

【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 5 部門第 2 区分
 【発行日】平成 21 年 4 月 2 日 (2009.4.2)

【公開番号】特開 2008-2529 (P2008-2529A)
 【公開日】平成 20 年 1 月 10 日 (2008.1.10)
 【年通号数】公開・登録公報 2008-001
 【出願番号】特願 2006-171278 (P2006-171278)
 【国際特許分類】

F 1 6 C 29/06 (2006.01)

【F I】

F 1 6 C 29/06

【手続補正書】

【提出日】平成 21 年 2 月 16 日 (2009.2.16)

【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】

複数の転動体が転動しつつ循環する無限循環路を有する直動案内装置に用いられ、隣合う転動体同士の間介装される間座部と、前記間座部を相互に連結する連結腕部とを備え、前記転動体を前記無限循環路内の並び方向で整列させる転動体収容ベルトであって、
 前記間座部は、隣合う転動体の側に向く面が、当該隣合う転動体には当接しない非当接面と、その非当接面よりも窪んで形成されて当該隣合う転動体に当接する部分をもつ当接面と、を有して形成されているとともに、前記非当接面は、前記無限循環路内の並び方向とは直交する方向に沿った平面で形成されており、

且つ、前記間座部と連結腕部とによって前記転動体を個別に収容する転動体収容部が画成されており、当該転動体収容部は、そこに収容される転動体の移動を、前記無限循環路の内外周方向での少なくとも一方の側に向けては許容するように形成されており、

且つ、上型および下型の間に前記転動体収容ベルトを成形するための成形品形状部を有する金型を用いて合成樹脂材料から射出成形で製造されており、前記上型および下型相互の分割線が、前記非当接面および当接面相互の境目に形成されていることを特徴とする直動案内装置用転動体収容ベルト。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の直動案内装置用転動体収容ベルトを備えていることを特徴とする直動案内装置。

【請求項 3】

請求項 1 に記載の直動案内装置用転動体収容ベルトを、合成樹脂材料から射出成形で製造するために用いられ、上型および下型を備えて構成され、前記上型および下型の間に前記転動体収容ベルトを成形するための成形品形状部を有する金型であって、

前記上型および下型相互は、前記間座部の非当接面、または前記非当接面および当接面相互の境目となる位置で分割されていることを特徴とする転動体収容ベルト製造用金型。