

【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2区分

【発行日】平成29年11月16日(2017.11.16)

【公表番号】特表2015-513127(P2015-513127A)

【公表日】平成27年4月30日(2015.4.30)

【年通号数】公開・登録公報2015-029

【出願番号】特願2015-505926(P2015-505926)

【国際特許分類】

G 02 B 6/40 (2006.01)

【F I】

G 02 B 6/40

【誤訳訂正書】

【提出日】平成29年10月3日(2017.10.3)

【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】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

複数の光ファイバを支持するためのフェルールであって、前記フェルールは：

前記光ファイバの端部を支持する本体であって、位置合わせスリーブの相補的な表面と位置合わせするための外面を有する本体を備え、

前記本体の前記外面は、概ね橢円形の接触面断面形状を有し、

前記本体は2つのフェルール半体を含み、該2つのフェルール半体の外面の組合せにより、前記概ね橢円形の接触面断面形状を有する前記本体の前記外面が形成されており、前記フェルール半体の少なくとも1つの表面上に複数の長手方向の開放型溝が設けられており、

前記複数の長手方向の開放型溝を有する前記フェルール半体が、材料をスタンピングすることにより形成されている、

フェルール。

【請求項2】

前記本体と前記スリーブとの間の複数の接触点は、断面の曲線に沿って画成され、前記接触点曲線に沿う各前記接触点における曲率中心は、前記光ファイバのアレイの軸の平面上に存在しない、請求項1に記載のフェルール。

【請求項3】

前記2つのフェルール半体の一方または両方が、前記スリーブに接触しない平坦な外面部分を有する、請求項2に記載のフェルール。

【請求項4】

前記接触点曲線に沿う各前記接触点における前記曲率中心は、前記光ファイバのアレイの幾何学的中心に存在しない、請求項2または3に記載のフェルール。

【請求項5】

前記接触点曲線に沿う各前記接触点における前記曲率中心は、前記本体の2つの直交する対称面の少なくとも1つに存在しない、請求項2から4いずれか1項に記載のフェルール。

【請求項6】

前記対称面は、前記光ファイバのアレイの軸の平面と、前記平面に直交する平面とを含む、請求項5に記載のフェルール。

【請求項 7】

前記断面の長軸に沿った前記フェルールの端部は切り取られている、請求項1から6いずれか1項に記載のフェルール。

【請求項 8】

前記断面の長軸に沿った前記フェルールの前記端部は、平坦な形状に切り取られている、または前記2つのフェルール半体のそれぞれの端部において内側にカールする形状に切り取られている、請求項7に記載のフェルール。

【請求項 9】

請求項1から8いずれか1項に記載のフェルール；及び
位置合わせスリープ
を備える、フェルールとスリープの組合せ。

【請求項 10】

前記スリープは波形の管状本体を有する、請求項9に記載の組合せ。

【請求項 11】

前記スリープは概ね橜円形の接触面断面形状の本体を有し、そこから片持ち式で延在するフィンガを備える背骨状部を有する、請求項9または10に記載の組合せ。

【請求項 12】

前記スリープは概ね橜円形の接触面断面形状の本体を有し、内面上に分布して突出するピンプルを有する、請求項9から11いずれか1項に記載の組合せ。

【請求項 13】

請求項1から8いずれか1項に記載のフェルール；及び
前記フェルールを支持するハウジング
を備える、光ファイバコネクタ。

【請求項 14】

前記複数の長手方向の開放型溝を有する前記フェルール半体を、材料をスタンピングすることにより形成する工程を含む、

請求項1から8いずれか1項に記載のフェルールを製造する方法。

【請求項 15】

前記複数の長手方向の開放型溝を有する前記フェルール半体を、材料をスタンピングすることにより形成する工程、および

前記相補的な表面を有する前記位置合わせスリープを形成する工程、
を含む、請求項9から12いずれか1項に記載のフェルールとスリープの組合せを製造する方法。

【請求項 16】

ハウジング；及び
前記ハウジングに密閉封止された請求項1から8いずれか1項に記載のフェルールを備える、光電気モジュール。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0055

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0055】

上述のフェルールについて、光ファイバコネクタにおいて隣接するフェルール同士の光学的位置合わせが位置合わせスリープに依存している点に鑑みれば、フェルールの外面もまた、位置合わせスリープを用いて位置合わせするために、高い許容誤差に維持されるべきである。上述の実施形態では、フェルール同士の位置合わせのための位置合わせピンは不要である。従って、フェルール部分（フェルール半体）のスタンピング形成については、溝、フェルール部分の合わせ面、及びスリープと接触させる外面の形成を含む、フェルール部分の本体全体のスタンピング形成を含むであろう。スリープも同様にスタンピング

によって精密形成されてよい。これにより、溝とフェルールの位置合わせ外面との間の寸法関係を維持し、位置合わせピンに頼らない、位置合わせスリープのみを用いた位置合わせを容易にする。