

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2005-95441

(P2005-95441A)

(43) 公開日 平成17年4月14日(2005.4.14)

(51) Int. Cl.⁷

A63F 7/02

F I

A63F 7/02 304D

A63F 7/02 302A

A63F 7/02 320

テーマコード(参考)

2C088

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2003-334359 (P2003-334359)

(22) 出願日 平成15年9月25日(2003.9.25)

(71) 出願人 598098526

アルゼ株式会社

東京都江東区有明3丁目1番地25

(74) 代理人 100089381

弁理士 岩木 謙二

(72) 発明者 赤松 陽一郎

東京都江東区有明3丁目1番地25

Fターム(参考) 2C088 BC22 BC25 EB55

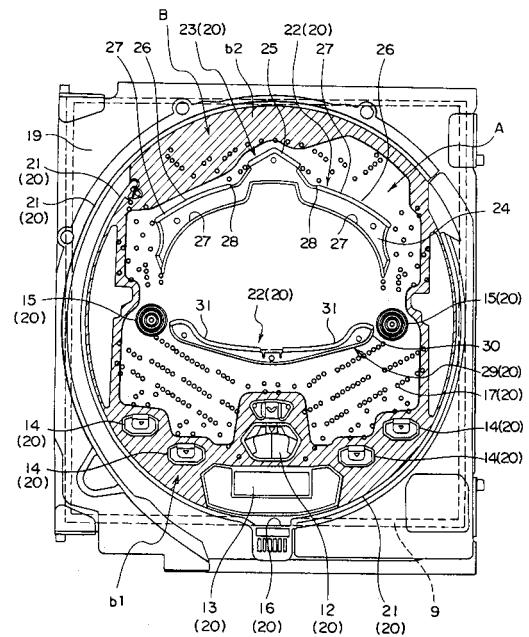
(54) 【発明の名称】 弾球遊技機

(57) 【要約】

【課題】コスト高騰を招くことなく遊技機の遊技面装飾を向上させた弾球遊技機を提供することである。

【解決手段】透光性部材で形成された遊技盤ベース19と、該遊技盤ベース19に備えられた第一種特別電動役物の大入賞口13、一般入賞口となる左右の入賞口14や遊技球誘導部材22などの遊技部材20からなる遊技盤18と、前記遊技盤ベース19を通して光を視認可能な液晶ディスプレイなどの発光装置9を有し、前記遊技盤ベース19の裏面19bには、前記発光装置9からの光を拡散させる凹凸加工が施されている。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

透光性部材で形成された遊技盤ベースと、該遊技盤ベースに備えられた遊技部材からなる遊技盤と、
前記遊技盤ベースを通して光を視認可能な発光装置を有し、
前記遊技盤ベースは、前記発光装置からの光を拡散させる凹凸加工が施されていることを特徴とする弾球遊技機。

【請求項 2】

凹凸加工を遊技盤ベースの裏面側に施したことを特徴とする請求項 1 に記載の弾球遊技機。

10

【請求項 3】

凹凸加工を遊技部材の周辺部に施したことを特徴とする請求項 1 又は 2 のいずれかに記載の弾球遊技機。

【請求項 4】

遊技部材の周辺部に施す凹凸加工の表面粗さを、遊技部材周辺部以外の箇所に施す凹凸加工の表面粗さより粗くしたことを特徴とする請求項 3 に記載の弾球遊技機。

【請求項 5】

遊技部材を透光性部材で形成したことを特徴とする請求項 1 乃至 4 のいずれかに記載の弾球遊技機。

【請求項 6】

発光装置を液晶表示装置としたことを特徴とする請求項 1 乃至 5 のいずれかに記載の弾球遊技機。

20

【請求項 7】

液晶表示装置を遊技盤ベースの凹凸加工が施されている部分の裏側全域に配置したことを特徴とする請求項 6 に記載の弾球遊技機。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、遊技に必要な各種遊技部材を備えた遊技盤と、該遊技盤の裏側に配設されるLCD、ランプなどの発光装置を備えてなる弾球遊技機に関する。

30

【背景技術】

【0002】

弾球遊技機、すなわちパチンコ機は、始動入賞口、一般入賞口、ステージ、役物などの遊技に必要な各種遊技部材を遊技盤ベース上に配設して遊技盤を構成している。そして、この遊技盤ベースには、各パチンコ機に応じた様々な絵柄が施されて装飾されている。また、パチンコ機によっては、電飾的な装飾効果を得るためにLEDやランプなどの光源を配設しているものがある。

従来一般的な遊技盤ベースは木製で光を透過しないので、電飾効果を得るためには遊技面に穴を設けた上でランプなどを取り付けなければならなかった。しかし、遊技面にランプ取付け用の穴を設けることは遊技面における遊技球の通過領域を狭めることになり遊技面の設計が制約されるなどの問題がある。

40

そこで、次のような構成を有したパチンコ機が知られている。

【0003】

合成樹脂製の透光性基盤の表面に、印刷層を有する透光性化粧板を積層して透光性の遊技盤ベースを構成すると共に、その遊技盤ベースの裏側にランプ等の電飾装置を配し、印刷層に印刷されている絵柄を裏側からランプで照明することで、遊技盤の遊技面における装飾をしたものがある（例えば特許文献1参照）。このような構成を採用することにより、遊技盤ベースにランプなどの取付け用穴を設けることなく電飾的な装飾効果が得られるとしたものである。

【特許文献1】特許3114968号公報

50

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかし、上述の特許文献1に開示されたパチンコ機（以下、先行技術ともいう）では、次のような解決課題が残されていた。

（1）先行技術の場合、遊技面側に現れるキャラクタや模様などの絵柄をグラビア印刷などで形成した印刷層、この印刷面を保護するための表面層などを形成するコストや、これら印刷層・表面層などを基盤に積層するコストなどが掛かり遊技盤ベースのコストが高くなり、結果的にパチンコ機全体の価格高騰を招く。

（2）先行技術の場合、単に遊技盤ベースの平坦な印刷層を裏側からランプなどで照らすことにより得られる平面的な装飾でしかなく、物理的質感のある立体的装飾を得ることは困難である。

10

【0005】

本発明は、このような課題を解決するためになされており、その目的とするところは、コスト高騰を招くことなく遊技機の遊技面装飾を向上させた弾球遊技機を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0006】

このような目的を達成するために、第1の発明は、透光性部材で形成された遊技盤ベース19と、該遊技盤ベース19に備えられた遊技部材20からなる遊技盤18と、前記遊技盤ベース19を通して光を視認可能な発光装置9を有し、前記遊技盤ベース19は、前記発光装置9からの光を拡散させる凹凸加工が施されていることを特徴とした弾球遊技機とする。

20

このような手段を採用することにより、発光装置9から発した光は、凹凸加工部分でランダムに拡散されて遊技盤ベース19を透過するため、物理的質感のある立体的装飾が得られる。

【0007】

第2の発明は、第1の発明における凹凸加工を遊技盤ベース19の裏面19b側に施したことを特徴とする。このような手段を採用することにより、凹凸加工が遊技球の流下する遊技面側に現れることなく、凹凸加工による物理的質感のある立体的装飾が得られる。

30

【0008】

第3の発明は、第1又は第2の発明における凹凸加工を遊技部材20の周辺部に施したことを特徴とする。このような手段を採用することにより、遊技部材20周辺でランダムな光の拡散が得られ、遊技部材20周辺を物理的質感のある立体的に映し出すことができ、遊技部材20の裏機構（電氣的・機械的機構）を目立たせなくすることができる。これによれば悪意の遊技者による悪戯操作や不正操作の防止となる。

【0009】

第4の発明は、第3の発明において、遊技部材20の周辺部に施す凹凸加工の表面粗さを、遊技部材20周辺部以外の箇所には施す凹凸加工の表面粗さより粗くしたことを特徴とする。

40

このような手段を採用することにより、遊技部材20周辺部にてより多くの光の拡散が得られる。これによれば、遊技部材20周辺部以外の箇所では第1又は第2の発明と同様に物理的質感のある立体的装飾を施すと同時に、遊技部材20周辺部ではさらに多くの光の拡散を得るものとする。このことにより遊技部材20の裏機構を目立たせなくさせ、第3の発明の作用効果である悪戯操作や不正操作の防止が図れる。

【0010】

第5の発明は、第1乃至第4の発明において、遊技部材20を透光性部材で形成したことを特徴とする。このような手段を採用することにより、光が遊技部材20からランダムに拡散されるため、遊技部材20に物理的質感のある立体的装飾が施されると共に、あたかも遊技部材20そのものが発光しているような電飾的装飾を醸し出す。従って、遊技盤ベ

50

ースの物理的質感のある立体的装飾、電飾的装飾と相俟って今までにない装飾効果の高い弾球遊技機が安価かつ容易に提供できる。

【0011】

第6の発明は、第1乃至第5の発明において、発光装置9を液晶表示装置(LCD)としたことを特徴とする。このような手段を採用することにより、遊技盤ベース19と遊技部材20のいずれか若しくは双方の凹凸加工が、液晶表示装置9の有色光により照らされ、その有色光がランダムな拡散をするため、液晶表示装置9を発光色可変の電飾としても同時に使用できるため、電飾的な装飾効果が高い。

【0012】

第7の発明は、前記液晶表示装置9が遊技盤ベース19の凹凸加工が施されている部分の裏側全域に配置されているものとしたことを特徴とする。このような手段を採用することにより、前記液晶表示装置9が遊技盤ベース19の全ての凹凸部分を照らす単一の光源として働くため、別途光源を設ける必要が無い。さらに、前記同様に液晶表示装置9を発光色可変の電飾として使用できるため、電飾的な装飾効果が高い。

【発明の効果】

【0013】

本発明によれば、発光装置から発した光は、凹凸加工部分でランダムに拡散されて遊技盤ベースを透過するため、ランダムに拡散される光により遊技盤ベースに物理的質感のある立体的装飾が施される。また、あたかも遊技盤ベースそのものが発光しているような電飾的装飾を醸し出し、今までにない装飾効果が容易に得られる。

従って、別の装飾材を設ける必要がないので、低コストでありながら極めて効果的な遊技面の装飾が得られる弾球遊技機を提供できる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0014】

以下、本発明の一実施形態について説明する。なお、本実施形態は本発明の一例にすぎずなんらこれに限定解釈されるものではなく、本発明の範囲内で設計変更可能である。

【実施例1】

【0015】

図1は、本発明を適用した弾球遊技機(パチンコ機ともいう)の一例であり、遊技枠1に本体2を開閉可能に支持している。

本体2の前面上部には、ガラス板4を嵌めたフロント扉3を有し、その内方に遊技盤18を備える。本体2の前面下部には、貸球及び賞球を受け止める上皿5、上皿5満杯時に球出口の内方で溢れた球を受け止める下皿6、そして発射装置のハンドル7を備える。ハンドル7のレバー7aを時計方向に回転させることにより、内蔵する発射ソレノイドを作動させて遊技球を遊技領域Aに打ち出す。

上皿5には、効果音やBGM、エラー音などを出力するステレオ式のスピーカ10を内蔵すると共に、遊技機に隣接して設置される図示しないCRカードユニットから球貸し等するための操作スイッチ11を備える。

そして、遊技枠1の内枠セット8側には、発光装置(光源)9が配設されている。なお、遊技盤ベース19の裏側には図示しない主制御基板などが配設されている。

【0016】

遊技盤18は、遊技盤ベース19と、該遊技盤ベース19に備えられる各種遊技部材20とで構成されている。

【0017】

遊技盤ベース19は、本実施例では、そのベース全体を透光性部材で形成すると共に、その前面と裏面のいずれか一方若しくは双方に表面凹凸加工を施している。

【0018】

また、遊技盤ベース19は、本実施例では、ベース全体を透光性部材で形成するものとするが、これに限定はされず、遊技盤ベース19の任意箇所、例えばガイドレール21により区画された遊技領域Aを構成する部分のみを少なくとも透明部材により形成するもの

10

20

30

40

50

であってもよい。

なお、本発明は、透光性部材からなる遊技盤ベース19の裏面側の所望箇所に化粧パネルを取り付けて遊技盤ベース19の装飾を図ることを妨げるものではない。

また、遊技盤ベース19は、例えば次のような形態も一例として挙げられる。

すなわち、図4(a)は、表示領域Bにあたる部分全体を透光性部材aで形成すると共に、その下方領域全体を木製部材bで形成してなるもの、図4(b)は、全体を木製部材bで形成すると共に、その中心部分に嵌合穴を形成し、該嵌合穴に表示領域Bとなる透光性部材aを嵌合してなるもの、図4(c)は全体を透光性部材aとすると共に、その中心部分に表示領域Bとしての透光性部分を残してその周囲(裏面側)を着色塗装して非透過としたものである。

10

【0019】

遊技盤ベース19を形成する透光性部材は、例えば遊技部材20を固定でき、かつ、容易に変形(曲がらない)又は変質しない程度の硬度・強度等を有し、かつ透明な材質のものを選択する。例えば、透明性の高い硬質の合成樹脂材が一例として挙げられ、さらに具体的には、無色透明の亚克力樹脂材、ポリカーボネート樹脂、ポリアリレート樹脂などが任意に選択される。

本実施例において遊技盤ベース19の全体を構成する透光性部材は無色透明とするが、遊技盤ベース19裏面側の発光装置の光が視認可能な程度であれば有色透明部材を採用することも可能である。また仕様によっては遊技盤ベース19を無色透明部材と有色透明部材とで構成したり、遊技盤ベース19に色彩・模様を施すことも可能である。この場合、模様は無色透明の線図が好ましいが、遊技盤ベース19裏面側に配設される発光装置9の構成によっては有色模様を施すことも可能で本発明の範囲内である。

20

【0020】

表面凹凸加工は、遊技盤ベース19の表面(前面19a・裏面19b)における所望領域に、任意の粗さで凹凸が施されるもので、遊技盤ベース成形時に同時成形する場合と、成形された後の遊技盤ベースに後加工で形成する場合の双方が本発明の範囲内で適用可能であり、本実施例では、遊技盤ベース19に後加工で形成するものとする。

本実施例では、図2及び図3(a)に示すように遊技盤ベース19の裏面19bに凹凸加工を施しているが、図3(b)のように遊技盤ベース19の前面19a、あるいは図3(c)のように前面19aと裏面19bの双方に凹凸加工を施すことも可能である。本実施例のように遊技盤ベース19の裏面19bにのみ凹凸加工を施せば、遊技領域Aを構成する遊技盤ベース19の前面19aは滑らかな面としつつも、凹凸加工部分の光の乱反射による装飾(電飾)が得られる。

30

また、図3(c)のように遊技盤ベース19の前面19aと裏面19bの双方に凹凸加工を施す実施例の場合、夫々の凹凸粗さの程度を変えたり、凹凸加工の方法(例えば後述するブラスト加工やダイヤモンド加工など)を変えたりすることも可能である。

【0021】

このように後加工で凹凸加工を遊技盤ベース19に施す一例としては、例えば、透光性部材で形成され滑らかな面を有する遊技盤ベース19において、遊技盤ベース19の凹凸加工を施さない面にマスキング処理を行い、その後、該マスキング処理を行った以外の面

40

に対し、一般に知られているブラスト加工等によって表面を凹凸加工処理する。この時、吹き付けるブラストの径や吹付け速度等を調整することにより、凹凸粗さの間隔や形状、大きさ等が任意に選択される。

なお、本実施例では、ブラスト加工で凹凸加工することで、加工後の透明合成樹脂製の遊技盤ベース19の表面を半透明状態とする実施の一例を挙げたが、凹凸加工を施す方法はこれに限定して解釈されるものではなく、透明状態を維持したままで凹凸加工を施すことも本発明の実施の一例である。例えば、ダイヤモンド加工、あるいはサテン加工、シボ加工なども本発明の範囲内で最適な加工方法を選択できる。

なお、凹凸の間隔、形状、大きさなど限定されない。

【0022】

50

また、凹凸加工の施す箇所は、遊技盤ベース 19 の全域であっても任意箇所のみであってもよく特に限定されるものではないが、本実施例では、発光装置 9 を液晶ディスプレイとした場合、図 2 に示すように特別図柄を表示する領域とその周辺領域を除いた領域にのみ凹凸加工を施している。図 2 で斜線を付した領域が凹凸加工を施した部分である。

すなわち、特別図柄を表示する領域は、図柄の視認性を良くするため滑らかな面のままとするのが良いため凹凸加工を施していない。例えば、図 2 に示す特別図柄を表示する領域とその周辺領域を除いた領域部分 B (図 2 で斜線で示す領域部分) は、凹凸面を形成するように表面凹凸加工を施すことにより、裏側に配設されている発光装置 9 からの光が、当該凹凸加工により乱反射することで煌びやかな装飾(電飾)効果を出す。また、このように特別図柄装置からの光を利用するものであるため、別途ランプや LED などの発光装置を個別に配設する必要もなく大きなコスト低廉が図れる。

10

【0023】

また、凹凸加工による表面粗さの程度は、凹凸加工を施す領域全域で同一であっても異なるものであってもよく特に限定されるものではないが、本実施例では、遊技部材 20 の周辺部などの領域部分 b1 の凹凸加工を、その他の領域部分 b2 の凹凸加工に比して細かい凹凸を多数形成するように加工している。これにより、発光装置 9 を介して遊技盤ベース 19 の裏側から照射される光の乱反射が多くなり、遊技盤 18 と発光装置 9 の間に間隔が空いている場合や、遊技者の視点が変わった場合に、遊技盤ベース 19 の裏側に位置している機械構成・電気構成や、遊技盤ベース 19 に備えられている遊技釘 17 などの埋設部分を光の乱反射によって見え難くしている。特に、始動口 12 の周辺領域、大入賞口 13、入賞口 14 などの周辺領域は、遊技盤ベース 19 の裏側に機械部分・電気部分を有しているため、上述のように細かい凹凸加工を多数形成するようにすると好ましい。

20

【0024】

さらに、凹凸加工を所望な図柄、例えば発光装置 9 を液晶ディスプレイなどとした場合において、液晶ディスプレイで表現されるキャラクタや風景等の図柄を凹凸加工で表現するものとしたり、液晶ディスプレイに表れる図柄と共に、所定の物語性、イメージなどを髣髴させる図柄などを凹凸加工により表現するものであっても良い。

【0025】

なお、遊技盤ベース 19 と同時成形する場合としては、凹凸加工を施す対象箇所に対応する金型内面所望箇所をサンドブラスト等によりシボ加工を施しておき、遊技盤ベース 19 を金型成形する場合に同時に凹凸加工を施すものがある。なお、金型内面にシボ加工を施す方法は、上述のサンドブラストに限らず、他のブラスト加工や化学エッチング法など周知の加工方法が適宜本発明の範囲内で選択されるものである。

30

【0026】

遊技部材 20 は、弾球遊技機において遊技に必要な全ての部材を言い、本実施例では、全て若しくは任意の遊技部材 20 を、透光性部材にて形成すると共に、その表面(前面・裏面のいずれか若しくは双方)の全域若しくは任意箇所に凹凸加工を施している。

夫々の遊技部材 20 を形成する透光性部材にあつては、遊技盤ベース 19 を構成する透光性部材と同様で、上述した遊技盤ベース 19 を構成する透光性部材の説明を援用すると共に、凹凸加工の方法にあつては、遊技盤ベース 19 に行う凹凸加工と同様で、上述した遊技盤ベース 19 の凹凸加工の説明を援用しその説明は省略する。

40

なお、遊技部材 20 は、本発明において透光性部材で形成されていなくとも、また凹凸加工を施していなくとも良くこれらも本発明の範囲内である。

【0027】

例えば、遊技部材 20 は、遊技領域 A を区画すると共に、該遊技領域 A に発射ソレノイドから打ち出される発射球を導くガイドレール 21、遊技領域 A に打ち出された遊技球が当たり、遊技球の流下方向を転動案内する遊技球誘導部材 22、前記特別図柄表示装置の変動表示を起動すると共に、大当たりとするか否かの抽選処理を起動するチューリップ式の普通電動役物からなる始動口 12、大当たり時に開放するアタッカと称する第一種特別電動役物の大入賞口 13、一般入賞口となる左右の入賞口 14、左右の風車 15、遊技領

50

域での入賞を逃したアウト球を排出するアウト口16、遊技盤ベース19に打たれている多数の遊技釘17などが一例として挙げられる。

【0028】

また、前記遊技球誘導部材22は、遊技領域Aに打ち出された遊技球が当たり、遊技球の流下（落下）方向を転動案内する部材で、本実施例では、遊技領域Aの中央部上方部位（「天」ともいう。）にベース部24をネジ止めして配設される天通路23と、遊技領域Aにおいて天通路23よりも表面方向から視て下方にベース部30をネジ止めして配設されるステージ29とする。なお、図中31は、遊技盤ベース19の前面から正面方向直角に立設されているステージ29の遊技球誘導面部を示す。

また、本実施例では天通路23とステージ29を遊技球誘導部材22としているが、単なる一実施例であって、本発明において、常に天通路とステージを遊技盤ベース上に備えていなければならないというのではなく、天通路23やステージ29に代えて、若しくは天通路23・ステージ29と共に他の遊技球誘導部材を備えるものであっても本発明の範囲内である。

10

【0029】

本実施例では、透光性部材にて形成される遊技部材20の一例として、図5に拡大して示す天通路23をもって、以下説明する。

【0030】

天通路23は、遊技盤ベース19中央上方に配設される遊技球誘導部材22で、その全体を透光性部材で形成すると共に、その裏面に凹凸加工を施すものとしている。

20

天通路23は、遊技盤ベース19にネジ止め固定されるベース部24と、該ベース部24の上端縁から正面方向直角に立設されている正面視最上部にある切妻屋根状の第一よろい部25と、該第一よろい部25の左右にて下がった状態で、ベース部24の上端縁に沿って、かつ正面方向直角に立設されている第二よろい部26と、前記ベース部24の下端縁全域に沿って、かつ正面方向直角に立設されている遊技球誘導面部27により構成されている。そして、第一よろい部25と、左右の第二よろい部26との間には、遊技球が通過して遊技球誘導面部27へと案内する切欠き28が形成されている。なお、切欠き28の位置、配設数、配設形状などは特に限定はされず設計変更可能である。

また、第一よろい部25及び左右の第二よろい部26の上面にあっても、遊技球があたり、遊技球の流下（落下）方向を転動案内する遊技球誘導面部27である。

30

なお、天通路の形態は一実施例にすぎず、他の形態を本発明にて適用することは設計変更可能である。

【0031】

本実施例では、図5（b）に示すように、遊技盤ベース19の裏面19bに凹凸加工を施すと共に、天通路23の第二よろい部26の裏面26bと遊技球誘導面部27の裏面27bに凹凸加工を施している。これにより、遊技盤ベース19の裏面19bに配設した発光装置9からの光は、遊技盤ベース19の裏面19bに形成した凹凸加工により乱反射しつつ遊技盤ベース19を透過すると共に、該透過した光が、天通路23の第二よろい部26の裏面26bと遊技球誘導面部27の裏面27bに形成した凹凸加工によりさらに乱反射する。これにより、天通路23自体が発光装置9の光に照らされ、輝きを奏するため電飾として用いられる。特に発光装置9を特別図柄表示装置（液晶ディスプレイ）とした場合には、液晶ディスプレイの有色光に照らされて天通路23が特に色彩などの装飾を施さずとも煌びやかな輝きを奏するものとなる。

40

【0032】

本実施例では、遊技球誘導部材22を構成する天通路23及びステージ29が、遊技盤ベース19にベース部24、30をネジ止めして取り付け構成を採用しているが、遊技盤ベース19裏側に配設する発光装置（特別図柄表示装置）9の表示に支障を来さないものであれば他の構成を採用して遊技盤ベース19に取り付け固定するものとしてもよい。例えば、天通路23・ステージ29に、同一の透明部材で嵌合突起を形成し、この嵌合突起を嵌合させて固定する嵌合凹部を遊技盤ベース側に形成し、両者の嵌合構造によって

50

強固に連結固定する構成であってもよい。

【0033】

発光装置9は、遊技盤ベース19を通して光を視認可能なもので、例えば特別図柄・演出表示等を行うバックライト方式やサイドライト方式等の液晶ディスプレイ(LCD: Liquid Crystal Display)などからなる識別情報表示装置(本実施例では特別図柄表示装置とする。)9や、LED(Light Emitting Diode)や、各種ランプなどが挙げられる。

また、投影機からの動画又は静止画を、反射板で屈折して表示させる投影型画像表示装置を発光装置として用いることも可能である。

このような発光装置9は、遊技盤ベース19を構成する透光性部材の領域に応じてその種類、大きさ、配設領域、配設数などが決定される。また、上述の特別図柄表示装置とLEDやランプ等を任意箇所に所望数配設することも適用範囲であり本発明の範囲内で設計変更可能である。

10

本実施例では、液晶ディスプレイが発光装置9の一例として用いられる。

【0034】

本実施例にて使用される液晶ディスプレイ9は、遊技盤18の裏側略全域にわたる大きさの表示画面を有する単一のものとし、少なくとも遊技領域Aよりも大きな表示画面としている。すなわち、本実施例では、単一の液晶ディスプレイ9を遊技盤18の裏側に備える発光装置とし、この液晶ディスプレイ9により、特別図柄・演出表示等を行う他、該特別図柄・演出表示等を行う領域以外の領域にて液晶ディスプレイ9から発せられる光を透光性部材からなる遊技盤ベース19と各遊技部材20のいずれか若しくは双方を介して視認可能としている。

20

液晶ディスプレイ9は、例えば、正面から視て、横方向の三列にわたって数字、記号等の特別図柄(左特別図柄・中特別図柄・右特別図柄)を変動表示させる液晶ディスプレイが適用可能である。

【0035】

ここで「識別情報」とは、数字、キャラクタ等で構成され、「識別情報」が所定態様になったことを条件に、所定の遊技状態に移行する可能性のあるもの、例えば特別図柄・普通図柄・飾り図柄や演出態様で当たりを示すもの等も含むものとする。

また、縦方向若しくは斜め方向の識別情報を変動表示させるものであったり、また、キャラクタが表示領域内で動作したり、背景が動作したりするものなど任意に設定可能である

30

。従って、識別情報は、天通路23とステージ29の遊技球誘導部材22にて画成された(囲まれた)表示領域内で表示するものであってもよいが、これら遊技球誘導部材22で画成された(囲まれた)表示領域を超えた大きな表示領域を目一杯使用して表示するものであってもよく、また、識別情報を遊技球誘導部材22で画成された(囲まれた)表示領域内で表示し、その領域及び領域を超えたところで背景を表示すると共に、キャラクタ表示などをすることも可能である。

なお、このような識別情報表示装置と、識別情報表示以外の演出効果を高める表示装置を、該遊技盤ベース19の裏面側に並設させる構成を採用することもできる。

【実施例2】

40

【0036】

本実施例2は、遊技球誘導部材22を遊技盤ベース19と一体成形している一例を示す。すなわち、図6に示すように、その形状からして一体成形可能なものであれば、遊技盤ベース19と共に一体成形されて遊技盤ベース19の前面所望位置に遊技球誘導面部27, 31が立設されているものとしてもよい。このような構成の場合、金型成形が採用可能なため、遊技盤ベース19及び遊技球誘導部材22に凹凸加工を施す場合には、金型成形と同時に形成可能である。

このように遊技球誘導部材22が遊技盤ベース19と一体成形されるものの場合、少なくとも遊技球誘導面部27, 31のみが遊技盤ベース19の前面から立設されていればよく、ベース部24, 30が不要となる。ベース部24, 30が不要となる結果、ベース部

50

の肉厚分がなくなるため、遊技盤ベース 19 の裏側に配設される特別図柄表示装置 9 からの透過性がよくなる。

このように構成すれば、遊技球誘導部材を別途成形する成形手間・成形コスト及び遊技球誘導部材の取り付け手間が軽減できる。

なお、遊技盤ベース 19 や遊技部材 20 への凹凸加工にあつては、実施例 1 と同様であるため、その説明は省略する。また、本実施例にあつても遊技部材 20 を透光性部材で形成しなくとも良く、また遊技部材 20 への凹凸加工を施さないものとする事も可能であり適宜設計変更可能である。

【図面の簡単な説明】

【0037】

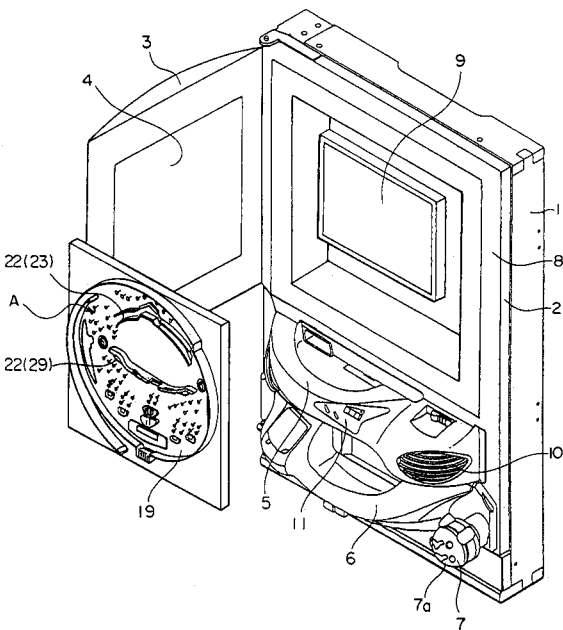
- 【図 1】本発明弾球遊技機の実施例 1 を示す開扉状態の概略斜視図。
- 【図 2】遊技盤を拡大すると共に、凹凸加工箇所を斜線にて示した概略正面図。
- 【図 3】遊技盤ベースの凹凸加工状態を示し、(a) は裏面側に凹凸加工を施した状態の一部を示す概略断面図、(b) は前面側に凹凸加工を施した状態の一部を示す概略断面図、(c) は前面側と裏面側の双方に凹凸加工を施した状態の一部を示す概略断面図。
- 【図 4】遊技盤ベースの一実施例を示す概略斜視図。
- 【図 5】遊技部材の一つである天通路の一実施例を示し、(a) は全体概略斜視図、(b) は遊技盤ベースに備えた状態の断面図。
- 【図 6】本発明弾球遊技機の実施例 2 の一例で、遊技球誘導部材を遊技盤ベースと一体成形した遊技盤の実施の一例を拡大すると共に、凹凸箇所を斜線にて示した概略正面図。

【符号の説明】

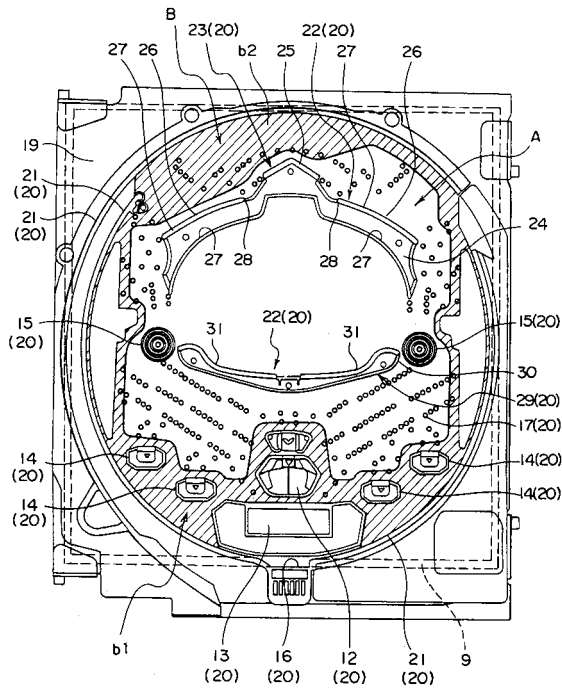
【0038】

- 18 遊技盤
- 19 遊技盤ベース
- 20 遊技部材

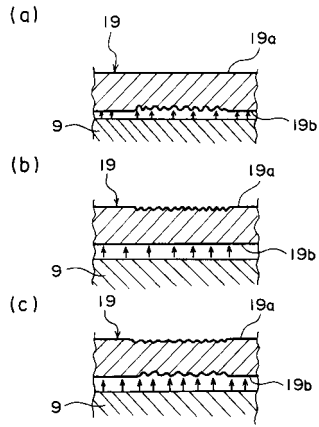
【図 1】



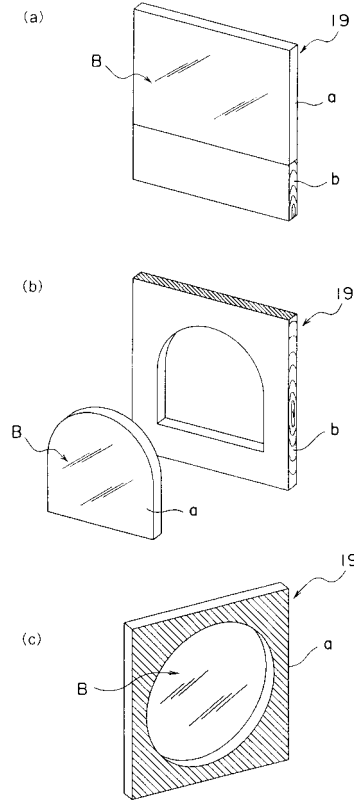
【図 2】



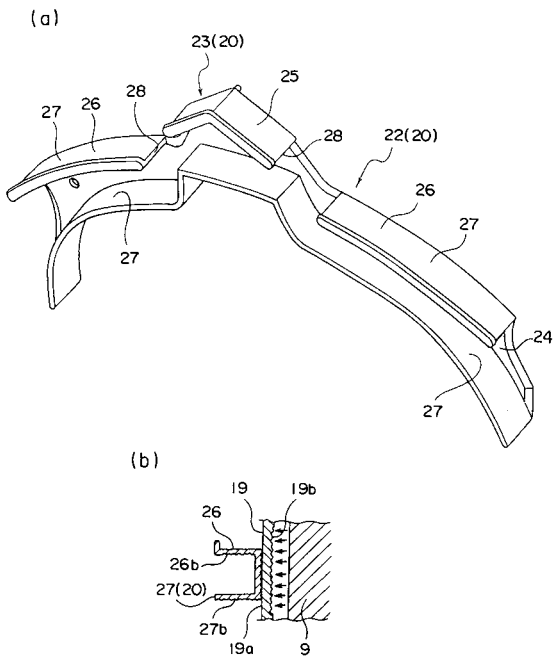
【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 5 】



【 図 6 】

