

【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5部門第2区分

【発行日】平成28年5月19日(2016.5.19)

【公表番号】特表2015-523513(P2015-523513A)

【公表日】平成27年8月13日(2015.8.13)

【年通号数】公開・登録公報2015-051

【出願番号】特願2015-515617(P2015-515617)

【国際特許分類】

F 16 L 15/04 (2006.01)

B 23 K 15/04 (2006.01)

B 23 K 1/18 (2006.01)

B 23 K 101/06 (2006.01)

【F I】

F 16 L 15/04 Z

B 23 K 15/04

B 23 K 1/18 B

B 23 K 101:06

【誤訳訂正書】

【提出日】平成28年1月4日(2016.1.4)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項1

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項1】

第1の材料から作製され、少なくとも1つの管状部分または管(A1)を備える第1の本体(A)と、

第2の材料から作製され、前記第1の本体(A)の前記管(A1)の少なくとも一部分(A2)を挿入するための孔(B1)を備える第2の本体(B)と

を接合するために、溶接可能もしくは溶接不可能な材料間の異種または同種の接続部を作製するための方法または技法であって、

前記第1および前記第2の材料が、同じ材料でも異なる材料から作製され、前記方法または技法が以下のステップ、すなわち、

- 前記第1の本体(A)の前記管(A1)の外面(A4)の少なくとも一部分にねじ山(A3)を作製して、前記管(A1)を、前記第2の本体(B)と一体にされるか、またはその中に作製される対応するねじ山部分(B3)にねじ留めできるようにするステップと

、
- 前記第2の本体(B)の前記孔(B1)の入口に近接して、または前記孔(B1)の入口の高さで、少なくとも1つの環状シートまたはくぼみ(B2)を作製するステップと、

- 前記くぼみ(B2)の壁の収束角と異なる収束角をその壁が有する少なくとも1つのリング(A5)を、前記第1の本体(A)の前記管(A1)の前記外面(A4)に作製するステップとを含み、

前記リング(A5)および前記くぼみ(B2)は、前記第1の本体(A)の前記管(A1)が、前記第2の本体(B)内の前記孔(B1)に少なくとも部分的に挿入され、前記管(A1)が前記第2の本体(B)にねじ留めされると、前記リング(A5)が、前記くぼみ(B2)内に強制的に押し込められ、前記リング(A5)および/または前記くぼみ(B2)の塑性変形を得て、したがって、前記第1の本体(A)と前記第2の本体(B)の間の締め代を介したシールを得るような形状およびサイズを有することを特徴とする、

方法または技法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項 7

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 7】

前記第 2 の本体 (B) の前記孔 (B 1) の内側が、前記管 (A 1) の前記ねじ山 (A 3) の高さで、少なくとも部分的にねじ山が付けられて (B 3)、前記孔 (B 1) に前記管 (A 1) をねじ留めすることを特徴とする、請求項 1 ~ 6 のうちいずれか一項に記載の方法または技法。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項 10

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 10】

前記円錐形または円筒形のリング (A 5) の高さかつその近くで、ねじ山のない部分で、前記管 (A 1) に材料を予防的に電着して、後に続く電着における接着度を増すことも含み、前記予防的な電着が、前記第 1 の管 (A 1) を前記第 2 の本体 (B) に接合する前に実行されることを特徴とする、請求項 1 ~ 9 のうちいずれか一項に記載の方法または技法。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0025

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0025】

この新規技法は、以下の段階、すなわち、

- 第 1 の本体の前記管の外面の少なくとも一部分にねじ山を作製して、前記管を、第 2 の本体と一体またはそれに取り付けられた対応するねじ山部分にねじ留めできるようになるステップと、

- 前記第 2 の本体に少なくとも 1 つの孔を作製して、前記管の少なくとも一部分を挿入するためのダクトを画定するステップと、

- 前記第 2 の本体内の前記孔の入口に近接して、もしくは前記孔 (B 1) の入口の高さで、孔の入口に向けて広がる少なくとも 1 つの円筒形もしくは円錐形の環状シールまたはくぼみを作製するステップと、

- 第 2 の本体の前記円錐形のくぼみのテープと異なるテープを用いる任意の場合に、第 1 の本体の前記管の前記外面に、管自体の端部に向けて収束する少なくとも 1 つの円錐形リングを備えるステップ

を含み、前記円錐形または円筒形のリング、および前記円筒形または円錐形のくぼみは、第 1 の本体の前記管が、第 2 の本体内の前記孔に少なくとも部分的に挿入され、前記管が前記第 2 の本体にねじ留めされるとき、前記円錐形または円筒形のリングが、前記円筒形または円錐形のくぼみ内に強制的に押し込められ、前記リングおよび / または前記くぼみの塑性変形が生じるような、形状およびサイズを有する。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0032

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0032】

3. 前記孔（B1）の内部は、前記管（A1）の前記ねじ山（A3）の高さで、少なくとも部分的にねじ山が付けられている（B3）ことが好ましい。

【誤訳訂正6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0044

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0044】

さらに、前記管（A）を前記銅本体（B）にねじ留めする前に、前記円錐形リング（A5）の高さで、またそのねじ山のない部分に近接して、銅の薄い層を鋼管に電着して、以下の電着における接着度を改善することができる。