

【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 9 月 29 日 (2005.9.29)

【公開番号】特開 2003-1724 (P2003-1724A)  
 【公開日】平成 15 年 1 月 8 日 (2003.1.8)  
 【出願番号】特願 2002-163568 (P2002-163568)  
 【国際特許分類第 7 版】  
     B 2 9 D   30/68  
     B 2 3 B    5/00  
 【F I】  
     B 2 9 D   30/68  
     B 2 3 B    5/00                      Z

【手続補正書】  
 【提出日】平成 17 年 4 月 22 日 (2005.4.22)  
 【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】

フレーム ( 1 ) と、タイヤ ( 2 ) を支持してその軸線 ( 8 ) の回りで回転させるためのドラムと、円筒状の切削工具 ( 19 ) と、タイヤに対して工具を種々の方向に配向する手段とを有する、タイヤトレッドの機械加工およびバリ取りを行なう機械において、前記タイヤの回転を反転できる手段を有し、前記工具はタイヤに対して実質的に対称的な 2 つの位置すなわち適正切削を行なう第 1 位置とバリ取りを行なう第 2 位置とで加工を行い、前記各位置はタイヤの両回転方向に対応していることを特徴とするタイヤトレッドの機械加工およびバリ取りを行なう機械。

【請求項 2】

前記工具は 2 つの円形切刃 ( 21 ) ( 22 ) を有し、各切刃は 2 つの対称位置の 1 つを占めることができることを特徴とする請求項 1 記載のタイヤトレッドの機械加工およびバリ取りを行なう機械。

【請求項 3】

前記第 1 位置では工具が切削角度  $\alpha$  を呈しかつタイヤが適当な回転方向を呈し、第 2 位置では工具が切削角度  $-\alpha$  を呈しかつタイヤが前記回転方向とは反対の回転方向を呈することを特徴とする請求項 1 または 2 記載のタイヤトレッドの機械加工およびバリ取りを行なう機械。

【請求項 4】

前記工具の切刃 ( 31 ) が少なくとも 1 つのノッチ ( 32 ) すなわち小さい軸線方向長さをもつ部分を有することを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項記載のタイヤトレッドの機械加工およびバリ取りを行なう機械。