【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６部門第１区分
【発行日】平成27年10月8日(2015.10.8)

【公開番号】特開2014-52198(P2014-52198A)
【公開日】平成26年3月20日(2014.3.20)
【年通号数】公開・登録公報2014-015
【出願番号】特願2012-194839(P2012-194839)
【国際特許分類】
*Ｇ０４Ｂ　1/10　(2006.01)*
*Ｇ０４Ｂ　17/06　(2006.01)*
【ＦＩ】
Ｇ０４Ｂ　1/10
Ｇ０４Ｂ　17/06　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】平成27年8月25日(2015.8.25)
【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】請求項１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項１】
金属ガラスで構成された金属ガラス素材を鋳造により製造する工程と、
前記金属ガラス素材を加熱して塑性状態とする工程と、
塑性状態の前記金属ガラス素材を圧延加工して板材を製造する工程と、
を含む
ことを特徴とする時計用バネの製造方法。
【手続補正２】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】請求項２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項２】
請求項１に記載の時計用バネの製造方法であって、
前記圧延加工は、回転する一対のローラーの間に塑性状態の前記金属ガラス素材を通過させることにより行われ、
前記一対のローラーのうち、一方のローラーの外周面の所定位置には凸部が設けられ、他方のローラーの外周面の前記凸部と対向する位置には前記凸部と嵌合する凹部が設けられ、
前記回転する一対のローラーの間を通過させることにより、塑性状態の前記金属ガラス素材を圧延するとともに、塑性状態の前記金属ガラス素材を前記凸部と前記凹部とで挟み込む
ことを特徴とする時計用バネの製造方法。
【手続補正３】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】請求項３
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項３】

請求項１に記載の時計用バネの製造方法であって、
前記圧延加工は、回転する一対のローラーの間に塑性状態の前記金属ガラス素材を通過させることにより行われ、
前記一対のローラーの相対的回転速度を制御することにより、前記圧延加工による前記板材の加工と同時に、前記板材への癖付けが施される
ことを特徴とする時計用バネの製造方法。