

【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 3 区分
【発行日】平成 17 年 9 月 8 日 (2005.9.8)

【公表番号】特表 2001-513232(P2001-513232A)
【公表日】平成 13 年 8 月 28 日 (2001.8.28)
【出願番号】特願 平 10-536420
【国際特許分類第 7 版】
G 0 7 D 5/08
【F I】
G 0 7 D 5/08 1 0 3

【手続補正書】
【提出日】平成 17 年 1 月 21 日 (2005.1.21)
【手続補正 1】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】補正の内容のとおり
【補正方法】変更
【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成17年1月21日

特許庁長官 殿



1. 事件の表示 平成10年特許願第536420号

2. 補正をする者

住 所 アメリカ合衆国, 22101-3883, ヴァージニア

マククリーン, エルム ストリート 6885

名 称 マース, インコーポレイテッド

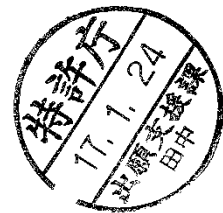
3. 代 理 人

住 所 〒100-0005

東京都千代田区丸の内3-2-3, 富士ビル602号室

電話 (3213) 1561 (代表)

氏 名 (6444) 弁理士 岡 部 正 夫



4. 補正対象書類名 請求の範囲

5. 補正対象項目名 請求の範囲

6. 補正の内容

(1) 請求の範囲を別紙のとおり訂正する。



請求の範囲

1. 二色コインを確認する方法であって、コイルによって生じる電磁場が該コインの内側円盤より広い領域の周囲に存在するが、該領域には実質的に存在しないよう構成されたフェライトの回りに配置されたコイルからなる誘導センサを該コインが通過するようにするステップと、該コイルへの該コインの影響から、該コインの外側リングの材料を主に表す測定量を得るステップとからなる方法。
2. 請求項1記載の方法において、コイルへのコインの影響からコイン直径を表す測定量を同様に得るステップを含む方法。
3. 請求項1または2記載の方法において、他の誘導センサを使用してコインの他の測定量を得るステップを含み、上記他のセンサは、前記誘導センサ内に登載される方法。
4. 請求項3記載の方法において、他の誘導センサは、コイン厚さを支配的に表す出力を発生する方法。
5. いずれかの先行する請求項に記載の方法において、コインの内側円盤の材料内容の測定量を提供する別の誘導センサを使用するステップを含む方法。
6. 二色コインを確認する方法であって、コインが誘導センサを通過するとき、該誘導センサで発生する電磁場により生じる渦電流が二色コインの外側リング部分に実質的に制限される位置があるよう構成された誘導センサを該コインが通過するようにするステップと、誘導センサへのコインの影響から、コインの外側リングの材料内容を表す測定量を得るステップとからなる方法。
7. 請求項6記載の方法において、第1の誘導センサで取り囲まれた第2の誘導センサからコイン特性の他の測定量を得るステップを含む方法。

8. 請求項7記載の方法において、第2の誘導センサは、コイン厚さを表す測定量を提供するように動作する方法。

9. 請求項7または8記載の方法において、第2の誘導センサは、材料内容を表す測定量を提供するように動作する方法。

10. 請求項9記載の方法において、第3のセンサから材料内容の測定量を得るステップを含み、第3のセンサおよび第2のセンサからの材料測定量は、コイン内の異なる深さまで下がるコインの内側円盤の材料内容を表している方法。

11. 請求項6乃至10のいずれか1項に記載の方法において、前記のセンサからコイン直径を表す測定量を得るステップを含む方法。

12. 二色コインを確認する方法であって、コインの内側円盤または外側リングのどちらかの材料内容を測定するために誘導センサを使用するステップからなり、センサの動作周波数は、測定量が内側円盤と外側リング間の接触抵抗により実質的に影響を受けないように十分に高くなっている方法。

13. いずれかの先行する請求項に記載の方法を使用してコインを検査するように動作するコイン確認器であって、少なくとも1個の二色コインタイプの受け入れ可能性データ特性を記憶し、コインから得られた測定量を使用して受け入れ可能性検査を実行し、コインが上記二色コインタイプからなるか否かを判定するように動作するコイン確認器。

14. クラッドコインを確認する方法であって、コイン通路の各側部にそれぞれが実質的に整列された状態で配置されたコイルからなる誘導センサ手段を動作させるステップからなり、各コイルは、それぞれ異なる周波数で動作し、それにより、コイルの出力が、コイン内の異なる深さまで至っているコインの材料内容を表す方法。

15. 請求項14記載の方法において、厚さ測定は、前記コイルの他の出力を使用して行われる方法。

16. 請求項14または15記載の方法において、コイルは各々、異なるコイン測定のために使用されるそれぞれ他のコイル内に登載される方法。

17. コインを確認する方法であって、少なくとも1つの第1のコイルからなる第1の誘導センサを使用してコインの測定量を得るステップと、第1のセンサの出力によって決まるタイミングで、上記第1のコイル内に配置された少なくとも1つの第2のコイルからなる第2の誘導センサを使用してコインの他の測定量を得るステップとからなる方法。

18. コインを確認する方法であって、コインの材料内容に支配的に依存する測定量を得るために3個の誘導センサを使用するステップからなり、センサの配置とセンサが駆動される周波数は、第1のセンサの出力がコインの半径的に外側部分の材料内容に支配的に応答し、かつ第2および第3のセンサの出力がコインの半径的に内側部分の材料内容に支配的に応答するように整えられており、第2および第3のセンサの出力が、コイン内の異なる深さまで至るコインの材料内容に応じる方法。

19. 請求項18記載の方法において、直径測定は第1のセンサの他の出力を使用して行われる方法。

20. 請求項18または19記載の方法において、厚さ測定は、前記第2および第3のセンサのうちの1つの他の出力を使用して行われる方法。