

【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22年4月8日(2010.4.8)

【公開番号】特開2007-290386(P2007-290386A)

【公開日】平成19年11月8日(2007.11.8)

【年通号数】公開・登録公報2007-043

【出願番号】特願2007-84809(P2007-84809)

【国際特許分類】

B 29 D 23/00 (2006.01)

F 16 L 11/11 (2006.01)

【F I】

B 29 D 23/00

F 16 L 11/11

【手続補正書】

【提出日】平成22年2月19日(2010.2.19)

【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】

可撓導管の長さに沿う複数の位置で製造作業を実行して導管アセンブリを作る方法であつて：

予め成形された可撓導管であつて、長さ方向に延伸して囲まれた内側空洞を定める側壁を有する可撓導管を提供し；

前記製造作業を実行する製造ステーションを通る走行路に沿って前記導管を動かし；

前記製造ステーションを周期的に作動させて前記導管の長さに沿う複数の位置において前記製造作業を実行し；

前記製造作業が実行されている間に、前記可撓導管の前記内側空洞内かつ前記製造ステーションに細長い支持装置を位置させて前記側壁を支持して前記導管を保全し、前記支持装置は長さ方向で曲がり少なくとも2つのずれた部分を画定し、前記内側空洞を介して他の構造物に取り付けられておらず；

前記導管の側壁の外側の半径方向に複数の機械的な拘束器を位置させ、前記拘束器の少なくとも1つは、前記導管が前記製造ステーションを通って動けるようにしつつ、前記導管の側壁を通じて前記支持装置の各部分に作用して前記支持装置の軸方向の動きを拘束する；

ことを含んでなる方法。

【請求項2】

請求項1の方法であつて、前記製造作業は前記導管にフィッティングを成形することを含む方法。

【請求項3】

請求項1の方法であつて、前記製造作業は前記導管の表面に視覚表示をエンボス加工することを含む方法。

【請求項4】

請求項1の方法であつて、前記製造作業は前記導管の前記側壁に孔を形成することを含む方法。

【請求項5】

請求項 1 の方法であって、前記製造作業は前記導管にノズルを組み立てることを含む方法。

【請求項 6】

請求項 1 の方法であって、前記製造作業は前記導管にフィッティングを成形し、かつ、前記側壁に孔を形成することを含む方法。

【請求項 7】

請求項 1 の方法であって、予め成形された可撓導管は、長さに沿って一連の離間した環状凹みを有する波形導管である方法。