

(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
2011 年 11 月 3 日(03.11.2011)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2011/136254 A1

- (51) 国際特許分類:
F16G 13/12 (2006.01) *E06B 9/326* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2011/060226
- (22) 国際出願日: 2011 年 4 月 27 日(27.04.2011)
- (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 2010-105932 2010 年 4 月 30 日(30.04.2010) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 立川ブラインド工業株式会社(TACHIKAWA CORPORATION) [JP/JP]; 〒1088334 東京都港区三田三丁目 1 番 1 2 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 河合 英治 (KAWAI, Eiji) [JP/JP]; 〒1088334 東京都港区三田 3 丁目 1 番 1 2 号 立川ブラインド工業株式会社内 Tokyo (JP). 中村 元 (NAKAMURA, Hajime) [JP/JP]; 〒1088334 東京都港区三田 3 丁目 1 番 1 2 号 立川ブラインド工業株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: S K 特許業務法人, 外(SK INTELLECTUAL PROPERTY LAW FIRM et al.); 〒1508512 東

京都渋谷区桜丘町 2 6 - 1 セルリアンタワー 1 5 階 Tokyo (JP).

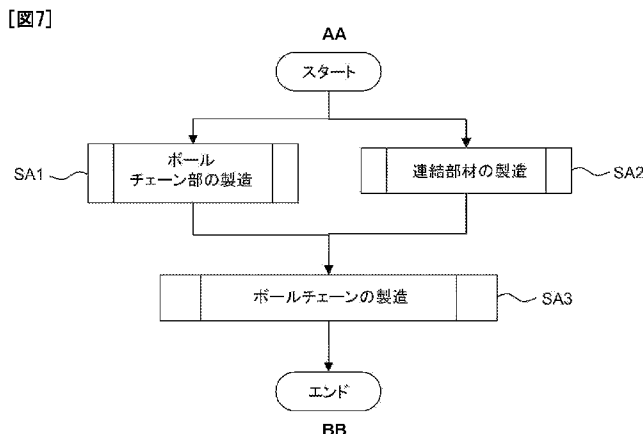
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG,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

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

(54) Title: BALL CHAIN MANUFACTURING METHOD, AND BALL CHAIN CONNECTING MEMBER

(54) 発明の名称: ボールチェーンの製造方法、ボールチェーンの連結部材



AA START
BB END
SA1 MANUFACTURE BALL CHAIN SECTION
SA2 MANUFACTURE CONNECTING MEMBER
SA3 MANUFACTURE BALL CHAIN

(57) Abstract: Provided is a ball chain manufacturing method wherein ball chains with various peripheral lengths can be easily manufactured. This ball chain manufacturing method comprises the steps of: forming a first ball chain section which has semispherical sections at the ends; forming a second ball chain section which has semispherical sections at the ends, or forming a connecting member which has semispherical sections at the ends and a section that can be connected and disconnected; and fixing one end of the first ball chain section and one end of the second ball chain section to each other, or fixing one end of the first ball chain section and one end of the connecting member to each other.

(57) 要約: 種々の周長のボールチェーンを容易に製造することが可能なボールチェーンの製造方法を提供する。本発明によれば、端部に半球部を有する第一のボールチェーン部を形成し、端部に半球部を有する第二のボールチェーン部又は端部に半球部を有し且つ連結及び分離可能な部位を有する連結部材を形成し、第一

のボールチェーン部と第二のボールチェーン部の互いの端部又は第一のボールチェーン部と前記連結部材の互いの端部を固着させる工程を備えるボールチェーンの製造方法が提供される。

WO 2011/136254 A1