

【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 6 部門第 1 区分

【発行日】平成 21 年 2 月 19 日 (2009.2.19)

【公開番号】特開 2008-20444 (P2008-20444A)

【公開日】平成 20 年 1 月 31 日 (2008.1.31)

【年通号数】公開・登録公報 2008-004

【出願番号】特願 2007-168251 (P2007-168251)

【国際特許分類】

G 0 1 N 35/04 (2006.01)

G 0 1 N 33/66 (2006.01)

【F I】

G 0 1 N 35/04 F

G 0 1 N 33/66 D

【手続補正書】

【提出日】平成 20 年 12 月 26 日 (2008.12.26)

【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】

体液を調べるための多数の検査領域 (16) を備える検査テーブル (14) と、前記検査テーブル (14) を収容するためのハウジング (12) とを備える、特に血糖検査のための診断用のテーブルカセットにおいて、前記ハウジング (12) は、金属支持体 (28) と成形プラスチック (30) で構成された少なくとも 1 つのアウトサート成形部品 (24) を有していることを特徴とするテーブルカセット。

【請求項 2】

前記アウトサート成形部品 (24) は統合された機能部材 (36) を有することを特徴とする請求項 1 記載のテーブルカセット。

【請求項 3】

前記機能部材 (36) は前記金属支持体 (28) に構成された少なくとも 1 つのばね部材 (38、40) を含んでいることを特徴とする請求項 2 記載のテーブルカセット。

【請求項 4】

前記金属支持体 (28) は薄板裁断片 (34) から予備成形されていることを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項に記載のテーブルカセット。

【請求項 5】

前記薄板裁断片 (34) の裁断片の一部が弾性的に復帰可能なばね部材 (38、40) として曲げられていることを特徴とする請求項 4 記載のテーブルカセット。

【請求項 6】

前記検査テーブル (14) に対する密閉機能のための板ばね (38) の形態の機能部材 (36) が設けられていることを特徴とする請求項 2 ~ 5 のいずれか 1 項に記載のテーブルカセット。

【請求項 7】

テーブルール (22) をばね付勢するための渦巻ばね (40) の形態の機能部材 (36) が設けられていることを特徴とする請求項 2 ~ 6 のいずれか 1 項に記載のテーブルカセット。

【請求項 8】

前記渦巻ばね（４０）は前記金属支持体（２８）の平面に比べて低い位置にあり、ハウジング内部へと螺旋状に引き伸ばされていることを特徴とする請求項７記載のテープカセット。

【請求項 ９】

前記渦巻ばね（４０）は成形プラスチック（３０）からなる蓋（５０）によって外部からの介入に対してカバーされていることを特徴とする請求項７または８記載のテープカセット。

【請求項 １０】

前記成形プラスチック（３０）は前記機能部材（３８、４０）の領域に、前記ばね部材（３８、４０）に作用するエジェクタおよび／またはセンタリングピンのための少なくとも１つの壁破断部（５４、５６）を有していることを特徴とする請求項 ３～９のいずれか １項に記載のテープカセット。

【請求項 １１】

前記機能部材（３６）は前記ハウジング部品（２４）のための少なくとも１つの定着部材（４８）を含んでいることを特徴とする請求項 ２～１０のいずれか １項に記載のテープカセット。

【請求項 １２】

前記機能部材（３６）は２つのテープリールのあいだで搬送される前記検査テープ（１４）のためのカバー（４６）を含んでいることを特徴とする請求項 ２～１１のいずれか １項に記載のテープカセット。

【請求項 １３】

前記機能部材（３６）は前記検査テープ（１４）を摺動案内するためのテープ方向転換部を含んでいることを特徴とする請求項 ２～１２のいずれか １項に記載のテープカセット。

【請求項 １４】

前記アウトサート成形部品（２４）はハウジング部品、特にカセット蓋（２４）またはカセット本体（２６）を構成することを特徴とする請求項 １～１３のいずれか １項に記載のテープカセット。

【請求項 １５】

前記請求項のうちいずれか １項に記載の血糖検査のためのテープカセット（１０）を製造する方法において、特に金属支持体（２８）を有利には薄板裁断片（３４）として予備成形し、アウトサート技術の射出成形によって成形プラスチック部品（４６、４８、５０）を備え付け、こうして形成されたアウトサート成形部品（２４）に前記テープカセット（１０）のための機能部材（３６）を統合する方法。