

【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 2 区分
 【発行日】平成 24 年 5 月 17 日 (2012.5.17)

【公表番号】特表 2008-522828 (P2008-522828A)
 【公表日】平成 20 年 7 月 3 日 (2008.7.3)
 【年通号数】公開・登録公報 2008-026
 【出願番号】特願 2007-544915 (P2007-544915)
 【国際特許分類】

B 2 1 D 51/44 (2006.01)

【F I】

B 2 1 D 51/44 C

B 2 1 D 51/44 R

【誤訳訂正書】
 【提出日】平成 24 年 3 月 26 日 (2012.3.26)
 【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】

容器ボディの開口端に固定するためのクロージャーの成形装置であって、
 クロージャーは、壁から半径方向内方に延びる実質的に平らな密封を含む環状構成部品と、密封面に固定され、密封面と実質的に同じ平面内にあり、周縁部から延びるタブを有するダイヤフラムと、を含み、タブはダイヤフラムの上に折り重ねられ、
 該装置は、密封面角度を修正するための上修正ツール及び下修正ツールを含み、下修正ツールは、 15° 乃至 25° の角度の輪郭を有し、上修正ツールは、環状構成部品の壁と密封面との間に位置するノーズと、ノーズから半径方向内方に延びる修正面とを有し、
 下修正ツールは、補完的な修正面を含み、
 ノーズは、使用中、タブの上に配置される円弧にわたって浮き出しされ、このタブリリーフの深さは、ダイヤフラムが作られる蓋材料の厚さと少なくとも等しく、それにより、タブリリーフの領域でのタブの押しつぶしが回避される、
 ことを特徴とするクロージャーの成形装置。

【請求項 2】
 上修正ツールは、タブリリーフの各縁部に局所スカロップを更に含む、
 請求項 1 に記載の装置。

【請求項 3】
 タブは、逆台形形状に設けられる、
 請求項 1 又は 2 に記載の装置。

【請求項 4】
 ダイヤフラムを引っ張り及び / 又は輪郭付けする上インサート及び下インサートを更に含む、
 請求項 1 から 3 のいずれか 1 項に記載の装置。

【請求項 5】
 修正面は、修正ツールの横平面に対して約 20° の角度で、ノーズから半径方向内方に延びる、
 請求項 1 から 4 のいずれか 1 項に記載の装置。

【請求項 6】

請求項 1 に記載の装置により成形されたクロージャーを容器ボディに巻き締めるのに適したチャックであって、

チャックの下部は、クロージャーと少なくとも隙間を有することができるよう、クロージャー壁の輪郭と異なる輪郭を有する、

ことを特徴とするクロージャーに使用する巻き締めチャック。

【請求項 7】

巻き締めチャックの外壁の下部は、上部と異なる角度を有し、それにより、下部は、クロージャー壁からの隙間を提供する、

請求項 6 に記載の巻き締めチャック。

【請求項 8】

クロージャーの成形方法であって、

壁から半径方向内方に延びる実質的に平らな密封面を含む環状構成部品を準備し、

ダイヤフラムを密封面に固定し、ダイヤフラムは、密封面と実質的に同じ平面内にあり

、密封面を 15°乃至 25°の角度に修正し、

更に、クロージャーを容器ボディに固定し、容器ボディは、クロージャーと反対側の端部が開いたままになっており、

製品がクロージャーのダイヤフラムに接触するように、容器に開口端から充填し、

容器ボディ内の圧力を減じ、それによりダイヤフラムが外側に凹形状またはドーム形状を呈する、

ことを特徴とするクロージャーの成形方法。

【請求項 9】

更に、ダイヤフラムの周囲から延びるタブを、ダイヤフラムの周囲の上に折り重ねる、

こと特徴とする請求項 8 に記載のクロージャーの成形方法。

【請求項 10】

修正ステップは、修正ツールのノーズを、環状構成部品の壁と密封面との間に位置させることを含み、ノーズは、使用中、タブの上に配置される円弧にわたってリリースし、このタブリリースの深さは、ダイヤフラムの厚さと少なくとも等しく、それにより、タブリリースの領域でのタブの押しつぶしが回避される、

請求項 8 又は 9 に記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0017

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0017】

方法は、クロージャーを容器ボディに固定し、容器ボディは、クロージャーと反対側の端が開いたままになっており、製品がクロージャーのダイヤフラムに接触するように、容器にその開口端から充填し、容器ボディ内の圧力を減少させることを更に含み、それにより、ダイヤフラムが、外方に凹形状またはドーム形状を呈する。この実施形態では、明白に、クロージャーを空の缶に固定する前に、ダイヤフラムを引っ張ったり、輪郭付けしたりすることは、不要である。「真空」充填工程中、クロージャーは、缶容積の減少をもたらすように、ほぼドーム形輪郭を呈する。典型的に、「真空」充填工程は、充填中、0.8 bar 引く。