

【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 26 年 1 月 16 日 (2014.1.16)

【公開番号】特開 2012-238483 (P2012-238483A)
【公開日】平成 24 年 12 月 6 日 (2012.12.6)
【年通号数】公開・登録公報 2012-051
【出願番号】特願 2011-106857 (P2011-106857)
【国際特許分類】

H 0 1 H 11/00 (2006.01)

H 0 1 H 13/48 (2006.01)

H 0 1 H 5/30 (2006.01)

【F I】

H 0 1 H 11/00 D

H 0 1 H 13/48

H 0 1 H 5/30 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 25 年 11 月 21 日 (2013.11.21)

【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】

上側に膨らむ膨出部と、

前記膨出部の端部から内側に屈曲して繋がる第 1 傾斜部と、前記第 1 傾斜部の端部から外側に屈曲して繋がる第 2 傾斜部とを備えた台座部とを有するメタルドームであって、

前記メタルドームは小判形で形成され、前記小判形の長手方向の両端部に前記台座部がそれぞれ設けられていることを特徴とするメタルドーム。

【請求項 2】

円形の外周部を有し、上側に膨らむ膨出部と、

前記膨出部の端部から内側に屈曲して繋がるリング状の第 1 傾斜部と、前記第 1 傾斜部の端部から外側に屈曲して繋がるリング状の第 2 傾斜部とを備えた台座部とを有するメタルドーム。

【請求項 3】

金属板に開口部を設けることにより、繋ぎ部によって本体部に連結された金属平板部を形成する工程と、

前記金属平板部と前記繋ぎ部との境界部より内側の前記金属平板部をプレス加工することにより、上側に膨らむ膨出部と、前記膨出部の端部から内側に屈曲して繋がる第 1 傾斜部と、前記第 1 傾斜部の端部から外側に屈曲して繋がる第 2 傾斜部とを備えたメタルドーム部材を形成する工程と、

前記メタルドーム部材を前記繋ぎ部から切断することにより、前記膨出部と、前記膨出部の端部に設けられ、前記第 1 傾斜部及び前記第 2 傾斜部から形成された台座部とを備えたメタルドームを得る工程とを有することを特徴とするメタルドームの製造方法。

【請求項 4】

前記金属平板部は小判形で形成され、前記小判形の長手方向の両端側に前記繋ぎ部が繋がっており、前記小判形の長手方向の両端部に前記台座部がそれぞれ設けられることを特徴とする請求項 3 に記載のメタルドームの製造方法。

【請求項 5】

前記金属平板部は円形で形成され、前記円形の外周部全体に前記台座部が設けられることを特徴とする請求項 3 に記載のメタルドームの製造方法。

【請求項 6】

前記繋ぎ部の幅は、前記金属平板部の幅より細いことを特徴とする請求項 3 乃至 5 のいずれか一項に記載のメタルドームの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0041

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0041】

押圧部材 24 の一対の傾斜面 S4 の内側端部 B は、メタルドームの台座部の内側端部に対応する位置に配置される。また、押圧部材 24 の一対の傾斜面 S4 の外側端部 C は、図 4 の金属平板部 16 と繋ぎ部 14 との境界部 A より内側に配置される。