【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３部門第３区分
【発行日】平成18年11月9日(2006.11.9)

【公開番号】特開2005-105210(P2005-105210A)
【公開日】平成17年4月21日(2005.4.21)
【年通号数】公開・登録公報2005-016
【出願番号】特願2003-343483(P2003-343483)
【国際特許分類】
Ｃ０８Ｊ　9/12　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　47/88　(2006.01)
Ｂ３２Ｂ　5/18　(2006.01)
Ｂ３２Ｂ　27/32　(2006.01)
Ｂ２９Ｋ　23/00　(2006.01)
Ｂ２９Ｋ　105/04　(2006.01)
Ｃ０８Ｌ　23/10　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ０８Ｊ　9/12　ＣＥＳ
Ｂ２９Ｃ　47/88　Ｚ
Ｂ３２Ｂ　5/18
Ｂ３２Ｂ　27/32　Ｅ
Ｂ２９Ｋ　23:00
Ｂ２９Ｋ　105:04
Ｃ０８Ｌ　23:10

【手続補正書】
【提出日】平成18年9月26日(2006.9.26)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１２】
一方、また、厚みの厚薄の１周期の厚みの最大値を最小値で除した値を規定し、厚みむらを少なくする方法（特許文献２）や共押出により厚みむらを小さくする方法（特許文献３）が開示されている。しかしそれらの方法においては、金型出口にサイジング部を設けたり、共押出を行うための設備を必要とする。そのような方法は、設備投資を必要とするばかりでなく、温度制御等、技術的に困難な部分が多く含むものである。
【特許文献１】特開平５－３３８０５５
【特許文献２】特開２００３－１６５８５８
【特許文献３】特開２００２－４６１６４