

【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 5 区分

【発行日】平成 17 年 11 月 10 日 (2005.11.10)

【公表番号】特表 2001-517272(P2001-517272A)

【公表日】平成 13 年 10 月 2 日 (2001.10.2)

【出願番号】特願平 10-541223

【国際特許分類第 7 版】

D 0 4 H 1/70

B 6 5 H 54/82

C 0 4 B 35/83

D 0 6 C 29/00

F 1 6 D 65/12

【F I】

D 0 4 H 1/70 A

B 6 5 H 54/82

D 0 6 C 29/00 Z

F 1 6 D 65/12 Z

C 0 4 B 35/52 E

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 3 月 15 日 (2005.3.15)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成17年 3月15日

特許庁長官殿

1. 事件の表示

平成10年特許願第541223号



2. 補正をする者

氏名(名称) ソシエテ・ナショナル・デテユード・エ・ドウ・
コンストリユクシオン・ドウ・モトール・
ダヴィアシオン、 “エス、エヌ、ウ、セ、エム、
アー。”

3. 代理人

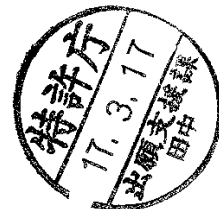
住所 〒540-0001
大阪府大阪市中央区城見1丁目3番7号 IMPビル
青山特許事務所
電話 06-6949-1261 FAX 06-6949-0361

氏名 弁理士 (6214) 青山 葆



4. 補正対象書類名 明細書および請求の範囲

5. 補正対象項目名 明細書および請求の範囲



6. 補正の内容

次の箇所を補正します。

(I) 明細書

- (1) 第5頁第21行、「締着」とあるを「挟むこと」と訂正。
- (2) 第7頁第18行、「シート11」とあるを、「シート10」と訂正。
- (3) 第10頁第21行、「締着する」とあるを、「挟む」と訂正。
- (4) 第11頁第5～6行、「エッジ」とあるを、「エッジの一方」と訂正。

(II) 請求の範囲

別紙の通り。

以 上

(別 紙)

請 求 の 範 囲

1. 変形可能なストリップ形状の繊維布帛の平坦なヘリックスを巻くことによって環状の繊維構造物を製造する方法であって：

- ・ 2つの重ねられた一方向性シートから成る変形可能なストリップ形状の布帛であって、

- 各シートは相互に平行な繊維要素で構成され、

- 2つのシートの方向はストリップの長手方向に対して反対符号の角度を形成しており、

- 2つのシートが変形可能な基本メッシュを形成するように一体に結合されている

変形可能なストリップ形状の繊維布帛を供給すること；

- ・ ストリップが平坦なヘリックスに変形させられよう、基本メッシュの形状を変化させることによってストリップを変形させながら、また、基本メッシュの半径方向の寸法がターンの内径に向かって増加し、それによりターンの内径と外径との間で単位面積あたりの質量の変化が最小限となるように、基本メッシュの変形を変化させながら、ストリップ形状の布帛を巻くこと；ならびに

- ・ 環状の繊維構造物を得るために、布帛をヘリックスに巻くことによって、変形した平坦なターンを互いに接触させることに存する工程を含むことを特徴とする方法。

2. ストリップの長手方向に対して2つのシートの方向が同じ絶対値を有する角度を形成している変形可能なストリップが供給されることを特徴とする請求項1に記載の方法。

3. ストリップの長手方向に対する2つのシートの方向が、反対符号の角度であって、絶対値が 30° ～ 60° の範囲内にある角度を、形成している、変形可能なストリップが供給されることを特徴とする請求項1または請求項2に記載の方法。

4. ストリップの長手方向に対する2つのシートの方向が、 $+45^{\circ}$ および -45° に等しい角度を形成している変形可能なストリップが供給されること

を特徴とする請求項1～3のいずれか1項に記載の方法。

5. シートがニッティングにより一体に結合されている変形可能なストリップが供給されることを特徴とする請求項1～4のいずれか1項に記載の方法。

6. ストリップの一方の面にジグザグを、他方の面にチェーン・ステッチを形成するニッティング・ステッチを用いてニッティングすることによりシートが一体に結合されている、変形可能なストリップが供給されることを特徴とする請求項5に記載の方法。

7. シートが縫合により一体に結合されている変形可能なストリップが供給されることを特徴とする請求項1～4のいずれか1項に記載の方法。

8. シートが犠牲的材料の糸により一体に結合されていることを特徴とする請求項5～7のいずれか1項に記載の方法。

9. シートがニードリングにより一体に結合されている変形可能なストリップが供給されることを特徴とする請求項1～4のいずれか1項に記載の方法。

10. 布帛をヘリックス状に巻くことにより形成された重ねられた平坦なターンを互いに結合することを特徴とする請求項1～9のいずれか1項に記載の方法。

11. 重ねられたターン間を結合することがニードリングによって実施されることを特徴とする請求項10に記載の方法。

12. 布帛がヘリックスに巻かれるときにニードリングが連続的に実施されることを特徴とする請求項11に記載の方法。

13. ストリップ形状の布帛を、布帛を2つの回転するディスクの間で布帛の長手方向のエッジに沿って保持して、当該ディスク間を通過させることにより変形させることを特徴とする請求項1～12のいずれか1項に記載の方法。

14. 布帛がディスクの間で長手方向のエッジに沿って挟まれることを特徴とする請求項13に記載の方法。

15. ストリップ形状の布帛を、少なくとも1つの円錐台形のローラを用いて変形させることを特徴とする請求項1～12のいずれか1項に記載の方法。

16. 変形可能なストリップ形状の布帛が、幅がより広いストリップを長手方向に切断することにより得られることを特徴とする請求項1～15のいずれか1項に記載の方法。