

【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 2 部門第 4 区分

【発行日】平成 23 年 3 月 31 日 (2011.3.31)

【公表番号】特表 2005-527400 (P2005-527400A)

【公表日】平成 17 年 9 月 15 日 (2005.9.15)

【年通号数】公開・登録公報 2005-036

【出願番号】特願 2003-576181 (P2003-576181)

【国際特許分類】

B 2 9 D 99/00 (2010.01)

A 4 7 C 7/54 (2006.01)

B 2 9 C 45/00 (2006.01)

B 6 0 R 21/04 (2006.01)

【F I】

B 2 9 D 31/00

A 4 7 C 7/54 A

B 2 9 C 45/00

B 6 0 R 21/04 F

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 23 年 2 月 10 日 (2011.2.10)

【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】

構造部材であって、

複数の抜き部（ 5 . 1 ）を有するようにグリッド状に構成された硬質弾性または可塑性変形可能桁構造（ 2 ）と、

該桁構造に連結されて一部品となるとともに前記抜き部（ 5 . 1 ）を密封状態に閉止する複数の軟質弾性要素（ 6 . 1 ）と、

前記抜き部（ 5 . 1 ）を密封する前記軟質弾性要素と、前記桁構造（ 2 ）とを、一方側部において覆う発泡層と

を備え、

前記抜き部（ 5 . 1 ）は、前記軟質弾性要素（ 6 . 1 ）によって充填されることにより、密封状態に閉封され、

前記発泡層の前記一方側部の全周は、軟質弾性材料からなり且つ前記桁構造（ 2 ）に一体形成されて一部品となる密封ビード（ 8 ）によって、取り巻かれている

ことを特徴とする構造部材。

【請求項 2】

前記構造部材は、自動車内装用の機器部品である

ことを特徴とする請求項 1 に記載の構造部材。

【請求項 3】

前記抜き部はシート（ s h e e t ）状の抜き部（ 5 . 1 ）である

ことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の構造部材。

【請求項 4】

前記発泡層が、発泡クッション（ 7 ）の形態であって、P U R 発泡材からなる

ことを特徴とする請求項 1 ないし 3 のいずれか一つに記載の構造部材。

## 【請求項 5】

前記発泡層は、シート状装飾材（１１）で覆われていることを特徴とする請求項 1 ないし 4 のいずれか一つに記載の構造部材。

## 【請求項 6】

前記シート状装飾材（１１）は、可塑性フィルム、シート状織物構造または皮革であることを特徴とする請求項 5 に記載の構造部材。

## 【請求項 7】

複数の抜き部（５．１）を備え、射出成型によって形成された硬質弾性または可塑性変形可能桁構造（２）をなす請求項 1 に記載の構造部材を製造する方法であって、

前記抜き部（５．１）は、続いて軟質弾性要素（６．１）の注入によって密封状態に充填され、

前記桁構造（２）は、続いて発泡ダイ内に導入され、少なくともその片側に発泡層が設けられ、

同時にまたは時間をずらせて、前記片側に面する前記発泡層の側部の全周は、軟質弾性材料からなり且つ前記桁構造（２）に一体形成されて一部品となる密封ビード（８）によって取り巻かれる

ことを特徴とする構造部材の製造方法。

## 【請求項 8】

前記発泡層は、発泡クッション（７）である

ことを特徴とする請求項 7 に記載の方法。

## 【請求項 9】

シート状装飾材（１１）が、前記発泡ダイ内に導入され、続いて前記発泡層が前記装飾材と前記桁構造（２）間の空間内に導入される

ことを特徴とする請求項 7 または 8 のいずれか一つに記載の方法。

## 【請求項 10】

シート状装飾材（１１）が、続いて被覆され、前記発泡層上に接着される

ことを特徴とする請求項 7 または 8 のいずれか一つに記載の方法。

## 【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0001

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0001】

本発明は、構造部材、特に自動車内装用の機器部材であって、第 1 の硬質弾性ないし可塑性変形可能桁構造と、その一部に連結されるとともに抜き部の設けられた桁構造を密封状態に閉封する第 2 の軟質弾性要素とを備えた機器部材と、この種の機器部材を製造する方法であって、抜き部の設けられた硬質弾性ないし可塑性変形可能桁構造と軟質弾性要素とが好ましくは射出成型によって形成される工程からなる方法とに関する。

## 【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0002

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0002】

ドイツ公開特許第 19752786 号は、汎用構造部材および方法を開示している。自動車の貯蔵コンパートメントとして設計された構造部材は、軟質可塑性、例えば熱可塑性エラストマーで作られたトラフ状内部部品を含み、この構造部材は、内部部品に実質的に一体的に連結された硬質外方シェルによって取り囲まれている。外方シェルは、ラッチ突出部を備えた硬質弾性ラッチ舌片を形成する U 字状抜き部内に導入される。貯蔵コンパートメントの内部から、抜き部は、トラフ状内部部品によって完全に隠されている。軟質弾

性材料を使用することによる内方部品の隆起をもたらすラッチ舌片の可撓変形は、いかなる機械的損傷も引き起こすことはない。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0007

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0007】

この目的は本発明によって達成され、構造部材の抜き部が、本質的に軟質弾性要素によって充填され、続いて密封状態に閉封される。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0008

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0008】

好ましい実施例によれば、この場合、硬質弾性桁構造はU字状抜き部を有しており、この抜き部は、桁構造内に一体形成されたラッチ舌片を形成し、また、例えばシステム全体内で構造部材の解放可能取付部材として機能する。この場合、抜き部を密封充填する軟質弾性要素のローカル壁厚は、好ましくはそれぞれの抜き部のローカル幅よりも小さく、特に少なくとも半分以下となるように設計される。こうして、抜き部の軟質弾性充填材は十分変形可能であって、これにより、ラッチ舌片を挿入するために必要とする隆起をもたせることは、何の損傷もなく、かつ殆ど努力も必要とせずを実現することができる。

【誤訳訂正 6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0009

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0009】

本発明の別の好ましい実施例によれば、硬質弾性ないし可塑性変形可能桁構造は、グリッド状設計をなし、グリッド素子間に形成されたシート状抜き部が軟質弾性要素によって本質的に充填され、続いて密封状態に閉封される。この種の構造部材は十分な基本的強度を有しているが、それにもかかわらず横方向衝撃の場合に、所望しない大きな変形力が加えられることなしに、可塑性変形を受けることができる。

【誤訳訂正 7】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0010

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0010】

さらに、軟質弾性要素によってもたらされる密封閉止状態は、特にPUR発泡材からなる発泡層に適用可能である。この発泡層は、製造中に実行されるべき発泡操作中に、閉封するために必要な特別の処理なしに、硬質弾性ないし可塑性変形可能桁構造の片側、および抜き部を密封状態に充填する軟質弾性部品を覆っている。しかし、この特定の場合において、先行技術が参照されるように、桁構造が、内部または外部を軟質弾性要素により完全に覆われるか、または密封目的のために少なくとも抜き部領域を覆うことが適切である。本発明のさらなる設計によれば、この場合において、軟質弾性材料からなり、かつ桁構造の一部品として一体形成されている密封ビードによって、全周を取り巻くように、桁構造と対面するその横方向面上に、発泡層が有利に設けられている。密封ビードは、発泡ダイ内で桁構造を横方向に密封し、これによって発泡材はダイ・キャビティから流出するこ

とができない。

【誤訳訂正 8】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0012

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0012】

構造部材を製造する本発明による方法は、抜き部が続いて軟質弾性要素の注入によって密封状態に充填されることを特徴とする。

【誤訳訂正 9】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0013

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0013】

この方法の特定の発展によれば、この場合において、軟質弾性要素を抜き部に注入すると同時に、またはこの操作に関して時間をずらせて、好ましくは軟質弾性要素からなる周辺密封ビードを桁構造上に一体的に形成する。続いて、桁構造を発泡ダイ内に導入し、発泡層を少なくとも片側に設ける。さらなる方法のステップとして、発泡処理前に、シート状装飾材が発泡ダイ内に導入され、続いて発泡層が装飾材と桁構造間の空間内に導入される。別の方法として、発泡工程後に、シート状装飾材が被覆され、特に発泡層上に接着される。

【誤訳訂正 10】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0017

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0017】

図2に示すように、桁構造のグリッド状設計の場合に発生する抜き部5.1が、膜状軟質弾性要素6.1によって密封状態に閉止される。従って、さらなる補助なしに、密封桁構造2を発泡ダイ内に導入し、例えばPUR発泡材からなる発泡クッション7上の発泡材によって、座席占有者の腕の載置側に快適な覆いを付けることができる。発泡クッション7は、例えば、皮革、塑性フィルムまたはシート状布製構造からなる装飾材11で載置側が被覆される。

【誤訳訂正 11】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0020

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0020】

図3と4から明白なように、桁構造2はさらに、ラッチ舌片10を形成する多数のU字状抜き部5.2を備えている。ラッチ舌片には、ラッチ連結部3の領域にラッチ・フック9が設けられている。ラッチ舌片10は、桁構造2の一部品として連結されているが、その幾何学的設計のために曲げ条件において比較的柔軟である。これによってアームレスト1は僅かな努力で中央コンソール内にラッチすることができる。

【誤訳訂正 12】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0021

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

## 【 0 0 2 1 】

視覚的理由のために、抜き部 5 . 2 は、一つの操作で注入されるのが好ましい軟質弾性要素 6 . 2 によって、残りの同一材料の軟質部分と共同して同様に閉封される。この場合において、変形抵抗を低減するために、軟質弾性要素の壁厚は抜き部 5 . 2 の幅 b よりも小さくなるように寸法決定される。代表的な実施例において、壁厚 d は幅 b の約半分になり、従って舌片 1 0 の可撓性は軟質弾性要素のタイアップのために容認できないくらい減じられることはない。

## 【 誤 訳 訂 正 1 3 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 0 0 2 3

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

## 【 0 0 2 3 】

- 1    アームレスト
- 2    桁構造
- 3    ラッチ連結部
- 4    中央コンソール
- 5    抜き部
- 6    軟質弾性要素
- 7    発泡クッション
- 8    密封ビーズ
- 9    ラッチ・フック
- 1 0    ラッチ舌片
- 1 1    装飾材