

【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1区分

【発行日】平成27年8月20日(2015.8.20)

【公表番号】特表2014-529569(P2014-529569A)

【公表日】平成26年11月13日(2014.11.13)

【年通号数】公開・登録公報2014-062

【出願番号】特願2014-527187(P2014-527187)

【国際特許分類】

C 03 B 37/027 (2006.01)

G 02 B 6/00 (2006.01)

G 02 B 6/02 (2006.01)

【F I】

C 03 B 37/027 A

G 02 B 6/00 3 5 6 A

G 02 B 6/10 C

【手続補正書】

【提出日】平成27年6月29日(2015.6.29)

【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】

加熱炉内の加熱ガラス源から光ファイバーを線引きする工程、及び異なる方位位置に配置された複数の摂動源によって、前記光ファイバーに屈折率摂動を与える工程であって、前記屈折率摂動が、周波数の異なる前記複数の摂動源によって、前記光ファイバーに応力を発生させることにより与えられる工程、を有してなることを特徴とする光ファイバーの製造方法。

【請求項2】

前記屈折率摂動が、前記光ファイバーの軸長に沿った異なる位置に与えられることを特徴とする請求項1記載の方法。

【請求項3】

前記屈折率摂動を与える工程が、複数のガス源を用いて前記線引きされたファイバーの外表面にガスを吹き付ける工程を含んで成ることを特徴とする請求項1または2記載の方法。

【請求項4】

前記屈折率摂動を与える工程が、複数のレーザー出力を用いて前記線引きされたファイバーを加熱する工程を含んで成ることを特徴とする請求項1または2記載の方法。

【請求項5】

加熱炉内の加熱ガラス源から光ファイバーを線引きする工程、及び複数の異なる方位位置に配置された複数の摂動源によって、前記光ファイバーに屈折率摂動を与える工程であって、前記屈折率摂動が、前記複数の摂動源によって前記ファイバーに応力を発生させることにより、該ファイバーの軸長に沿った異なる位置の外表面に略螺旋状に同期して与えられる工程、を有してなることを特徴とする光ファイバーの製造方法。

【請求項6】

前記屈折率摂動を与える工程が、複数のガス源を用いて前記線引きされたファイバーの

外表面にガスを吹き付ける工程を含んで成ることを特徴とする請求項 5 記載の方法。

【請求項 7】

前記ガスを吹き付ける工程が、対応するチョッパーと共に配置された前記複数のガス源を用いてガスを吹き付ける工程を含んで成り、前記チョッパーが前記光ファイバーに吹き付けられる前記ガス源からの空気出力を制御するものであることを特徴とする請求項 6 記載の方法。

【請求項 8】

前記屈折率摂動を与える工程が、複数のレーザー出力によって前記線引きされたファイバーの表面を加熱する工程を含んで成ることを特徴とする請求項 5 記載の方法。