

【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17年8月11日(2005.8.11)

【公表番号】特表2001-524891(P2001-524891A)

【公表日】平成13年12月4日(2001.12.4)

【出願番号】特願平10-540897

【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 33/02

B 2 9 C 35/02

// B 2 9 K 21:00

B 2 9 K 105:24

B 2 9 L 30:00

【F I】

B 2 9 C 33/02

B 2 9 C 35/02

B 2 9 K 21:00

B 2 9 K 105:24

B 2 9 L 30:00

【手続補正書】

【提出日】平成16年12月3日(2004.12.3)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成16年12月3日

特許庁長官 殿

1. 事件の表示

平成10年特許願第540897号

2. 補正をする者

名称 (氏名) ザ・グッドイヤー・タイヤ・アンド・ラバー・カンパニー

3. 代理人

住所 東京都港区赤坂1丁目9番20号
第16興和ビル8階

C378 氏名

弁理士 (1-2-3-7-8) 宮崎 昭夫
電話 03-3585-1882



4. 補正対象書類名

請求の範囲および明細書

5. 補正対象項目名

請求の範囲および明細書

6. 補正の内容



万 式 査
審 査



- 1) 請求の範囲を別紙の通り補正する。
- 2) 明細書第1頁第20～21行
「(以下の手順は必須ではないが)」を「(以下の順番である必要はないが)」に補正する。
- 3) 明細書第5頁第2行
「開口内」を「開口内へ、」に補正する。
- 4) 明細書第5頁第11行
「タイヤのビードリング部」を「タイヤビード部」に補正する。
- 5) 明細書第5頁第13行
「シールリング」を「封止リング(シールリングとも言う)」に補正する。
- 6) 明細書第5頁第26行
「タイヤのビードリング部」を「タイヤビード部」に補正する。
- 7) 明細書第7頁第3行
「封止リング16および18に限定されないが」を「限定されるものではないが」に補正する。
- 8) 明細書第7頁第5～6行
「本発明の一部を形成する」を「本発明の特徴部分をなす」に補正する
- 9) 明細書第8頁第22～23行
「端部16a, 18aと16b, 18b」を「端部16a, 18aと端部16b, 18b」に補正する。
- 10) 明細書第9頁第8行
「方法は」を「本発明の方法は」に補正する。
- 11) 明細書第9頁第15行
「下方タイヤ金型部24内に下方に入れられる」を「下方に移動させられて下方タイヤ金型部24内に入れられる」に補正する。
- 12) 明細書第9頁第23行
「(後方へ曲げられた封止リング16までではなく)」を「(封止リング16が後方へ曲げられる程ではないが)」に補正する。
- 13) 明細書第12頁第22行

「設定可能」を「取り付け可能」に補正する。

請求の範囲

1. 金型キャビティ(60)を形成し、各々が、前記金型キャビティ内への開口に隣接する上方および下方のビードリング(40、42)を有する上方および下方の金型部(22、24)と、前記金型キャビティの前記開口内に突出した第1および第2のクランプリング(34、36)を含む封止リングアセンブリ(14)と、前記第1および第2のクランプリングにそれぞれ固定された第1および第2のエラストマ封止リング(16、18)とを有し、それによって、タイヤアセンブリ(10)のタイヤビード部(44、46)を前記上方および下方のビードリング(40、42)に押し当てて封止する前記封止リングの自由端(16b、18b)が前記金型キャビティ内へと延びているタイヤ金型(12)内で、空気タイヤを製造する方法において、

前記タイヤビード部(46)が下方のビードリング(42)に当たるまで、前記封止リングを下方へ曲げさせて前記自由端(16a、16b)を前記タイヤビード部(46)の邪魔にならないように延ばしながら、前記タイヤビード部(46)を、前記封止リング(16、18)を横切って移動させることによって、前記タイヤアセンブリ(10)を、前記上方の金型部(22)から離しつつ前記下方の金型部(24)内に入れる工程と、

前記第1の封止リング(18)を前記タイヤビード部(46)に接触させることによって、前記タイヤビード部(46)を前記下方のビードリング(42)に押し当てて封止する工程と、

前記上方のビードリング(40)が前記タイヤビード部(44)に係合し、前記第2の封止リング(16)が前記タイヤビード部(44)を封止するまで前記ビードリングを下方に動かすように、前記上方の金型部(24)を前記下方の金型部(24)と封止係合するまで下げる工程と

を有することを特徴とする空気タイヤの製造方法。

2. 前記第1の封止リング(18)を前記タイヤビード部(46)との係合から解放されるように移動させるために、前記上方の金型部(22)を上向きに、かつ前記下方の金型部(24)から離れるように移動させる工程と、

前記タイヤが前記タイヤ金型(12)から取り外されるときに、前記タイヤビ

ード部（４６）を上方に、かつ前記ビードリング（４２）から解放されるように移動させるために、前記第１の封止リング（１８）を端部（１８ｂ）が上方を向いて後方に曲げるようにして、前記タイヤを前記タイヤ金型（１２）から取り外す工程と、

前記タイヤビード部（４６）を前記上方の封止リング（１６）と交差させるように、前記タイヤを前記タイヤ金型からさらに離れるように移動させる工程とをさらに含む、請求項１に記載の製造方法。

３．前記上方および下方の封止リングを前記金型キャビティ内または前記金型キャビティ外へ移動させることなく、次のタイヤアセンブリを簡単に素早く下方へ移動させて前記タイヤ金型の中に挿入し、次に前記タイヤ金型から取り外せるように、前記上方および下方の金型部（２２、２４）を前記第１および第２の封止リングから離れるように移動させる工程をさらに含む、請求項２に記載の製造方法。