

請求の範囲

- [請求項1] 吸引式の清掃機に取り付けられる吸込具の移動を補助するローラの製造方法であって、
- ゴム製のローラ本体と、前記ローラ本体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の外表面を加熱することにより、前記ローラ本体の前記外周面から突出した前記樹脂繊維を溶融させた樹脂部を前記ローラ本体の前記外周面に形成する加熱工程と、
- 前記溶融した樹脂部を固化させる固化工程と、を備えている、ローラの製造方法。
- [請求項2] 前記加熱工程では、前記固化工程後の前記ローラの外周面の面粗さの最大高さ S_z が $150\text{ }\mu\text{m}$ 未満になるように前記ローラ本体の前記外周面を加熱する、請求項1に記載のローラの製造方法。
- [請求項3] 前記ローラ状の部材は、前記ローラ本体内に位置する繊維状の内側樹脂部を含んでおり、
- 前記樹脂繊維は、前記内側樹脂部に繋がっており、
- 前記加熱工程では、前記樹脂繊維が前記内側樹脂部に繋がった状態を維持しつつ前記ローラ本体の前記外周面を加熱する、請求項1又は2に記載のローラの製造方法。
- [請求項4] 前記樹脂繊維は、ポリエステルによって形成されており、
- 前記加熱工程では、 250°C を超える温度で前記ローラ状の部材の前記外表面を加熱する、請求項1乃至3のいずれか1項に記載のローラの製造方法。
- [請求項5] 前記ローラ本体は、NBRによって形成されている、請求項4に記載のローラの製造方法。
- [請求項6] 前記ローラ状の部材は、前記ローラ本体の側面から点在するように突出した樹脂繊維を有しており、
- 前記加熱工程では、前記側面から突出した前記樹脂繊維が溶融する

ように前記ローラ状の部材の前記外表面を加熱することにより、前記ローラ本体の前記側面上において溶融した樹脂部を形成し、

前記固化工程では、前記ローラ本体の前記側面上の前記樹脂部を固化させる、請求項 1 乃至 5 のいずれか 1 項に記載のローラの製造方法。