

【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 27 年 11 月 5 日 (2015.11.5)

【公表番号】特表 2013-534575 (P2013-534575A)
 【公表日】平成 25 年 9 月 5 日 (2013.9.5)
 【年通号数】公開・登録公報 2013-048
 【出願番号】特願 2013-520757 (P2013-520757)
 【国際特許分類】

D 0 7 B 1/06 (2006.01)

D 0 7 B 1/02 (2006.01)

【 F I 】

D 0 7 B 1/06 A

D 0 7 B 1/02

【誤訳訂正書】
 【提出日】平成 27 年 9 月 7 日 (2015.9.7)
 【誤訳訂正 1】
 【訂正対象書類名】特許請求の範囲
 【訂正対象項目名】全文
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【特許請求の範囲】
 【請求項 1】

- 金属フィラメント束を含むコアと；

- 前記コアのまわりに螺旋状に巻付けられた複数のケーブル状ストランドと、
 を含む複合ハイブリッドコードであって、各ケーブル状ストランドが、1 デシテックスあたり 10 ～ 40 グラムのフィラメント靱性を有する複数の合成ストランドを含み、

前記ケーブル状ストランドの合成ストランドと前記コアの前記金属フィラメントとの間の破断点伸びの差が 25 パーセント以下であり、

前記差が下記式 (I) により表され、

式 (I) : 差 (%) = $|b - a| / b \times 100$

式中、「a」は前記コアの金属フィラメントの破断点伸び (%) を表し、「b」は前記ケーブル状ストランドの前記合成ストランドの破断点伸び (%) を表す、
 複合ハイブリッドコード。

【請求項 2】

i) 金属フィラメントの第 1 の束を含むコアと、

i i) 前記コアのまわりに螺旋状に巻付けられた複数のケーブル状ストランドと；

を含む複合ハイブリッドコードであって、各ケーブル状ストランドが、中心の金属フィラメントの第 2 の束のまわりに螺旋状に巻付けられた 1 デシテックスあたり 10 ～ 40 グラムのフィラメント靱性を有する複数の合成ストランドを含み、

(a) 前記金属フィラメントの第 1 の束の最大横断面寸法と前記金属フィラメントの第 2 の束の最大横断面寸法との比が 1.5 : 1 ～ 20 : 1 の範囲内にあり、

(b) 前記ケーブル状ストランドの合成ストランドと前記第 1 の束の金属フィラメントとの間の破断点伸びの差 (%) が 25 パーセント以下であり、前記ケーブル状ストランドの合成ストランドと前記第 2 の束の金属フィラメントとの間の破断点伸びの差 (%) が 25 パーセント以下であり、

前記差が下記式 (I) により表され、

式 (I) : 差 (%) = $|b - a| / b \times 100$

式中、「a」は前記第 1 又は第 2 の束の金属フィラメントの破断点伸び (%) を表し、

「b」は前記ケーブル状ストランドの前記合成ストランドの破断点伸び（％）を表す、
複合ハイブリッドコード。

【請求項 3】

i) 金属フィラメント束を含むコアと、

i i) 前記コアのまわりに螺旋状に巻付けられた複数のケーブル状ストランドと；
を含む複合ハイブリッドコードであって、各ケーブル状ストランドが、1 デシテックスあたり 10 ～ 40 グラムのフィラメント靱性を有する中心の第 2 の合成ストランド束のまわりに螺旋状に巻付けられた 1 デシテックスあたり 10 ～ 40 グラムのフィラメント靱性を有する複数の第 1 の合成ストランドを含み、

(a) 前記コアの最大横断面寸法と前記中心の第 2 の合成ストランド束の最大横断面寸法との比が 1.5 : 1 ～ 20 : 1 の範囲内にあり、

(b) 前記第 1 の合成ストランドが前記第 2 の合成ストランドと異なるものであり；

(c) 前記コアの金属フィラメントと前記ケーブル状ストランドの第 1 の合成ストランドとの間の破断点伸びの差（％）が 25 パーセント以下であり、前記コアの金属フィラメントと前記ケーブル状ストランドの第 2 の合成ストランドとの間の破断点伸びの差（％）が 25 パーセント以下であり、

前記差が下記式（I）により表され、

$$\text{式（I）：差（％）} = |b - a| / b \times 100$$

式中、「a」は前記コアの金属フィラメントの破断点伸び（％）を表し、「b」は前記ケーブル状ストランドの前記第 1 又は第 2 の合成ストランドの破断点伸び（％）を表す、複合ハイブリッドコード。

【請求項 4】

a) 金属フィラメントの第 1 の束を形成または提供するステップと；

b) 金属フィラメントの第 2 の束を形成または提供するステップであって、前記金属フィラメントの第 1 の束の最大横断面寸法と前記金属フィラメントの第 2 の束の最大横断面寸法との比が 1.5 : 1 ～ 20 : 1 であるステップと；

c) 前記金属フィラメントの第 2 の束のまわりに 1 デシテックスあたり 10 ～ 40 グラムのフィラメント靱性を有する複数の合成ストランドを螺旋状に巻付けて、金属フィラメントの中心を有するケーブル状ストランドを形成するステップと；

d) 前記金属フィラメントの第 1 の束のまわりに複数の前記ケーブル状ストランドを螺旋状に巻付けて、金属フィラメントのコアを有する複合ハイブリッドコードを形成するステップと、
を含み、

前記ケーブル状ストランドの合成ストランドと前記第 1 の束の金属フィラメントとの間の破断点伸びの差（％）が 25 パーセント以下であり、前記ケーブル状ストランドの合成ストランドと前記第 2 の束の金属フィラメントとの間の破断点伸びの差（％）が 25 パーセント以下であり、

前記差が下記式（I）により表され、

$$\text{式（I）：差（％）} = |b - a| / b \times 100$$

式中、「a」は前記第 1 又は第 2 の束の金属フィラメントの破断点伸び（％）を表し、「b」は前記ケーブル状ストランドの前記合成ストランドの破断点伸び（％）を表す、複合ハイブリッドコードの形成方法。

【請求項 5】

a) 金属フィラメントのコア束を形成または提供するステップと；

b) 1 デシテックスあたり 10 ～ 40 グラムのフィラメント靱性を有する複数の合成ストランドを螺旋状に巻付けてケーブル状ストランドを形成するステップと；

c) 前記金属フィラメントのコア束のまわりに複数の前記ケーブル状ストランドを螺旋状に巻付けて、金属フィラメントのコアを有する複合ハイブリッドコードを形成するステップと、
を含み、

前記ケーブル状ストランドの合成ストランドと前記コア束の金属フィラメントとの間の破断点伸びの差が25パーセント以下であり、

前記差が下記式(Ⅰ)により表され、

$$\text{式(Ⅰ): 差(\%)} = |b - a| / b \times 100$$

式中、「a」は前記コア束の金属フィラメントの破断点伸び(%)を表し、「b」は前記ケーブル状ストランドの前記合成ストランドの破断点伸び(%)を表す

、複合ハイブリッドコードの形成方法。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0013

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0013】

金属フィラメント

複合ハイブリッドコードのコアは第1の金属フィラメント束からなる。使用される金属フィラメントは、連続単一ワイヤで構成され得、あるいは、撚合、混合、粗紡または組合された多重連続ワイヤで構成されていてもよい。金属フィラメントは同様に、ステープルおよび/または延伸破断ワイヤから形成されていてもよい。ワイヤは、線形、非線形、ジグザグまたは2次元または3次元構造の形をとり得る。ワイヤは、任意の好適な横断面形状、例えば楕円形、丸形または星形の形状を有することができる。一部の実施形態において、ダイを用いてワイヤ内に流路または溝が形成される。このような溝は、ワイヤの長さに沿って形成され、直線の形をしていてもよく、あるいはワイヤのまわりに螺旋状に切込まれていてもよい。溝は、ワイヤまわりのゴムまたはコート処理剤の流れを容易にし、ゴムとワイヤ間の接着を促進する。一部の実施形態において、金属ワイヤは鋼である。一実施形態において、金属ワイヤの破断点伸びは、ケーブル状ストランド内の合成繊維の破断点伸びから25%以下の差異を示す。別の実施形態において、差異は15%以下であり、さらに別の実施形態では差異は10%以下である。理想的には、合成フィラメントおよび金属フィラメントの破断点伸びは同じである。鋼ワイヤの破断点伸びの典型的な値は、2.3~5.7%の範囲内にある。一部の実施形態において、鋼ワイヤの破断点伸びは2.4~4.8%である。コードの構成要素の破断点伸びが同じであるかまたは互いに25%の差異内にある複合ハイブリッドコード構造は、使用条件下でのコード機械的効率を最適なものにす。