

【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 2 部門第 4 区分

【発行日】平成29年12月7日 (2017.12.7)

【公開番号】特開2017-87703(P2017-87703A)

【公開日】平成29年5月25日 (2017.5.25)

【年通号数】公開・登録公報2017-019

【出願番号】特願2015-225023(P2015-225023)

【国際特許分類】

B 2 9 C 33/12 (2006.01)

B 2 9 C 45/14 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 33/12

B 2 9 C 45/14

【手続補正書】

【提出日】平成29年10月25日 (2017.10.25)

【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】

長手方向に亘ってスリットが形成された中空筒状の電線保護管に対し、前記電線保護管の長手方向における一部を成形型で型締めして前記電線保護管の外周側にモールド部をモールド成形することにより、モールド部付電線保護部材を製造するための成形装置において、前記モールド成形時に前記電線保護管と共に前記成形型に型締めされる中子であって、

前記電線保護管の内部に收容される棒状の中子本体部と、

前記中子本体部の外周面のうちの、前記成形型により型締めされる部分に突設されると共に前記成形型により型締めされる部分の外側には突設されず、前記電線保護管の前記スリットから突出する突片部と、を備えることを特徴とする中子。

【請求項 2】

請求項 1 記載の中子及び前記成形型と、

前記成形型に溶融樹脂を射出する射出装置と、

を備えることを特徴とするモールド部付電線保護部材の成形装置。

【請求項 3】

長手方向に亘ってスリットが形成された中空筒状の電線保護管に対し、前記電線保護管の長手方向における一部を成形型で型締めして前記電線保護管の外周側にモールド部をモールド成形することにより、モールド部付電線保護部材を製造するための成形方法であって、

前記電線保護管の内部に收容される棒状の中子本体部と、前記中子本体部の外周面のうちの、前記成形型により型締めされる部分に突設されると共に前記成形型により型締めされる部分の外側には突設されず、前記電線保護管の前記スリットから突出する突片部とを備える中子が、前記電線保護管と共に前記成形型に型締めされる型締め工程と、

前記電線保護管の外周側に前記モールド部がモールド成形される成形工程と、を備えることを特徴とするモールド部付電線保護部材の成形方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】 0 0 1 5

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 1 5 】

本発明に係る上記目的は、下記構成により達成される。

(1) 長手方向に亘ってスリットが形成された中空筒状の電線保護管に対し、前記電線保護管の長手方向における一部を成形型で型締めして前記電線保護管の外周側にモールド部をモールド成形することにより、モールド部付電線保護部材を製造するための成形装置において、前記モールド成形時に前記電線保護管と共に前記成形型に型締めされる中子であって、前記電線保護管の内部に収容される棒状の中子本体部と、前記中子本体部の外周面のうちの、前記成形型により型締めされる部分に突設されると共に前記成形型により型締めされる部分の外側には突設されず、前記電線保護管の前記スリットから突出する突片部と、を備えることを特徴とする中子。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 1 9

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 1 9 】

(3) 長手方向に亘ってスリットが形成された中空筒状の電線保護管に対し、前記電線保護管の長手方向における一部を成形型で型締めして前記電線保護管の外周側にモールド部をモールド成形することにより、モールド部付電線保護部材を製造するための成形方法であって、前記電線保護管の内部に収容される棒状の中子本体部と、前記中子本体部の外周面のうちの、前記成形型により型締めされる部分に突設されると共に前記成形型により型締めされる部分の外側には突設されず、前記電線保護管の前記スリットから突出する突片部とを備える中子が、前記電線保護管と共に前記成形型に型締めされる型締め工程と、前記電線保護管の外周側に前記モールド部がモールド成形される成形工程と、を備えることを特徴とするモールド部付電線保護部材の成形方法。