

【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4部門第1区分

【発行日】平成25年12月26日(2013.12.26)

【公表番号】特表2013-515879(P2013-515879A)

【公表日】平成25年5月9日(2013.5.9)

【年通号数】公開・登録公報2013-022

【出願番号】特願2012-545081(P2012-545081)

【国際特許分類】

*E 05 B 15/02 (2006.01)*

【F I】

E 05 B 15/02 G

【手続補正書】

【提出日】平成25年11月6日(2013.11.6)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0002

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0002】

例えば、自動車用ロックについては、各種タイプのロック用ロックリテナーが、一般に知られている。独国特許出願公開第 20 2007 012 253 号明細書および独国特許出願公開第 10 2007 041 479 号明細書では、自動車用ロックのロックリテナーについて開示し、示しており、このロックリテナーは、比較的容易に製造できるよう設計されている。独国特許出願公開第 20 2007 012 253 号明細書によれば、平坦なストリップ(帯状体)の形態をした閉鎖部材は、ベースプレートのインレット領域を超えて突出する方法で設計されるため、結果的に閉塞状態、特に衝突の場合におけるロック機構の引張強度が高まる。このロックリテナーは、弓形部およびリテナーに取り外し不能に接続された別個の部分を構成する固定用ボルトを有する2つの部分から成る。実際の固定用ボルトは、端部においてつば部として作用する弓形部を含むことにより、この構成要素全体を安定させて、衝突の場合には当該ロックを確実に開けられるようにもする。欧州特許出願公開第 2 031 158 号明細書では、冷間成形で一体成形体として製造された自動車用ロックのロックリテナーについて説明している。そのようなロックリテナーは、冷間押出しにより、一般に2ピースとして製造される上述のロックリテナータイプより費用効率よく製造されることが好ましい。ただし、それでも各ロックリテナーは、複雑なプレス工程とその後処理により製造しなければならないため、著しい労力が必要とされる。国際公開第 2006 / 053431 号によると、ロックリテナーは、プレスおよび打ち抜きにより製造され、特殊な幾何学的構成でも製造可能である。これら公知のロックリテナーの欠点は、特に多くの場合弓形部が固定用ボルトとして使用される各リテナーの複雑な設計にある。これら公知のロックリテナーでは、自動車用ロックにおいて確実にロックリテナーを安全に設置し、安全に動作させる上で、後処理が特に重要である。

この出願の発明に関連する先行技術文献情報としては、以下のものがある(国際出願日以降国際段階で引用された文献及び他国に国内移行した際に引用された文献を含む)。

(先行技術文献)

(特許文献)

【特許文献1】米国特許出願公開第 2006 / 123619 号明細書

【特許文献2】英国特許第 2424037 号明細書

【特許文献3】米国特許出願公開第 2003 / 205904 号明細書

【特許文献4】 西独国実用新案第202007012253号明細書

【特許文献5】 国際公開第2006/053431号

【特許文献6】 欧州特許出願公開第2031158号明細書

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】