

【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 19 年 10 月 11 日 (2007.10.11)

【公開番号】特開 2005-96462 (P2005-96462A)
【公開日】平成 17 年 4 月 14 日 (2005.4.14)
【年通号数】公開・登録公報 2005-015
【出願番号】特願 2004-291960 (P2004-291960)
【国際特許分類】

B 2 9 D 30/12 (2006.01)

【F I】
B 2 9 D 30/12

【手続補正書】
【提出日】平成 19 年 8 月 29 日 (2007.8.29)
【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】

環状膜を備えていて、タイヤを成形するためのコアを製造する方法であって、
回転成形型 (2) に膜を設置する工程と、
融点が 80 と 250 との間である可融性材料 (6) を前記膜の内部に液体状態で導入する工程と、
本質的に固体状態の前記材料の堅い皮殻 (7) よりなる中空のコアを得るようにコアを回転成形する工程とを備えている、コアを製造する方法。

【請求項 2】
前記可融性材料は、100 と 160 との間の融点を有する金属または金属合金である、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】
前記堅い皮殻が形成されたら、膜の内側に負の圧力を加える工程を更に備えている、先行請求項のうちのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 4】
先行請求項のうちのいずれか 1 項によるコアを製造する方法を備えているタイヤを製造する方法。

【請求項 5】
温度が前記可融性材料の前記融点より高い熱伝達流体 (11) で前記コアが満たされる工程を更に備えている、請求項 4 に記載のタイヤを製造する方法。

【請求項 6】
可融性材料の圧力は、タイヤの最終成形中、コアの体積を増すように制御される、請求項 5 に記載のタイヤを製造する方法。

【請求項 7】
膜を少なくとも部分的に空にする工程と、コアを成形されたタイヤから取出す工程とを更に備えている、請求項 4 ないし 6 のうちのいずれか 1 項に記載のタイヤを製造する方法。

【請求項 8】
熱伝達流体 (11) は、コア (1) の堅い皮殻 (7) を形成するものと本質的に同じ可融性材料 (6) である、請求項 4 ないし 7 のうちのいずれか 1 項に記載のタイヤを製造す

る方法。

【請求項 9】

リム（３）を備えており、前記リムは可撓性膜を支持する、請求項 4 ないし 8 のうちのいずれか 1 項に記載の方法を使用してタイヤを製造する装置であって、前記膜の下に堅い皮殻（７）を形成するように可融性材料を前記膜内に分布することを可能にする回転成形手段を備えている、タイヤを製造する装置。