

【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1部門第2区分

【発行日】平成23年5月12日(2011.5.12)

【公開番号】特開2009-148579(P2009-148579A)

【公開日】平成21年7月9日(2009.7.9)

【年通号数】公開・登録公報2009-027

【出願番号】特願2009-25240(P2009-25240)

【国際特許分類】

A 6 1 F 2/82 (2006.01)

【F I】

A 6 1 M 29/02

【手続補正書】

【提出日】平成23年3月29日(2011.3.29)

【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】

解剖学的構造体への移植に適するデバイスであって、

第1の脚部を画定する第1組の複数のワイヤであり、該第1の脚部は第1の末端部を有し、第1組の複数の前記ワイヤは直径0.005インチから約0.011インチである、ワイヤと、

第2の脚部を画定する第2組の複数のワイヤであり、第2の脚部は第2の末端部を有する、ワイヤと、

遠位端と基部とを有する共通ボディであり、前記共通ボディは、少なくとも第1組と第2組の複数のワイヤから形成され、前記共通ボディの基部は、両脚部の末端部に隣接し、且つ前記複数の組のうちの一つの組の少なくとも一つのワイヤの両端が前記共通ボディの遠位端に近接して位置し、前記共通ボディは周縁を有し、前記周縁において10mmの減少を惹起させるために少なくとも167g重を必要とするように構成されている、共通ボディ

、
とを含む、デバイス。

【請求項2】

前記第1組と第2組の複数のワイヤはニチノールよりなる、請求項1に記載のデバイス。

【請求項3】

前記第1組と第2組の複数のワイヤは、FePt、FePd、又はFeNiCoTiよりなる、請求項1に記載のデバイス。

【請求項4】

前記第1組と第2組の複数のワイヤは、FeNiC、FeMnSi又はFeMnSiCrNiよりなる、請求項1に記載のデバイス。

【請求項5】

前記第1組と第2組の複数のワイヤの各々は、約0.005インチから約0.011インチのサイズの範囲の直径を有する、請求項1に記載のデバイス。

【請求項6】

前記第1組の複数のワイヤは、少なくとも5本のワイヤを含む、請求項1に記載のデバイス。

【請求項 7】

前記脚部と前記共通ボディの両方は、実質的に均一な直径を有するチューブ形状である、請求項 1 に記載のデバイス。

【請求項 8】

前記脚部の内の少なくとも一つが手編みである、請求項 1 に記載のデバイス。

【請求項 9】

更に、少なくとも前記共通ボディに取り付けられる接木材料を備える、請求項 1 に記載のデバイス。

【請求項 10】

前記接木材料は、編まれたダクロンよりなる、請求項 9 に記載のデバイス。

【請求項 11】

前記接木材料は、ポリウレタンよりなる、請求項 9 に記載のデバイス。

【請求項 12】

前記接木材料は P T F E よりなる、請求項 9 に記載のデバイス。

【請求項 13】

ステントがさらに、第 3 の脚部を画定する第 3 組の複数のワイヤであり、第 3 の脚部は第 3 の末端部を有する、ワイヤを含み、

ここで、前記共通ボディは、少なくとも第 1 組、第 2 組、及び第 3 組の複数のワイヤから形成され、前記共通ボディの基部は、前記三つの脚部それぞれの末端部に隣接する、請求項 1 のデバイス。

【請求項 14】

前記複数の組それぞれのワイヤは、ニチノールよりなる、請求項 1 3 に記載のデバイス。

【請求項 15】

前記第 1 組の複数のワイヤは、少なくとも 5 本のワイヤを含む、請求項 1 3 に記載のデバイス。

【請求項 16】

前記それぞれの脚部と前記共通ボディは、実質的に均一な直径を有するチューブ形状である、請求項 1 3 に記載のデバイス。

【請求項 17】

前記脚部の内の少なくとも一つは手編みである、請求項 1 3 に記載のデバイス。

【請求項 18】

更に、少なくとも前記共通ボディに取り付けられる接木材料を備える、請求項 1 3 に記載のデバイス。

【請求項 19】

前記接木材料は、編まれたダクロンよりなる、請求項 1 8 に記載のデバイス。

【請求項 20】

前記接木材料は、ポリウレタンよりなる、請求項 1 8 に記載のデバイス。

【請求項 21】

前記接木材料は P T F E よりなる、請求項 1 8 に記載のデバイス。

【請求項 22】

解剖学的構造体への移植に適するデバイスを形成するための方法であって、前記デバイスは、第 1 の脚部、第 2 の脚部、及び共通ボディを有し、各脚部は、端と末端部とを有し、前記共通ボディは、基部と遠位端を有し、

前記方法は、

第 1 組の複数のワイヤ中の前記ワイヤを曲げて前記ワイヤに第 1 の曲げ部を形成することを含み、前記第 1 の曲げ部は、前記第 1 の脚部の前記端を画定するように配置され、前記第 1 組の複数のワイヤの各々が 2 つの端を有し、

第 2 組の複数のワイヤ中の前記ワイヤを曲げて前記ワイヤに第 2 の曲げ部を形成することを含み、前記第 2 の曲げ部は、前記第 2 の脚部の前記端を画定するように配置され、前

記第2組の複数のワイヤの各々が2つの端を有し、

前記第1組の複数のワイヤの端を編んで前記第1の脚部を形成することを含み、第1の脚部のワイヤは、お互いに、第1の脚部が軸方向に圧縮されたときに増大する、第1の複数の角度を形成し、それぞれの角度はその中で鈍角であり、

前記第2組の複数のワイヤの端を編んで前記第2の脚部を形成することを含み、

両方の組のワイヤの端をテンプレートのまわりに編んで前記共通ボディと前記デバイスとを形成することを含み、

前記テンプレートから取り外すことなく前記デバイスを加熱処理することを含み、

ここで、前記共通ボディの基部は、両脚部の前記末端部に隣接し、前記共通ボディは周縁を有し、前記周縁において10mmの減少を惹起させるために少なくとも167g重を必要とするように構成されている、方法。

【請求項23】

前記第1の曲げ部がペントである、請求項22に記載の方法。

【請求項24】

前記第1の曲げ部がループである、請求項22に記載の方法。

【請求項25】

前記第1組と第2組の複数のワイヤはニチノールよりなる、請求項22に記載の方法。

【請求項26】

前記第1組と第2組の複数のワイヤの各々は、約0.005インチから約0.011インチのサイズ範囲の直径を有する、請求項22に記載の方法。

【請求項27】

前記第1組の複数のワイヤの端を編むことは手作業で行なわれる、請求項22に記載の方法。