

【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 1 区分  
【発行日】平成 17 年 4 月 28 日 (2005.4.28)

【公開番号】特開 2003-184651 (P2003-184651A)  
【公開日】平成 15 年 7 月 3 日 (2003.7.3)  
【出願番号】特願 2001-379770 (P2001-379770)  
【国際特許分類第 7 版】  
F 0 2 G 1/057  
【F I】  
F 0 2 G 1/057 Z

【手続補正書】  
【提出日】平成 16 年 6 月 18 日 (2004.6.18)  
【手続補正 1】  
【補正対象書類名】明細書  
【補正対象項目名】特許請求の範囲  
【補正方法】変更  
【補正の内容】  
【特許請求の範囲】  
【請求項 1】

スターリング機関用の再生器を製造するために、樹脂フィルムにディンプルを成形加工するディンプル成形装置において、  
前記再生器に用いる樹脂フィルムを供給する供給コイラー部と、  
前記ディンプルが形成された樹脂フィルムを巻取る巻取コイラー部とを備え、  
前記供給コイラー部から前記巻取コイラー部までの前記樹脂フィルムの搬送経路において前記樹脂フィルムの静電気を除去する静電気除去装置が設けられたことを特徴とする、スターリング機関用再生器ディンプル成形装置。

【請求項 2】

前記供給コイラー部から供給された前記樹脂フィルムにディンプル部を形成するディンプル成形部を備え、  
前記静電気除去装置が、前記供給コイラー部と前記ディンプル成形部との間に設けられたことを特徴とする、請求項 1 に記載のスターリング機関用再生器ディンプル成形装置。

【請求項 3】

前記樹脂フィルムにディンプル部を形成するとともに、該ディンプル部が形成された樹脂フィルムを前記巻取コイラー部に巻取られるように送出するディンプル成形部を備え、  
前記静電気除去装置が、前記ディンプル成形部と前記巻取コイラー部との間に設けられたことを特徴とする、請求項 1 または請求項 2 に記載のスターリング機関用再生器ディンプル成形装置。

【請求項 4】

スターリング機関用の再生器を製造するために、樹脂フィルムにディンプルを成形加工するディンプル成形装置において、  
前記再生器に用いる樹脂フィルムを供給する供給コイラー部と、  
前記ディンプルが形成された樹脂フィルムを巻取る巻取コイラー部とを備え、  
前記供給コイラー部と前記巻取コイラー部との間に、前記樹脂フィルムに張力を付与する張力付与機構が設けられた、スターリング機関用再生器ディンプル成形装置。