

【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4区分

【発行日】平成24年7月19日(2012.7.19)

【公開番号】特開2008-296584(P2008-296584A)

【公開日】平成20年12月11日(2008.12.11)

【年通号数】公開・登録公報2008-049

【出願番号】特願2008-167905(P2008-167905)

【国際特許分類】

B 2 9 C 47/06 (2006.01)

B 2 9 D 30/38 (2006.01)

B 2 9 C 47/92 (2006.01)

B 2 9 K 21/00 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 47/06

B 2 9 D 30/38

B 2 9 C 47/92

B 2 9 K 21:00

B 2 9 L 9:00

【手続補正書】

【提出日】平成23年5月30日(2011.5.30)

【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】

スレッドのプライを熱可塑性又は粘弹性材料(A,B)で連続的に外装する装置であつて、前記プライが、相互にほぼ平行なスレッド(F)のアレイで形成され、前記外装装置が、

- スレッド案内(35)を有し、

- 被覆チャンバ(31)を有し、第1の供給チャネル(10)及び第2の供給チャネル(20)が、前記被覆チャンバ内に延び、前記供給チャネル(10,20)が、互いに独立し、それぞれ第1の供給手段(13)及び第2の供給手段(23)に連結されていて、第1の材料(A)及び第2の材料(B)を圧力下で且つ規定された流量で送り出すことができ、前記供給チャネル(10,20)の出口(11,21)が、前記スレッド(F)のプライの平面の上及び下に配置され、

- 出口ダイ(32)を有し、前記外装装置の稼働中、前記スレッド(F)のプライが、前記出口ダイを通って走行する、外装装置において、

制御器(40)に接続されていて、前記供給手段(13,23)の各々圧力を制御する圧力測定手段(12,22)が、互いに向かい合うと共に一線をなして、前記プライの平面の各側で且つ前記供給チャネル(10,20)の前記出口(11,21)のすぐ付近で前記被覆チャンバ(31)内に配置されている、外装装置。

【請求項2】

前記供給チャネルの前記出口(11,21)は、前記スレッドのプライが前記外装装置を通って前進する方向に沿って所与の距離(d)だけ互いにずれている、請求項1記載の外装装置。

**【請求項 3】**

スレッドのプライを熱可塑性又は粘弾性材料( A , B )で連続的に外装する方法であつて、前記プライが、相互にほぼ平行なスレッド( F )のアレイで形成され、前記スレッドが、請求項1又は請求項2記載の外装装置中を所与の方向に走行する、方法において、前記供給手段( 13 , 23 )の作動を前記被覆チャンバ( 31 )内に配置された前記2つの圧力測定手段によって測定された圧力差がゼロであるように調整する、外装方法。

**【請求項 4】**

前記材料( A , B )は、ゴムを主成分とする粘弾性材料である、請求項3記載の外装方法。

**【請求項 5】**

前記スレッドのプライの上側フェースに被着された前記材料( A )は、前記スレッドのプライの下側フェースに被着された前記材料( B )とは種類が異なっている、請求項3又は4記載の外装方法。

**【請求項 6】**

前記供給チャネル( 10 , 11 )の前記出口( 11 , 21 )相互間の前記距離( d )を変化させて前記スレッドのプライの前記下側フェースに被着された前記材料( B )の厚さ( b )に対する前記スレッドのプライの前記上側フェースに被着された前記材料( A )の厚さ( a )を変化させる、請求項5記載の外装方法。

**【請求項 7】**

得られた最終製品の適合性を判定するために前記被覆チャンバ( 31 )内に配置された前記2つの圧力測定手段( 12 , 22 )相互間の圧力差を用いる、請求項3～6のうちいずれか一に記載の外装方法。