

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2021年12月23日(23.12.2021)



(10) 国際公開番号

WO 2021/256259 A1

- (51) 国際特許分類:
A47L 9/02 (2006.01) B60B 33/00 (2006.01)
F16C 13/00 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2021/020976
- (22) 国際出願日: 2021年6月2日(02.06.2021)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2020-104761 2020年6月17日(17.06.2020) JP
- (71) 出願人: パナソニック株式会社(PANASONIC CORPORATION) [JP/JP]; 〒5718501 大阪府門真市大字門真1006番地 Osaka (JP).
- (72) 発明者: 水野 陽章(MIZUNO, Haruaki). 村上 昌樹(MURAKAMI, Masaki). 小野 裕司(ONO, Hiroshi). 清水 進(SHIMIZU, Susumu).
- (74) 代理人: 小谷 昌崇, 外(KOTANI, Masataka et al.); 〒5300005 大阪府大阪市北区中之島2丁目2番2号大阪中之島ビル2階 Osaka (JP).

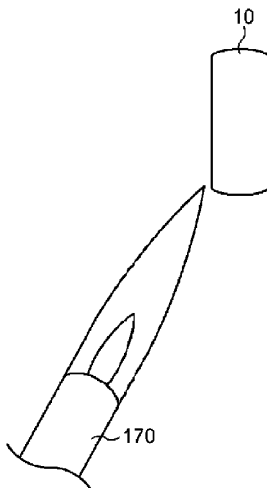
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JO, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING ROLLER FOR ASSISTING MOVEMENT OF SUCTION TOOL

(54) 発明の名称: 吸込具の移動を補助するローラの製造方法

(57) Abstract: The method for producing a roller of the present invention involves heating the outer surface of a roller-like member 10 that has a roller main body 152a made of rubber and resin fibers protruding, to be dotted, from the outer peripheral surface of the roller main body 152a, thereby forming, on the outer peripheral surface of the roller main body 152a, a resin part 152b formed by melting the resin fibers protruding from the outer peripheral surface of the roller main body 152a. Thereafter, the melted resin part 152b is solidified.

(57) 要約: ローラの製造方法は、ゴム製のローラ本体152aとローラ本体152aの外周面から点在するように突出した樹脂繊維とを有するローラ状の部材10の外表面を加熱することにより、ローラ本体152aの外周面から突出した樹脂繊維を熔融させた樹脂部152bをローラ本体152aの外周面に形成する。その後、熔融した樹脂部152bが固化される。



WO 2021/256259 A1

[続葉有]

添付公開書類：

一 国際調査報告（条約第21条(3)）