

【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 17 年 12 月 15 日 (2005.12.15)

【公開番号】特開 2005-305926 (P2005-305926A)

【公開日】平成 17 年 11 月 4 日 (2005.11.4)

【年通号数】公開・登録公報 2005-043

【出願番号】特願 2004-128719 (P2004-128719)

【国際特許分類第 7 版】

B 2 9 C 45/54

B 2 9 C 45/18

【F I】

B 2 9 C 45/54

B 2 9 C 45/18

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 9 月 14 日 (2005.9.14)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 0】

請求項 4 に係る発明は、ホッパーにヒータ並びに攪拌手段を備えた。この結果、ホッパー内で樹脂材料にカーボンナノ材料を付着させ、混合物にすることができる。例えば、プリブラ式射出機構に適用した場合には、ホッパーで混合物を製造しこの混合物をプリブラ部で可塑化し、射出部で計量し、射出するごとくに、役割を分担させることができ、各種の樹脂材料に応じたきめ細かな条件設定が可能となる。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 3】

図 4 は図 1 の 4 - 4 線断面図であり、一方のプリプラスクリュー 1 2 に駆動ギヤ 2 6 を設け、他方のプリプラスクリュー 1 3 に従動ギヤ 2 7 を設け、この従動ギヤ 2 7 に駆動ギヤ 2 6 を噛み合わせ、この駆動ギヤ 2 6 に、モータ軸ギヤ 2 8 を噛み合わせたことを示す。モータ 2 9 により、モータ軸ギヤ 2 8 を回すと、このモータ軸ギヤ 2 8 により駆動ギヤ 2 6 が回り、この駆動ギヤ 2 6 により従動ギヤ 2 7 が回る。駆動ギヤ 2 6 が図時計方向に回れば、従動ギヤ 2 7 は図反時計方向に回る、如くに駆動ギヤ 2 6 と従動ギヤ 2 7 とは互いに逆方向に回る。

【手続補正 3】

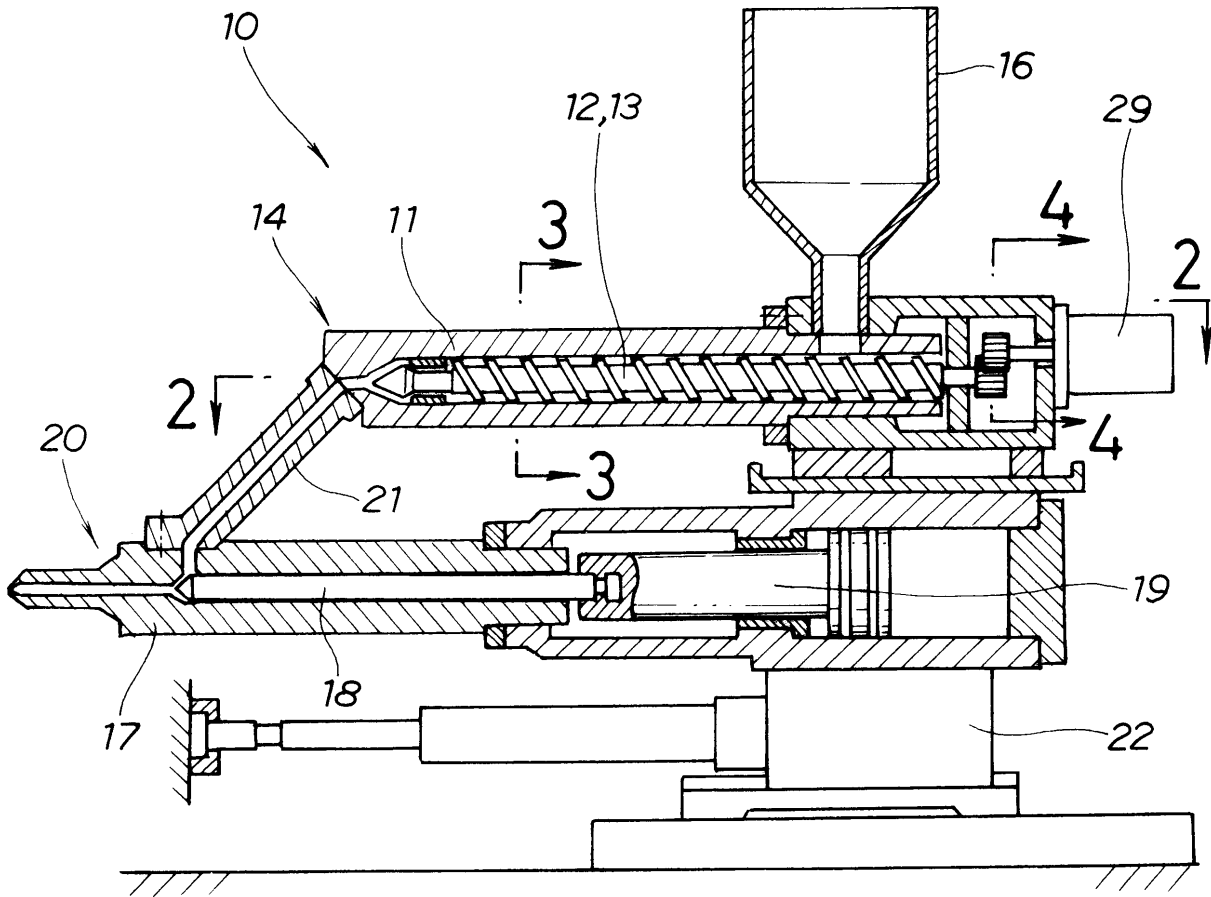
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1】



【手続補正 4】

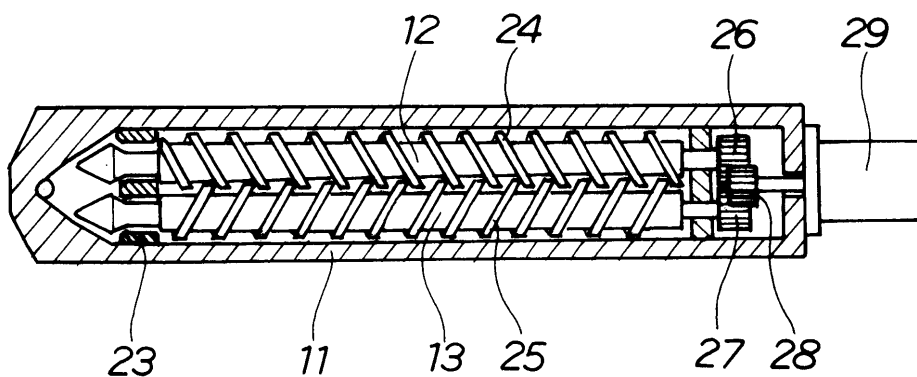
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 2】



【手続補正 5】

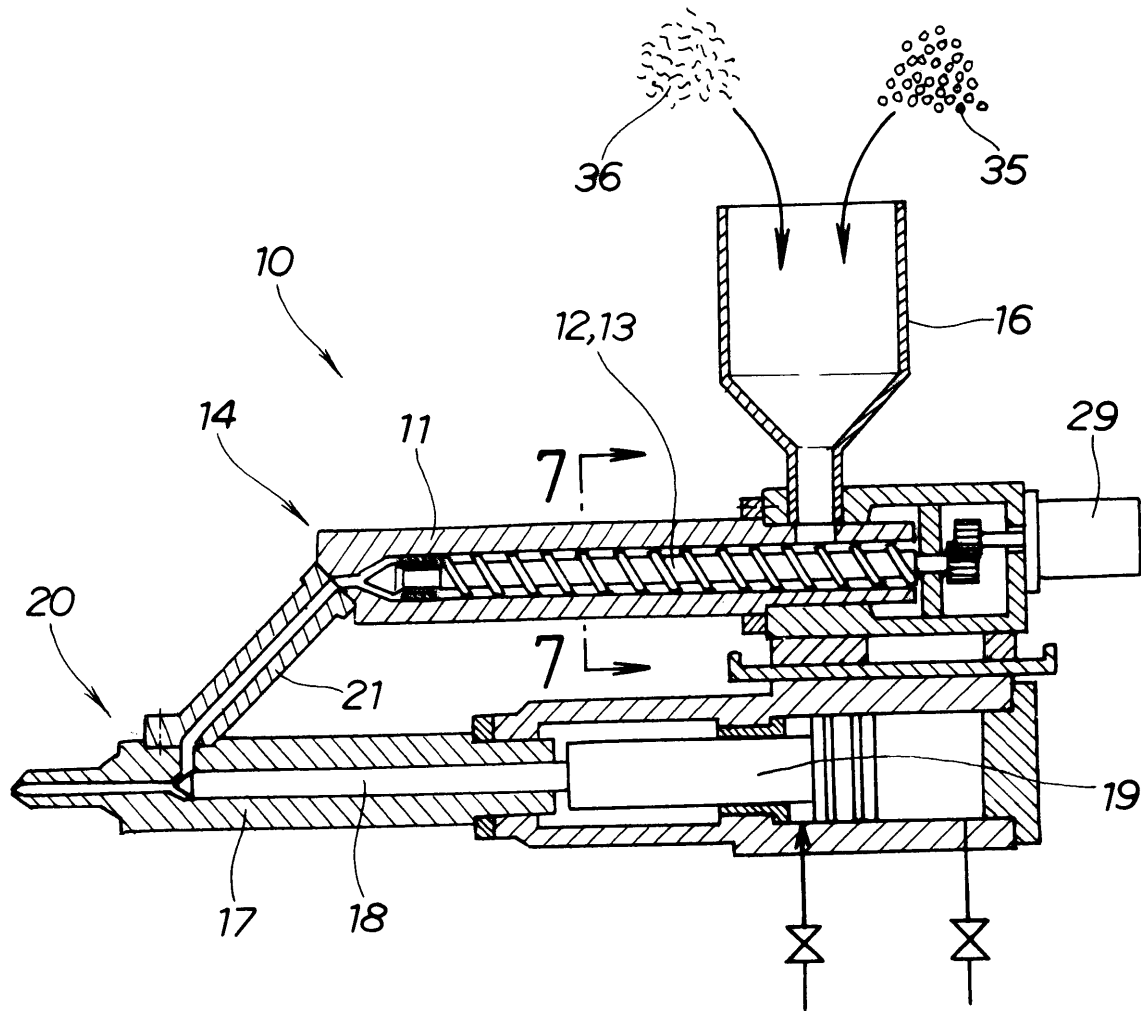
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 図 6 】



【 手続補正 6 】

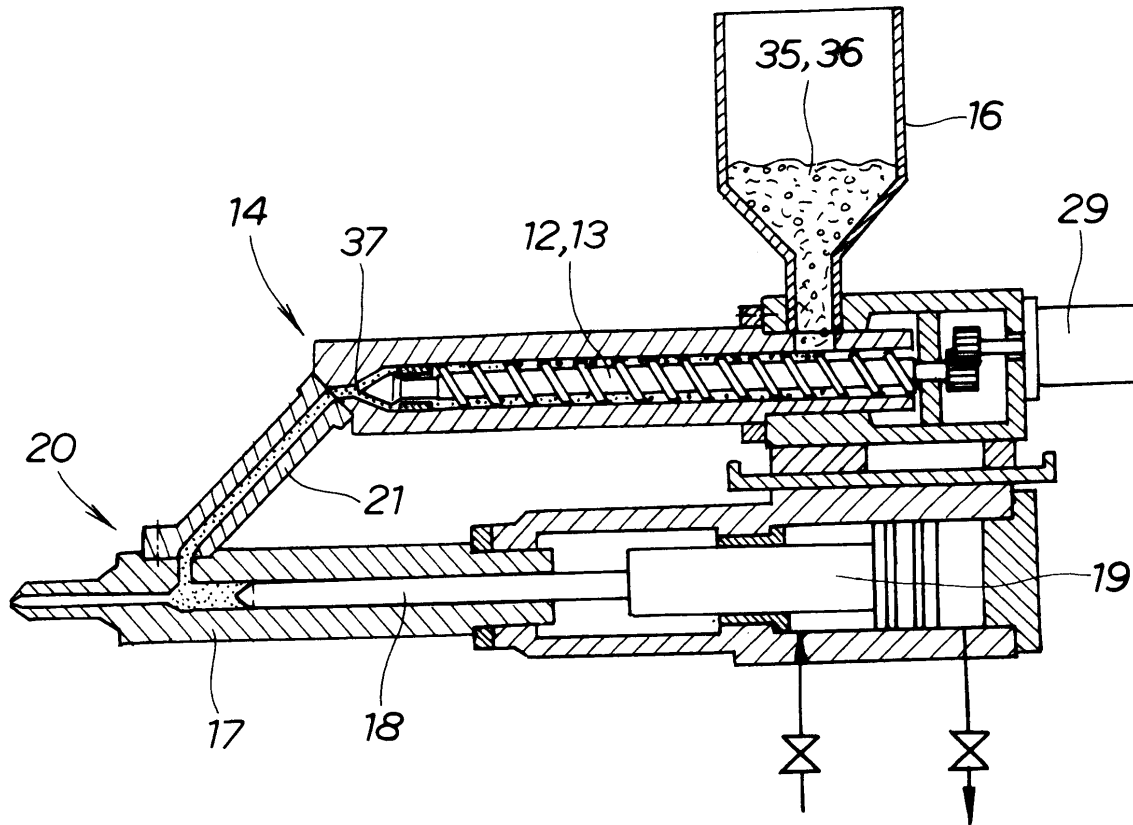
【 補正対象書類名 】 図面

【 補正対象項目名 】 図 8

【 補正方法 】 変更

【 補正の内容 】

【図 8】



【手続補正 7】

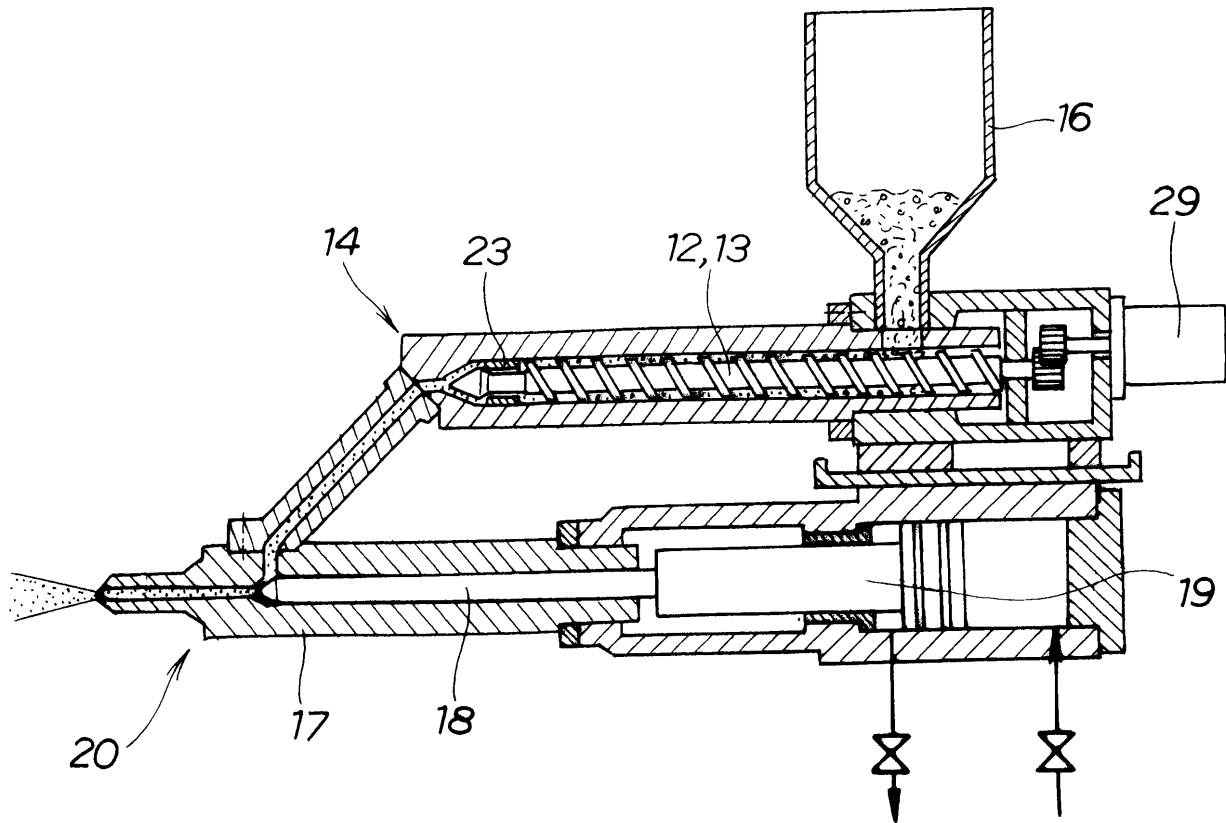
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 9】



【手続補正 8】

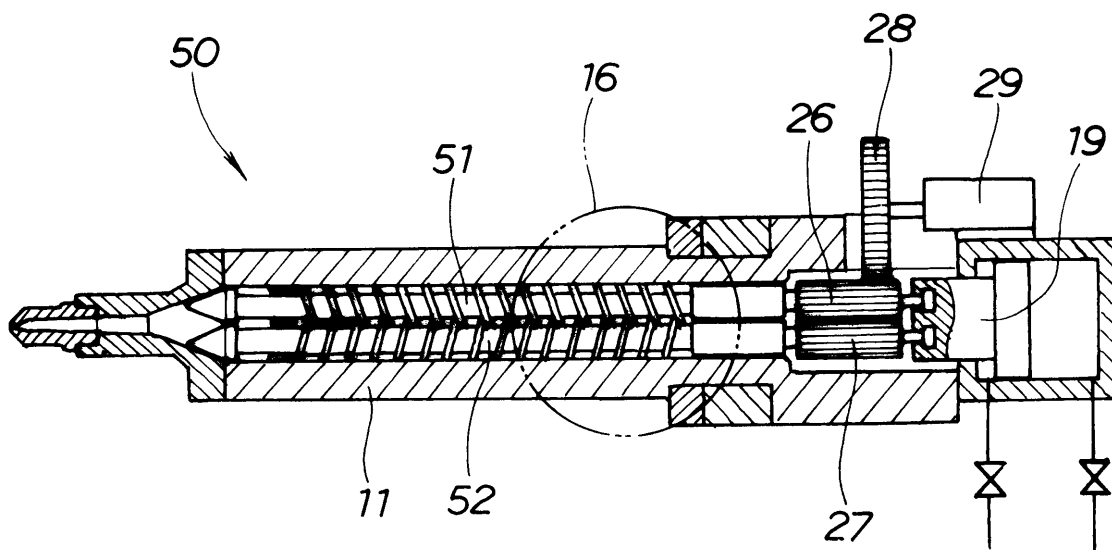
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1 2】



【手続補正 9】

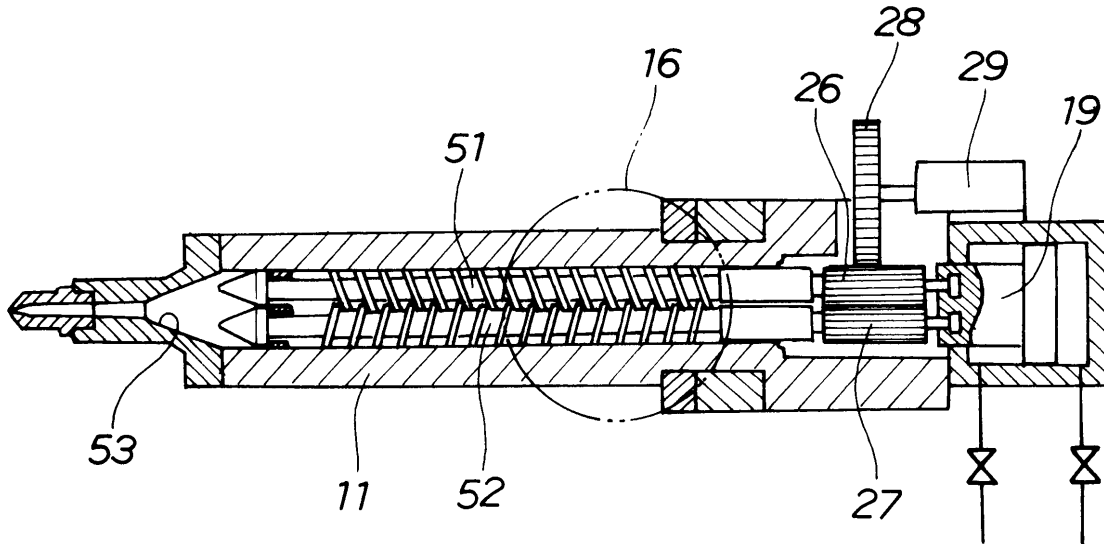
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1 3】



【手続補正 1 0】

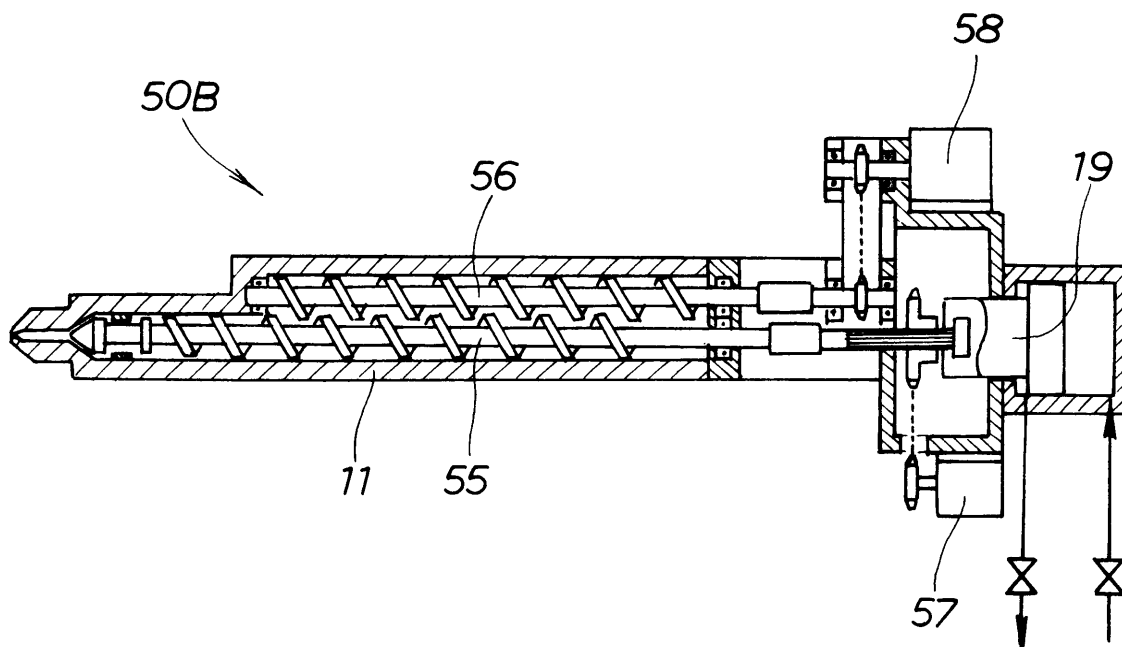
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1 4】



【手続補正 1 1】

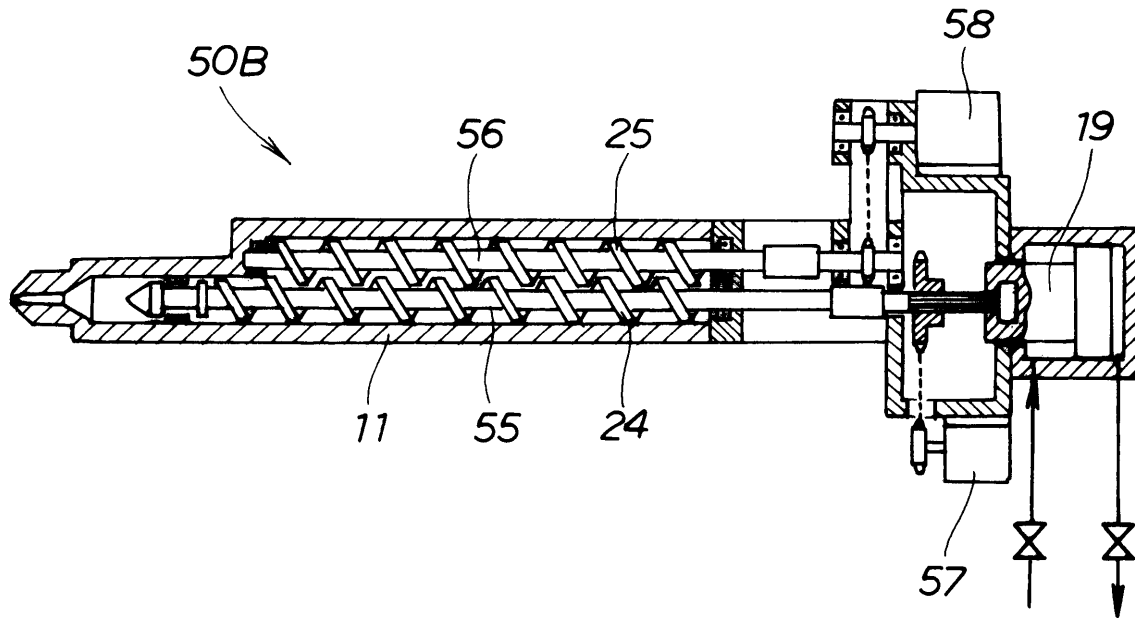
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1 5】



【手続補正 1 2】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 18】

