

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 6 部門第 2 区分

【発行日】平成22年7月15日 (2010.7.15)

【公開番号】特開2008-299094(P2008-299094A)

【公開日】平成20年12月11日 (2008.12.11)

【年通号数】公開・登録公報2008-049

【出願番号】特願2007-145188(P2007-145188)

【国際特許分類】

G 0 3 G 15/00 (2006.01)

G 0 3 G 15/02 (2006.01)

G 0 3 G 15/08 (2006.01)

F 1 6 C 13/00 (2006.01)

B 0 5 D 7/02 (2006.01)

【F I】

G 0 3 G 15/00 5 5 0

G 0 3 G 15/02 1 0 1

G 0 3 G 15/08 5 0 1 D

F 1 6 C 13/00 B

F 1 6 C 13/00 E

F 1 6 C 13/00 Z

B 0 5 D 7/02

【手続補正書】

【提出日】平成22年5月28日 (2010.5.28)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

芯金の周囲に円筒状のゴム層が形成されたゴムローラの表面に薄膜層を有する弾性ローラの製造方法であって、

2つの部材で上下を保持することにより垂直状態に支持した該ゴムローラに対して全周に開口された吐出口を有するリング塗布ヘッドの該吐出口から薄膜層を形成するための塗布液を吐出しつつ、該ゴムローラ及び該部材と該リング塗布ヘッドとを相対移動させる工程を有し、

該工程は、

該リング塗布ヘッドを、該ゴムローラの上側を保持している部材の表面に対して塗布液を吐出する位置に配置し、その位置から該塗布液の塗布を開始すると共に、該ゴムローラ及び該部材と該リング塗布ヘッドとを相対移動させることにより該ゴム層の表面に連続的に該塗布液を塗布し、さらに、該リング塗布ヘッドが、該ゴムローラの下側を保持している部材の表面に該塗布液を塗布する位置に至ったときに塗布を終了する工程を含むことを特徴とする弾性ローラの製造方法。

【請求項 2】

前記ゴムローラを保持する部材の外径が、前記ゴムローラの外径に対して ± 0.2 mm 以内である請求項 1 に記載の弾性ローラの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】 0 0 0 7

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 0 7 】

本発明に従って、芯金の周囲に円筒状のゴム層が形成されたゴムローラの表面に薄膜層を有する弾性ローラの製造方法であって、2つの部材で上下を保持することにより垂直状態に支持した該ゴムローラに対して全周に開口された吐出口を有するリング塗布ヘッドの該吐出口から薄膜層を形成するための塗布液を吐出しつつ、該ゴムローラ及び該部材と該リング塗布ヘッドとを相対移動させる工程を有し、

該工程が、該リング塗布ヘッドを、該ゴムローラの上側を保持している部材の表面に対して塗布液を吐出する位置に配置し、その位置から該塗布液の塗布を開始すると共に、該ゴムローラ及び該部材と該リング塗布ヘッドとを相対移動させることにより該ゴム層の表面に連続的に該塗布液を塗布し、さらに、該リング塗布ヘッドが、該ゴムローラの下側を保持している部材の表面に該塗布液を塗布する位置に至ったときに塗布を終了する工程を含むことを特徴とする弾性ローラの製造方法が提供される。