【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７部門第１区分
【発行日】平成17年4月7日(2005.4.7)

【公開番号】特開2004-87258(P2004-87258A)
【公開日】平成16年3月18日(2004.3.18)
【年通号数】公開・登録公報2004-011
【出願番号】特願2002-245518(P2002-245518)
【国際特許分類第７版】
　Ｈ０１Ｈ　11/00
　Ｈ０１Ｈ　13/14
　Ｈ０１Ｈ　13/70
【ＦＩ】
　Ｈ０１Ｈ　11/00　　Ｅ
　Ｈ０１Ｈ　13/14　　Ｚ
　Ｈ０１Ｈ　13/70　　Ｆ

【手続補正書】
【提出日】平成16年5月13日(2004.5.13)
【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】
可撓性を有する第一フイルムと、可撓性を有する第二フイルムとを重ね合わせて第一，第二金型間に収納・挟持し、
第二金型側から第二フイルムを介して、又は第一金型側から第一フイルムを介して、第一，第二フイルム間の第一，第二金型によって形成されるキャビティー内に溶融成形樹脂を充填して固化し、その後金型を取り外すことで成形樹脂製のキートップ本体の上下面を第一，第二フイルムで覆う構造のキートップを製造するキートップの製造方法であって、
前記第二金型の前記キャビティーに面する部分に、前記溶融成形樹脂によって第二フイルムに生じるしわを防止する凸部を設けたことを特徴とするキートップの製造方法。
【請求項２】
可撓性を有するフイルムを第一，第二金型間に収納・挟持し、
第二金型側から前記フイルムを介して、又は第一金型側から、フイルムの上部の第一，第二金型によって形成されるキャビティー内に溶融成形樹脂を充填して固化し、その後第一，第二金型を取り外すことで、フイルム上に成形樹脂製のキートップ本体を取り付けた構造のキートップを製造するキートップの製造方法であって、
前記第二金型の前記キャビティー内に、前記溶融成形樹脂によってフイルムに生じるしわを防止する凸部を設けたことを特徴とするキートップの製造方法。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００７
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００７】
　そこで上記問題点を解決するため本発明は、可撓性を有する第一フイルムと、可撓性を有する第二フイルムとを重ね合わせて第一，第二金型間に収納・挟持し、第二金型側から

第二フイルムを介して、又は第一金型側から第一フイルムを介して、第一，第二フイルム間の第一，第二金型によって形成されるキャビティー内に溶融成形樹脂を充填して固化し、その後金型を取り外すことで成形樹脂製のキートップ本体の上下面を第一，第二フイルムで覆う構造のキートップを製造するキートップの製造方法であって、前記第二金型の前記キャビティーに面する部分に、前記溶融成形樹脂によって第二フイルムに生じるしわを防止する凸部を設けたことを特徴とする。

【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００８】

また本発明は、可撓性を有するフイルムを第一，第二金型間に収納・挟持し、第二金型側から前記フイルムを介して、又は第一金型側から、フイルムの上部の第一，第二金型によって形成されるキャビティー内に溶融成形樹脂を充填して固化し、その後第一，第二金型を取り外すことで、フイルム上に成形樹脂製のキートップ本体を取り付けた構造のキートップを製造するキートップの製造方法であって、前記第二金型の前記キャビティー内に、前記溶融成形樹脂によってフイルムに生じるしわを防止する凸部を設けたことを特徴とする。