

【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25年10月31日(2013.10.31)

【公表番号】特表2013-508167(P2013-508167A)

【公表日】平成25年3月7日(2013.3.7)

【年通号数】公開・登録公報2013-012

【出願番号】特願2012-535231(P2012-535231)

【国際特許分類】

B 2 1 D 51/26 (2006.01)

B 6 5 D 8/04 (2006.01)

【F I】

B 2 1 D 51/26 X

B 6 5 D 8/04 G

【手続補正書】

【提出日】平成25年9月9日(2013.9.9)

【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】

第1側壁と、

第2側壁と、

前記第1側壁と前記第2側壁の間に延在する底部とを有する容器であつて、

前記底部の材料は、前記第1側壁と前記第2側壁に対して伸ばされて薄くなつて、予め選択された薄い外形を成している容器。

【請求項2】

前記予め選択された薄い外形はドームである、請求項1に記載の容器。

【請求項3】

前記容器のドーム又はその周辺の材料は、略均一な厚さを有する、請求項1に記載の容器。

【請求項4】

前記容器は、材料のプランクから成形され、

前記材料のプランクは、成形される前にベースゲージを有し、

成形後、前記容器のドーム又はその周辺の材料は厚さを有し、

前記ドーム又はその周辺の材料の厚さは前記ベースゲージよりも薄い、請求項2に記載の容器。

【請求項5】

前記ドーム又はその周辺の材料の厚さは、前記ベースゲージよりも約0.0003インチから約0.003インチ薄い、請求項4に記載の容器。

【請求項6】

前記容器は、材料のプランクから成形され、

前記材料のプランクは、予め形成されたドームを有している、請求項1に記載の容器。

【請求項7】

前記容器は缶ボディである、請求項1に記載の容器。

【請求項8】

前記容器はカップである、請求項1に記載の容器。

**【請求項 9】**

材料のプランクを、請求項 1 乃至 8 の何れかに記載の容器へと選択的に成形するツーリングであって、

前記ツーリングは、

上側ツーリングアセンブリと、

下側ツーリングアセンブリとを有し、

前記材料のプランクは、前記第1側壁の近くと前記第2側壁の近くにて、前記上側ツーリングアセンブリと前記下側ツーリングアセンブリの間に固定され、

前記底部は、前記第1側壁と前記第2側壁に対して伸ばされて薄くなつて、予め選択された薄い外形を形成するツーリング。

**【請求項 10】**

前記上側ツーリングアセンブリは、フォーミングパンチを有し、

前記下側ツーリングアセンブリは、パッドを有し、

前記フォーミングパンチは、前記材料のプランクを移動させて、前記パッドに接触させる、請求項9に記載のツーリング。

**【請求項 11】**

前記パッドは、前記上側ツーリングアセンブリと前記下側ツーリングアセンブリの間で、前記材料のプランクを曲げて、固定するように構成されたステップビードを含む、請求項10に記載のツーリング。

**【請求項 12】**

前記下側ツーリングアセンブリは、更に輪郭を有し、

前記輪郭は、前記底部に嵌まって、伸ばして、前記予め選択された薄い外形を形成する、請求項11に記載のツーリング。

**【請求項 13】**

請求項 1 乃至 8 の何れかに記載の容器を選択的に成形するための方法であって、

材料のプランクを、ツーリングに導入する工程と、

第1側壁と、第2側壁と、前記第1側壁と前記第2側壁の間に延在する底部とを含むよう、前記料のプランクを成形する工程と、

前記材料の移動を抑えるために、前記第1側部の近くと前記第2側部の近くとで、前記ツーリングの間に材料を固定する工程と、

前記底部を伸ばして薄くして、予め選択された薄型の外形に成形する工程と、を含む方法。

**【請求項 14】**

前記プランクとして、予め形成されたドームを有するプランクを提供する工程を更に含んでおり、

前記成形する工程は、前記予め形成されたドームを伸ばして薄くする工程を含む、請求項13に記載の方法。