

【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 19 年 6 月 28 日 (2007.6.28)

【公表番号】特表 2002-544016 (P2002-544016A)  
 【公表日】平成 14 年 12 月 24 日 (2002.12.24)  
 【出願番号】特願 2000-618059 (P2000-618059)  
 【国際特許分類】

**B 2 9 C 33/38 (2006.01)**

B 2 9 L 31/54 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 33/38

B 2 9 L 31:54

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 5 月 1 日 (2007.5.1)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ゴルフボール用の交換可能な金型キャビティインサートを製造する方法であって、

ゴルフボール用の所定のディンプルパターンを有し金型の第 1 のプレートに取り付けられた原型に、金属殻を配置し、

上記金型の第 2 のプレートに取り付けられたくぼみにプラスチック成形材料を入れ、上記くぼみに上記原型を合わせ、

上記プラスチック成形材料を成形し、上記ゴルフボールの逆ディンプルパターンを有したプラスチックインサートを形成することを含み、これにより、ゴルフボールのディンプルパターンを備えた金属層を有するプラスチックインサートを形成する、方法。

【請求項 2】 ゴルフボール用の交換可能な金型キャビティインサートを製造する方法であって、

金型の第 1 のプレートに取り付けられ、ゴルフボール用の所定のディンプルパターンを有する原型を、設置し、

上記金型の第 2 のプレートに取り付けられたくぼみにプラスチック成形材料を入れ、上記くぼみに上記原型を合わせ、

上記ゴルフボールの逆ディンプルパターンを有したプラスチックインサートを形成するため、上記プラスチック成形材料を成形し、

上記プラスチックインサートの上記逆ディンプルパターンに整合する逆ディンプルパターンを備えた金属層を製作し、

上記プラスチックインサートの凹面に上記金属層を配置することを含む、方法。

【請求項 3】 プラスチック成形材料から製造されたプラスチックインサートを含んだゴルフボール用の交換可能な金型キャビティを、製造する装置であって、

ゴルフボール用の所定のディンプルパターンを有した原型を有する第 1 のプレートと、上記原型に対向し、上記プラスチック成形材料を容れるため上記原型の容積より大きい容積を有したくぼみを、有する第 2 のプレートと、

上記プラスチック成形材料から上記プラスチックインサートを成形するため、上記第 1 及び第 2 のプレートを加熱し、上記第 1 及び第 2 のプレートを共に加圧する手段とを含む、装置。

