【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27年10月15日(2015.10.15)

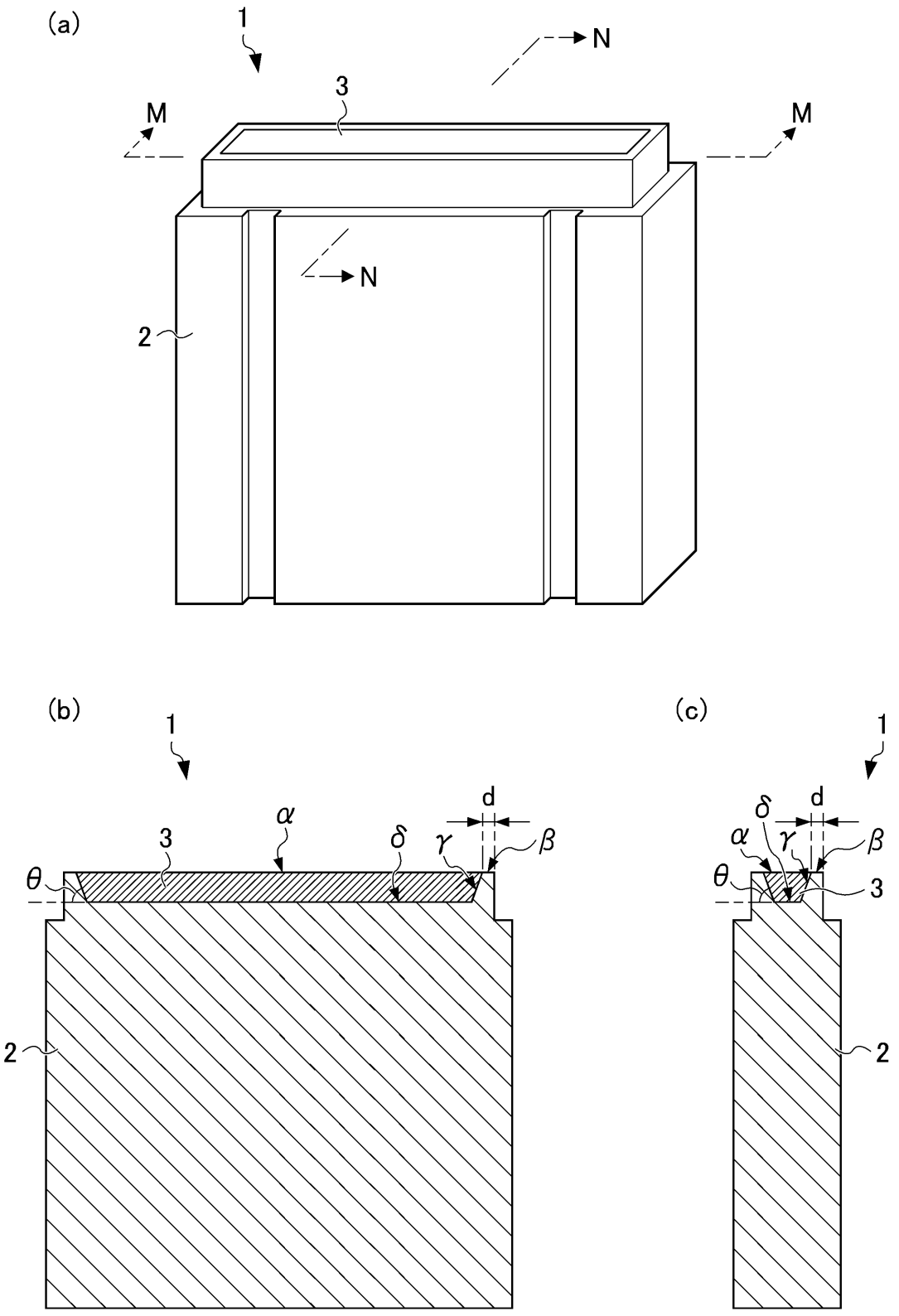
【公開番号】特開2014-88009(P2014-88009A)
【公開日】平成26年5月15日(2014.5.15)
【年通号数】公開・登録公報2014-025
【出願番号】特願2012-240311(P2012-240311)
【国際特許分類】
Ｂ２９Ｃ　45/26　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　33/70　(2006.01)
Ｃ２３Ｃ　26/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２９Ｃ　45/26
Ｂ２９Ｃ　33/70
Ｃ２３Ｃ　26/00　Ａ

【手続補正書】
【提出日】平成27年8月28日(2015.8.28)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
金型に配置される入れ子の製造方法であって、
前記入れ子が、入れ子本体と、前記入れ子本体の少なくとも一部に設けられ、キャビティ面の一部を構成する断熱層と、を備え、
前記入れ子を構成する入れ子材料からなるブロック体の上に断熱層を形成して、前記ブロック体と前記断熱層とを含む複合体を得る断熱層形成工程と、
前記複合体から、前記ブロック体の一部、又は前記ブロック体の一部及び前記断熱層の一部を除去する除去工程と、を含む製造方法。
【請求項２】
前記断熱層が、前記入れ子本体に設けられた凹部に埋設されており、
前記断熱層形成工程は、前記入れ子を構成する入れ子材料からなり、表面に凹部を有するブロック体の上に断熱層を形成して、少なくとも前記凹部を前記断熱層で充填し、前記ブロック体と前記断熱層とを含む複合体を得る工程である、請求項１に記載の製造方法。
【請求項３】
前記断熱層の表面の全周囲には、前記表面と同一面上に入れ子本体の表面が存在する請求項２に記載の製造方法。
【請求項４】
前記断熱層の表面の全周囲に存在する前記入れ子本体表面の幅が０．１ｍｍ以上である請求項３に記載の製造方法。
【請求項５】
前記凹部が、前記凹部の開口縁から前記凹部の底部中央に向けて形成される傾斜面を有する請求項２～４のいずれかに記載の製造方法。
【請求項６】
前記凹部が、前記凹部の開口縁により形成される面に対して垂直に前記開口縁から前記凹部の底部側に向けて延びる垂直面と、前記開口縁を前記垂直面の上端としたときに、前

記垂直面の下端から前記凹部の底部中央に向けて形成される傾斜面と、を有する請求項２～４のいずれかに記載の製造方法。

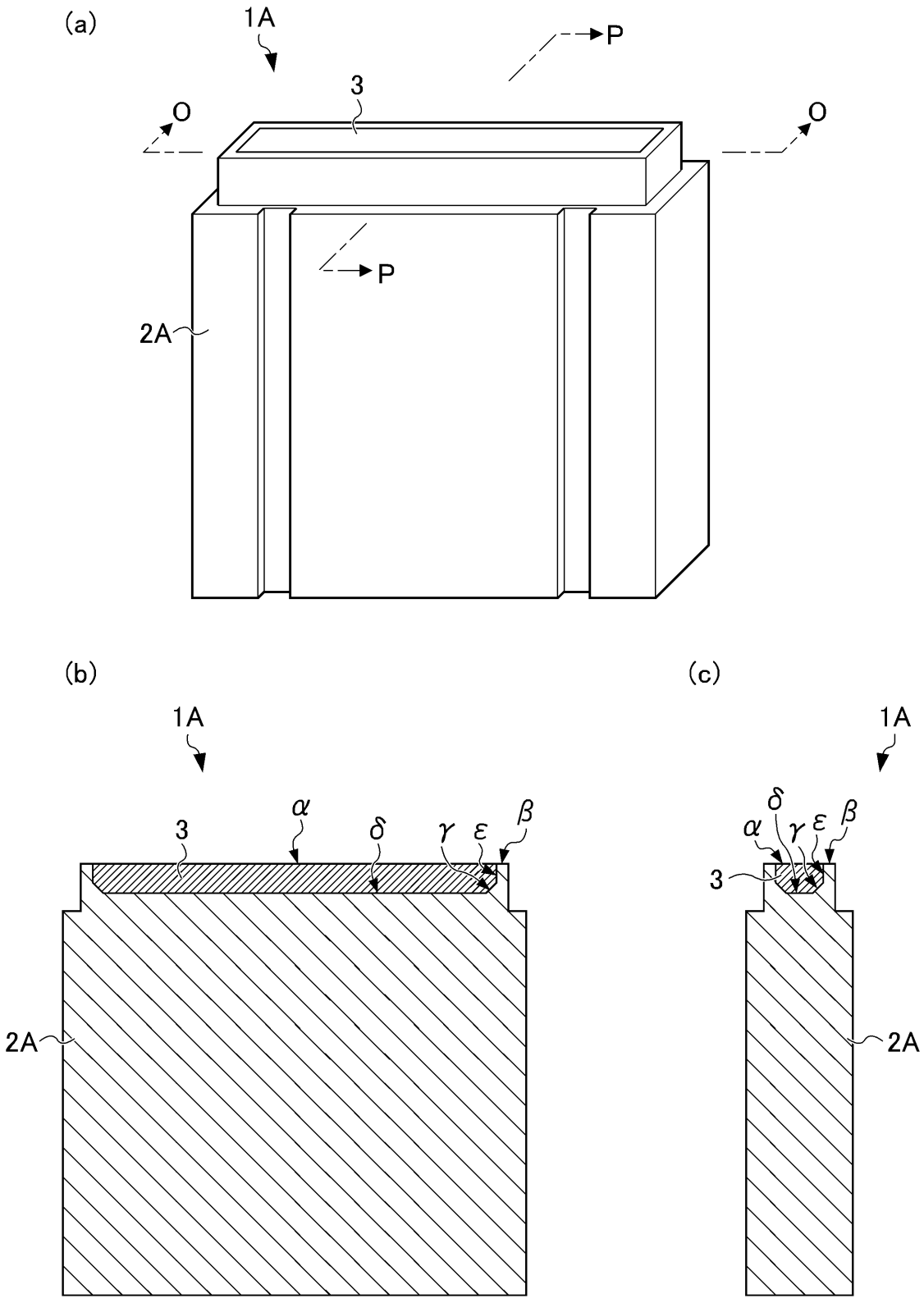
【手続補正２】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図１
【補正方法】変更
【補正の内容】

【図１】



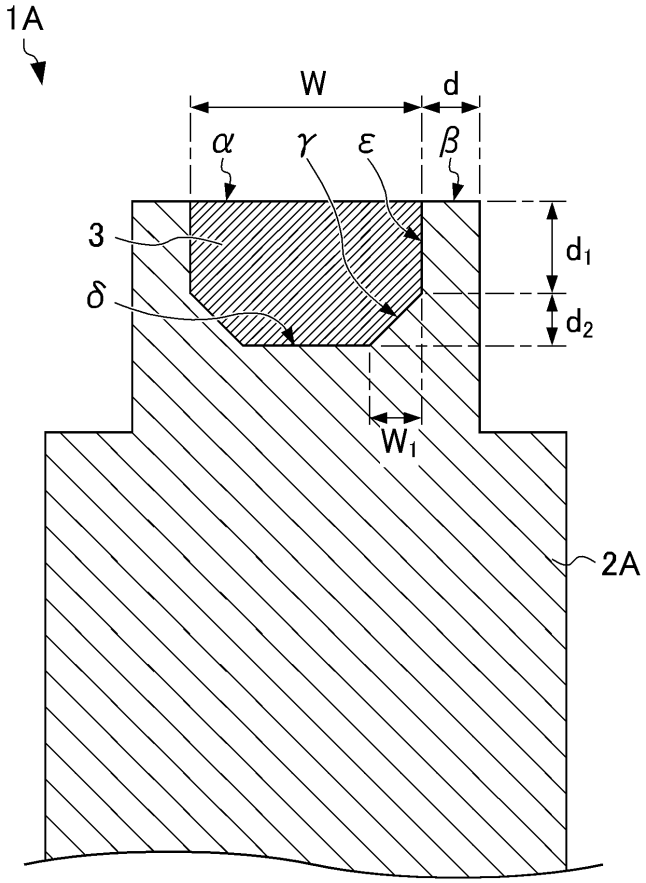
【手続補正３】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図５
【補正方法】変更
【補正の内容】

【図５】



【手続補正４】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図６
【補正方法】変更
【補正の内容】

【図６】



【手続補正５】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図７
【補正方法】変更
【補正の内容】

【図７】

