

【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1部門第2区分
 【発行日】令和6年11月28日(2024.11.28)

【公開番号】特開2024-30155(P2024-30155A)
 【公開日】令和6年3月7日(2024.3.7)
 【年通号数】公開公報(特許)2024-043
 【出願番号】特願2022-132759(P2022-132759)
 【国際特許分類】

A 6 3 F 5/04(2006.01)

10

【F I】

A 6 3 F 5/04 6 0 5 B

A 6 3 F 5/04 6 1 1 B

A 6 3 F 5/04 6 0 3 B

【手続補正書】

【提出日】令和6年11月20日(2024.11.20)

【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】請求項1

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項1】

遊技価値をベットするときに操作されるベットスイッチを有し、

遊技価値が「1」以上ベットされているときに点灯可能な1ベットランプを有し、

遊技価値が「2」以上ベットされているときに点灯可能な2ベットランプを有し、

遊技価値が「3」ベットされているときに点灯可能な3ベットランプを有し、

遊技の進行を制御するメイン制御手段を有し、

メイン制御手段は、1ベットランプを点灯させることを示す1ベット点灯データ、2ベットランプを点灯させることを示す2ベット点灯データ、3ベットランプを点灯させることを示す3ベット点灯データを少なくとも記憶可能な所定の記憶手段を有し、

30

所定状況において、ベットスイッチの操作を検知したときは、1ベット点灯データを所定の記憶手段に記憶可能であり、

周期「T1」の割込み処理によって、1ベット点灯データ、2ベット点灯データ、3ベット点灯データを参照して、1ベットランプ、2ベットランプ、3ベットランプのそれぞれを点灯にするか非点灯にするかを制御可能であり、

所定状況において、ベットスイッチの操作を検知した時から、1ベット点灯データを所定の記憶手段に記憶するまでの設計上の時間「T2」は、割込み処理の周期「T1」より短く、

所定状況において、ベットスイッチが操作され、1ベット点灯データを記憶した時から、2ベット点灯データを記憶するまでの設計上の時間「T3」は、割込み処理の周期「T1」より長い

40

ことを特徴とする遊技機。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

本発明は、以下の解決手段によって上述の課題を解決する(カッコ書きで、対応する実

50

施形態の構成を示す。)。

本発明 (第 1 1 実施形態) は、

遊技価値 (メダル) をベットするときに操作されるベットスイッチ (3ベットスイッチ 40 b) を有し、

遊技価値が「 1 」以上ベットされているときに点灯可能な 1ベットランプ (1ベット表示 LED 79 a) を有し、

遊技価値が「 2 」以上ベットされているときに点灯可能な 2ベットランプ (2ベット表示 LED 79 b) を有し、

遊技価値が「 3 」ベットされているときに点灯可能な 3ベットランプ (3ベット表示 LED 79 c) を有し、

遊技の進行を制御するメイン制御手段 (メイン制御基板 50) を有し、

メイン制御手段は、 1ベットランプを点灯させることを示す 1ベット点灯データ、 2ベットランプを点灯させることを示す 2ベット点灯データ、 3ベットランプを点灯させることを示す 3ベット点灯データを少なくとも記憶可能な所定の記憶手段 (RWM 53) を有し、

所定状況において、ベットスイッチの操作を検知したときは、 1ベット点灯データを所定の記憶手段に記憶可能であり、

周期「 T 1 」 (2 . 2 3 5 m s) の割込み処理によって、 1ベット点灯データ、 2ベット点灯データ、 3ベット点灯データを参照して、 1ベットランプ、 2ベットランプ、 3ベットランプのそれぞれを点灯にするか非点灯にするかを制御可能であり、

所定状況において、ベットスイッチの操作を検知した時 (図 1 7 3 中「 X 3 2 」のタイミング) から、 1ベット点灯データを所定の記憶手段に記憶する (図 1 7 3 中「 X 3 4 」のタイミング) までの設計上の時間「 T 2 」は、割込み処理の周期「 T 1 」より短く、

所定状況において、ベットスイッチが操作され、 1ベット点灯データを記憶した時 (図 1 7 3 中「 X 3 4 」のタイミング) から、 2ベット点灯データを記憶する (図 1 7 3 中「 X 3 6 」のタイミング) までの設計上の時間「 T 3 」は、割込み処理の周期「 T 1 」より長い

ことを特徴とする。

10

20

30

40

50