【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6月2日(2005.6.2)

【公開番号】特開2000-33629(P2000-33629A)
【公開日】平成12年2月2日(2000.2.2)
【出願番号】特願平10-200944
【国際特許分類第７版】
　Ｂ２９Ｃ　45/14
　Ｂ２９Ｃ　45/16
// Ｂ２９Ｋ　27:12
　Ｂ２９Ｋ 105:20
【ＦＩ】
　Ｂ２９Ｃ　45/14
　Ｂ２９Ｃ　45/16
　Ｂ２９Ｋ　27:12
　Ｂ２９Ｋ 105:20

【手続補正書】
【提出日】平成16年8月11日(2004.8.11)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２２】
　次いで、前記成形体を２７０℃の電気炉に入れて予熱し、取り出した後、前記成形体の上下を逆転させて、図２に示すように２次成形を行った。２次成形用樹脂としてＰＦＡ樹脂を用い、射出成形機により、シリンダー温度：４２０℃、金型温度：２１０℃、射出圧力：２５０～３００kgf/cm^{2}の条件で２次成形した。この２次成形工程の断面図を図２に示す。図２において、Ｂは射出ゲートからのＰＦＡポリマーの流れを示し、マグネットドライブキャン１とその周囲に存在する金型（図示省略）との間にＰＦＡポリマー（２次成形被覆部５）を射出成形した。２次成形工程においては、１次成形工程により被覆しなかった部分に、射出成形によりＰＦＡポリマー（２次成形被覆部５）を被覆した。射出成形後、２次成形物を徐冷した後、２００℃で８時間アニール処理を行い、成形時の残留応力を緩和させた。