

【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7区分

【発行日】平成20年9月25日(2008.9.25)

【公開番号】特開2002-104699(P2002-104699A)

【公開日】平成14年4月10日(2002.4.10)

【出願番号】特願2001-276683(P2001-276683)

【国際特許分類】

B 6 5 H 18/10 (2006.01)

B 6 5 H 75/14 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 18/10 Z

B 6 5 H 75/14 A

【手続補正書】

【提出日】平成20年8月12日(2008.8.12)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】回転軸を有し、型出しされた横断面形状に成形されたエラストマーのストリップ構成材料が蓄積される自動調心スプールであって、該自動調心スプールには、前記回転軸の周囲に渦巻き状に巻き付けるために周方向に対して柔軟性のあるライナであって、一対の横方向の縁部を有するライナと、そして一対のトラクションスペーサであって、該トラクションスペーサはそれぞれ前記ライナの各横方向の縁部に隣接して配置され、各トラクションスペーサはある幅と厚さとを有し、周方向に対して柔軟性のある前記ライナの各渦巻き層の間に前記トラクションスペーサの厚さによって半径方向の空隙を発生させる、前記自動調心スプールの独立した構成要素である、一対のトラクションスペーサと、が含まれる自動調心スプール。

【請求項2】前記トラクションスペーサは材料のストリップである、請求項1に記載の自動調心スプール。

【請求項3】前記トラクションスペーサは半径方向に圧縮可能である、請求項1に記載の自動調心スプール。

【請求項4】型出しされた横断面形状に成形されたエラストマーのストリップ構成材料を、その長さ方向に連続的に蓄積スプールに蓄積するストリップ構成材料の蓄積方法において、該方法には、以下の段階、即ち一対の横方向の縁部を有するライナ上に前記成形されたストリップ構成材料を置く段階と、

前記成形されたストリップ構成材料の厚さよりもいくらか大きい厚さ(T)を有するトラクションスペーサを前記ライナ上に各前記横方向の縁部に隣接して配置する段階と、前記蓄積スプールの回転軸に近接して前記ライナの縦方向の縁部を定着する段階と、そして前記蓄積スプールの前記回転軸を回転させ、前記ライナおよび前記トラクションスペーサが前記トラクションスペーサを介して半径方向に支持されるように、前記ライナ、前記トラクションスペーサおよび前記ストリップ構成材料を渦巻き状に巻き取る段階と、が含まれる、ストリップ構成材料をその長さ方向に連続的に蓄積スプールに蓄積する蓄積方法。

【請求項5】前記蓄積スプールの横方向の端末の横方向への動きを抑制する段階が更に含まれる、請求項4に記載のストリップ構成材料の蓄積方法。

【請求項6】前記ライナが渦巻き部分を形成するために回転されるとき、前記ライナの

各横方向の縁部における直径寸法を平均化する段階が更に含まれる、請求項 5 に記載のストリップ構成材料の蓄積方法。