

(19)日本国特許庁(JP)

(12)特許公報(B2)

(11)特許番号
特許第7611176号
(P7611176)

(45)発行日 令和7年1月9日(2025.1.9)

(24)登録日 令和6年12月25日(2024.12.25)

(51)国際特許分類	F I			
B 2 6 B 13/00 (2006.01)	B 2 6 B 13/00			E
B 2 3 P 15/40 (2006.01)	B 2 6 B 13/00			C
	B 2 3 P 15/40			A

請求項の数 4 (全10頁)

(21)出願番号	特願2021-574770(P2021-574770)	(73)特許権者	521546957 トランスアトランティックザレスオイロ ツパ・ゲーエムペーハー TRANSATLANTICSALES EUROPE GMBH ドイツ国, 4 2 6 9 9 ゴーリンゲン, レードルファー ストラーセ 1 7 1
(86)(22)出願日	令和2年5月11日(2020.5.11)	(74)代理人	100087941 弁理士 杉本 修司
(65)公表番号	特表2022-537287(P2022-537287 A)	(74)代理人	100112829 弁理士 堤 健郎
(43)公表日	令和4年8月25日(2022.8.25)	(74)代理人	100142608 弁理士 小林 由佳
(86)国際出願番号	PCT/EP2020/063078	(74)代理人	100155963 弁理士 金子 大輔
(87)国際公開番号	WO2020/254038		
(87)国際公開日	令和2年12月24日(2020.12.24)		
審査請求日	令和5年2月2日(2023.2.2)		
(31)優先権主張番号	102019116772.8		
(32)優先日	令和1年6月21日(2019.6.21)		
(33)優先権主張国・地域又は機関	ドイツ(DE)		

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 はさみの製造方法および少なくとも2種類のはさみの組み合わせ

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】

はさみ(12, 14, 16)の製造方法であって、
各前記はさみは、締結要素(22)により互いに回転可能に連結された第1の刃(18)
および第2の刃(20)を備え、
各前記刃は、
第1の端(24)および前記第1の端とは反対側にある第2の端(26)と、
前記第1の端(24)に向かって延び、切断要素を構成する第1の部分(28)と、
前記第2の端(26)に向かって延び、ハンドル(36)を支持するように構成され
た第2の部分(30)と、を備え、
前記方法は、
少なくとも1つの第1のはさみ(12)の前記第1の刃(18)の前記第1の部分(28)
と、少なくとも1つの第2のはさみ(14)の前記第1の刃(18)の前記第1の部
分(28)とを、互いに異なる形状に形成するステップであって、前記第1のはさみ(1
2)の前記第1の刃(18)の前記第1の部分(28)の大きさ、形、外側寸法、および
外縁の輪郭線が、前記第2のはさみ(14)の前記第1の刃(18)の前記第1の部分(2
8)とは異なる、ステップと、
前記第1のはさみの前記第1の刃(18)の前記第2の部分(30)と、前記第2のは
さみの前記第1の刃(18)の前記第2の部分(30)とを、互いに同一の形状に形成す
るステップと、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 1 の部分 (2 8) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 1 の部分 (2 8) とを、互いに異なる形状に形成するステップであって、前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 1 の部分 (2 8) の大きさ、形、外側寸法、および外縁の輪郭線が、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 1 の部分 (2 8) とは異なる、ステップと、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 2 の部分 (3 0) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 2 の部分 (3 0) とを、互いに同一の形状に形成するステップと、

全ての前記第 1 の部分 (2 8) が前記締結要素 (2 2) から前記第 1 の端 (2 4) まで延び、かつ、全ての前記第 2 の部分 (3 0) が前記締結要素 (2 2) から前記第 2 の端 (2 6) まで延びるように形成するステップと、

全ての前記第 2 の部分が、ハンドル (3 6) を射出成形するために形成された中子 (3 4) を備えるように形成するステップと、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記中子 (3 4) を、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記中子 (3 4) と同一の形状に形成するステップ、および/または、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記中子 (3 4) を、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記中子 (3 4) と同一の形状に形成するステップと、

異なる種類のはさみの全てのハンドルが同一の形状に形成されるように、前記異なる種類のはさみの製造にあたり、同じ製造方法および同じ製造器具を用いてそれぞれの前記中子 (3 4) にハンドルを射出成形するステップと、

を備える、方法。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の方法において、前記第 2 の部分 (3 0) が触点 (3 2) を備えるように形成するステップと、

2 枚の前記刃 (1 8 , 2 0) が互いに接して回転するとき、各前記はさみ (1 2 , 1 4 , 1 6) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点と、前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) とが擦れ合うように形成するステップと、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点 (3 2) を、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点 (3 2) と同一の形状に形成するステップ、および/または、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) を、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) と同一の形状に形成するステップと、を備える、方法。

【請求項 3】

請求項 1 または 2 に記載の方法により製造される少なくとも 2 種類のはさみ (1 2 , 1 4 , 1 6) であって、

前記少なくとも 2 種類のはさみ (1 2 , 1 4 , 1 6) が、締結要素 (2 2) により互いに回転可能に連結された第 1 の刃 (1 8) および第 2 の刃 (2 0) を備え、

各前記刃は、

第 1 の端 (2 4) および前記第 1 の端とは反対側にある第 2 の端 (2 6) と、

前記第 1 の端 (2 4) に向かって延び、切断要素を構成する第 1 の部分 (2 8) と、

前記第 2 の端 (2 6) に向かって延び、ハンドル (3 6) を支持するように構成された第 2 の部分 (3 0) と、を備え、

少なくとも 1 つの第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記第 1 の部分 (2 8) と、少なくとも 1 つの第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記第 1 の部分 (2 8) とが、互いに異なる形状に形成されて、前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記第 1 の部分 (2 8) の大きさ、形、外側寸法、および外縁の輪郭線が

10

20

30

40

50

前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記第 1 の部分 (2 8) とは異なり、

前記第 1 のはさみの前記第 1 の刃 (1 8) の前記第 2 の部分 (3 0) と、前記第 2 のはさみの前記第 1 の刃 (1 8) の前記第 2 の部分 (3 0) とが、互いに同一の形状に形成されており、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 1 の部分 (2 8) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 1 の部分 (2 8) とが、互いに異なる形状に形成されて、前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 1 の部分 (2 8) の大きさ、形、外側寸法、および外縁の輪郭線が、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 1 の部分 (2 8) とは異なり、

10

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 2 の部分 (3 0) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記第 2 の部分 (3 0) とが、互いに同一の形状に形成されており、

全ての前記第 1 の部分 (2 8) が前記締結要素 (2 2) から前記第 1 の端 (2 4) まで延び、かつ、全ての前記第 2 の部分 (3 0) が前記締結要素 (2 2) から前記第 2 の端 (2 6) まで延びており、

前記第 2 の部分は、ハンドル (3 6) を射出成形するために形成された中子 (3 4) を備え、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記中子 (3 4) は、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記中子 (3 4) と同一の形状に形成されており、かつ、

20

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記中子 (3 4) は、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記中子 (3 4) と同一の形状に形成されており、

異なる種類のはさみの製造にあたり、同じ製造方法および同じ製造器具を用いてそれぞれの前記中子 (3 4) にハンドルが射出成形されていることで、前記異なる種類のはさみの全てのハンドルが同一の形状に形成されている、少なくとも 2 種類のはさみ。

【請求項 4】

請求項 3 に記載の少なくとも 2 種類のはさみにおいて、前記第 2 の部分 (3 0) は触点 (3 2) を備え、

30

2 枚の前記刃 (1 8 , 2 0) が互いに接して回転するとき、各前記はさみ (1 2 , 1 4 , 1 6) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点と、前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) とが擦れ合い、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点 (3 2) は、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点 (3 2) と同一の形状に形成されており、かつ/または、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) とが同一の形状に形成されている、少なくとも 2 種類のはさみ。

【発明の詳細な説明】

40

【技術分野】

【0001】

本発明は、締結要素により回転可能に連結された第 1 の刃および第 2 の刃をそれぞれ備えるはさみの製造方法と、少なくとも 2 種類の前記はさみの組み合わせとに関する。

【背景技術】

【0002】

はさみの 2 枚の刃は、多くの場合、ねじまたはリベットからなる締結要素により互いに連結されている。それぞれの刃は、前端 (「第 1 の端」とも称する) と、この前端とは反対側にある後端 (「第 2 の端」とも称する) とを備える。それぞれの刃の前部 (「第 1 の部分」とも称する) は上記前端に向かって延び、切断要素を構成している。それぞれの刃

50

の後部（「第2の部分」とも称する）は、後端に向かって延び、例えば射出成型部品として当該後部に射出形成または設置され得るハンドルを支持するように構成されている。通常、この後部に、2枚の刃が締結要素を中心として回転するときに擦れ合う触点が設けられる。プラスチック製のハンドルが取り付けられる上記後部は、中子（なかご）と呼ばれる。

【0003】

触点の設計は切断性能および動かし易さに影響する。中子の設計および位置は各ハンドルの相互の位置に影響し、それにより、はさみの人間工学に影響する。従来の方式では、特に、ほとんどの場合、刃は個別に製造され研磨されることから、はさみの大きさおよび用途に応じて後部の設計が異なることが一般的であった。触点の設計が異なることにより、はさみの切断性能が異なることになる。よって、異なる設計の中子はハンドルの取り付けに影響する。結果として、その後の製造プロセス（例えば、射出形成器具など）や研磨プロセスにおいてワークホルダが異なることになるので、はさみの製造時に手作業での再加工が必要となる。

10

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

本発明の課題は、改良されたはさみの製造方法および製造がより容易なはさみを提供することである。

【課題を解決するための手段】

20

【0005】

本発明に係る方法は、請求項1の構成により定められる。本発明に係る少なくとも2種類のはさみの組み合わせは、独立請求項6および7のそれぞれに定められる。

【0006】

本発明によると、少なくとも1つの第1のはさみの第1の刃の前部と、少なくとも1つの第2のはさみの第1の刃の前部とが異なる設計であり、前記第1のはさみの前記第1の刃の後部と、前記第2のはさみの前記第1の刃の後部とが同一に形成されている。これにより、異なる設計の前部または切断要素を有するはさみとしつつも、前記第1および第2のはさみの各第1の刃の後部が同一の形状となる。ここで、はさみの第1および第2の刃の後部、特に中子は、触点が互いに擦れ合う限り、異なる設計としてもよい。これにより、非対称のハンドル形状とすることも可能となる。よって、異なる用途のために異なる設計とされた切断要素を有するはさみにおいて、その後部に同一のハンドルを設けることができ、かつ/または、同様の設計とされた触点により再現性よく同一の切断性能を有するように作製できる。

30

【0007】

また、好ましくは、前記第1のはさみの前記第2の刃の前部と、前記第2のはさみの前記第2の刃の前部とが異なる設計であり、前記第1のはさみの前記第2の刃の後部と、前記第2のはさみの前記第2の刃の後部とが同一に形成されている。この場合、前記第1および第2のはさみにおいて各第2の刃の後部も同一に形成される一方で、前記第1および第2のはさみの各第2の刃の前部は異なる設計である。有利には、特に、これらのはさみの各第1の刃の中子と、これらのはさみの各第2の刃の中子とが同一に形成されている。

40

【0008】

前記前部は、前記締結要素から前記前端まで延びていてもよい。これに対応して、前記後部が、前記締結要素から前記後端まで延びる構成とすることができる。

【0009】

本発明において、各刃の前部とは、当該刃のうち、その前端へと延びる部分である。この部分は、例えば、締結要素から当該刃の前端までの刃部分全体であってもよいし、そのうちの一部のみであってもよい。同様に、後部とは、当該刃のうち、その後端まで延びる部分を指す。この後部は、締結要素から後端までの刃部分全体であってもよいし、そのうちの一部のみであってもよい。よって、重要となるのは、ハンドルを取り付けるよう

50

に設計された前記第 1 のはさみの前記第 1 の刃の後部と、前記第 1 のはさみの前記第 2 の刃の対応部分とが同一の設計であり、また、該当する場合には他のはさみにおいてもこれらの部分が同一の設計であることにより、複数のはさみが異なる刃または切断要素を備える場合に、同じ器具を用いてそれぞれの刃の同一の部分にハンドルを取り付けることができるようにすることで、それらのはさみの製造を容易にすることである。

【0010】

前記第 1 の刃は、各はさみの上側の刃であってもよいし、下側の刃であってもよい。前記第 2 の刃は、各はさみの他方の刃であることが重要である。このことから、前記第 1 の刃が上側の刃であれば、前記第 2 の刃は下側の刃である。同様に、前記第 1 の刃が各はさみの下側の刃であれば、前記第 2 の刃は上側の刃である。

10

【0011】

前記後部は、例えば、当該後部にプラスチック製のハンドルを射出形成もしくは取り付けることにより、またはハンドルを鍛造、溶接、もしくは焼結することにより、当該後部にハンドルを締結するように設計された中子を備えていてもよい。ここでは、前記第 1 のはさみの前記第 1 の刃の中子が、前記第 2 のはさみの前記第 1 の刃の中子と同一に形成されている。これに対応して又は代替的に、前記第 1 のはさみの前記第 2 の刃の中子が、前記第 2 のはさみの前記第 2 の刃の中子と同一に形成されていてもよい。

【0012】

各刃の前記後部は触点を備えていてもよく、前記 2 枚の刃が互いに接して互いに対して回転するとき、各はさみの前記第 1 の刃の前記触点と、前記第 2 の刃の前記触点とが互いに擦れ合う。好ましくは、前記第 1 のはさみの前記第 1 の刃の前記触点は、前記第 2 のはさみの前記第 1 の刃の前記触点と同一の設計であり、かつ/または、前記第 1 のはさみの前記第 2 の刃の前記触点は、前記第 2 のはさみの前記第 2 の刃の前記触点と同一の設計である。

20

【0013】

本発明は、さらに、本発明に係る方法により製造される少なくとも 2 種類のはさみの組み合わせに関する。

【0014】

以下では、図面に言及しつつ、本発明の実施形態をより詳細に説明する。

【図面の簡単な説明】

30

【0015】

【図 1】第 1 のはさみを示す図である。

【図 2】同第 1 のはさみの 2 枚の刃を示す図である。

【図 3】第 2 のはさみを示す図である。

【図 4】同第 2 のはさみの 2 枚の刃を示す図である。

【図 5】第 3 のはさみを示す図である。

【図 6】同第 3 のはさみの 2 枚の刃を示す図である。

【発明を実施するための形態】

【0016】

図面に示された実施形態に係る 3 種類のはさみ 12, 14, 16 はそれぞれ、例えば、ねじからなる締結要素（図示せず）により互いに連結された 2 枚の刃 18, 20 を備える。ここで、前記締結要素は、図面に示された 2 つの締結孔 22 を介して締結され（例えば螺合され）、2 枚の刃 18, 20 は、締結され連結された状態で互いに向かって回転可能である。

40

【0017】

各はさみの 2 枚の刃 18, 20 はそれぞれ、前端 24 と、この前端 24 とは反対側にある後端 26 とを備える。各刃の前部 28 は、前端 24 から締結開口 22 まで延びている。各刃 18, 20 の後部 30 は、締結開口 22 から後端 26 へと延びている。それぞれの後部 30 は、触点 32 と、中子 34 とを有する。各はさみ 12, 14, 16 の 2 枚の刃 18, 20 の触点 32 は、2 枚の刃 18, 20 が互いに向かって回転するときに、互いに擦れ

50

合うように設計され配置されている。

【 0 0 1 8 】

中子 3 4 とは、各刃 1 8 , 2 0 において、触点 3 2 と後端 2 6 との間に延在し、比較的小さい幅を有する部分であって、例えばプラスチック製のハンドルを当該部分に射出形成することにより、ハンドル 3 6 を取り付けることができる形状を有する部分である。このため、各刃 1 8 , 2 0 の中子 3 4 には、取り付けられたハンドル 3 6 の脱落を防止する凹部 4 0 が設けられている。ハンドル 3 6 が脱落しないようにハンドル 3 6 を適切に取り付けることができる刃 1 8 , 2 0 の中子 3 4 の形状については、他の設計も考えられる。

【 0 0 1 9 】

図面から分かるように、それぞれのはさみ 1 2 , 1 4 , 1 6 の刃 1 8 , 2 0 の前部 2 8 10 は異なる設計を有する。第 1 のはさみ 1 2 の前部 2 8 は、前端 2 4 に向かって細くなる設計とされ、ほぼ直線状のエッジを有する設計である。第 2 のはさみ 1 4 の前部 2 8 は、前端 2 4 の領域において丸みのある形状である。第 3 のはさみ 1 6 の前部 2 8 は、前端 2 4 に向かって細くなる設計とされ、湾曲したエッジを有する設計である。

【 0 0 2 0 】

これに対して、3 種類のはさみ 1 2 , 1 4 , 1 6 はそれぞれ、刃 1 8 , 2 0 の後部 3 0 20 が同一の設計である。結果として、触点 3 2 および中子 3 4 も同一である。これにより、3 種類のはさみ 1 2 , 1 4 , 1 6 はそれぞれ触点間において同一の摩擦および同一の摩擦挙動を示す。加えて、3 種類のはさみ 1 2 , 1 4 , 1 6 の後部 3 0 に対して、同じ製造方法および同じ製造器具を用いて、射出成形プロセスなどにより、同一または同様の設計のハンドル 3 6 を取り付けることが可能である。

【 0 0 2 1 】

本明細書において、「同一の設計」や「同一の形状」などの表現は、大きさ、形状、外側寸法、および外縁の輪郭線が互いに一致することを意味し、つまり、これらが同一であるということの意味する。これに対して、本明細書において、「異なる設計」や「異なる形状」などの表現は、大きさ、形状、外側寸法、および外縁の輪郭線が相違することを意味し、つまり、これらが互いに異なるということの意味する。

なお、本発明は、実施の態様として以下の内容を含む。

〔 態様 1 〕

はさみ (1 2 , 1 4 , 1 6) の製造方法であって、 30

各前記はさみは、締結要素 (2 2) により互いに回転可能に連結された第 1 の刃 (1 8) および第 2 の刃 (2 0) を備え、

各前記刃は、

前端 (2 4) および前記前端とは反対側にある後端 (2 6) と、

前記前端 (2 4) に向かって延び、切断要素を構成する前部 (2 8) と、

前記後端 (2 6) に向かって延び、ハンドル (3 6) を支持するように構成された後部 (3 0) と、を備え、

少なくとも 1 つの第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記前部 (2 8) と

、少なくとも 1 つの第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記前部 (2 8) と

が異なる設計であり、前記第 1 のはさみの前記第 1 の刃 (1 8) の前記後部 (3 0) と、 40

前記第 2 のはさみの前記第 1 の刃 (1 8) の前記後部 (3 0) とが同一に形成されている

方法。

〔 態様 2 〕

態様 1 に記載の方法において、前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前

記前部 (2 8) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記前部 (2 8

) とが異なる設計であり、前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記後部

(3 0) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記後部 (3 0) とが

同一に形成されていることを特徴とする方法。

〔 態様 3 〕

態様 1 または 2 に記載の方法において、前記前部 (2 8) が前記締結要素 (2 2) から 50

前記前端(24)まで延び、かつ/または、前記後部(30)が前記締結要素(22)から前記後端(26)まで延びていることを特徴とする方法。

[態様 4]

態様 1 から 3 のいずれか一項に記載の方法において、前記後部は、ハンドル(36)を締結するように設計された中子(34)を備え、

前記第 1 のはさみ(12)の前記第 1 の刃(18)の前記中子(34)は、前記第 2 のはさみ(14)の前記第 1 の刃(18)の前記中子(34)と同一に形成されており、かつ/または、

前記第 1 のはさみ(12)の前記第 2 の刃(20)の前記中子(34)と、前記第 2 のはさみ(14)の前記第 2 の刃(20)の前記中子(34)とが同一に形成されていることを特徴とする方法。

10

[態様 5]

態様 1 から 4 のいずれか一項に記載の方法において、前記後部(30)は触点(32)を備え、

2 枚の前記刃(18, 20)が互いに接して回転するとき、各前記はさみ(12, 14, 16)の前記第 1 の刃(18)の前記触点と、前記第 2 の刃(20)の前記触点(32)とが擦れ合い、

前記第 1 のはさみ(12)の前記第 1 の刃(18)の前記触点(32)は、前記第 2 のはさみ(14)の前記第 1 の刃(18)の前記触点(32)と同一に形成されており、かつ/または、

20

前記第 1 のはさみ(12)の前記第 2 の刃(20)の前記触点(32)と、前記第 2 のはさみ(14)の前記第 2 の刃(20)の前記触点(32)とが同一に形成されていることを特徴とする方法。

[態様 6]

態様 1 から 5 のいずれか一項に記載の方法により製造される少なくとも 2 種類のはさみ(12, 14, 16)の組み合わせ。

[態様 7]

少なくとも 2 種類のはさみ(12, 14, 16)の前記組み合わせであって、

各前記はさみは、締結要素(22)により互いに回転可能に連結された第 1 の刃(18)および第 2 の刃(20)を備え、

30

各前記刃は、

前端(24)および前記前端とは反対側にある後端(26)と、

前記前端(24)に向かって延び、切断要素を構成する前部(28)と、

前記後端(26)に向かって延び、ハンドル(36)を支持するように構成された後部(30)と、を備え、

少なくとも 1 つの第 1 のはさみ(12)の前記第 1 の刃(18)の前記前部(28)と、少なくとも 1 つの第 2 のはさみ(14)の前記第 1 の刃(18)の前記前部(28)とが異なる設計であり、前記第 1 のはさみの前記第 1 の刃(18)の前記後部(30)と、前記第 2 のはさみの前記第 1 の刃(18)の前記後部(30)とが同一に形成されている、組み合わせ。

40

[態様 8]

態様 7 に記載の組み合わせにおいて、前記第 1 のはさみ(12)の前記第 2 の刃(20)の前記前部(28)と、前記第 2 のはさみ(14)の前記第 2 の刃(20)の前記前部(28)とが異なる設計であり、前記第 1 のはさみ(12)の前記第 2 の刃(20)の前記後部(30)と、前記第 2 のはさみ(14)の前記第 2 の刃(20)の前記後部(30)とが同一に形成されていることを特徴とする組み合わせ。

[態様 9]

態様 6 から 8 のいずれか一項に記載の組み合わせにおいて、前記前部(28)が前記締結要素(22)から前記前端(24)まで延び、かつ/または、前記後部(30)が前記締結要素(22)から前記後端(26)まで延びていることを特徴とする組み合わせ。

50

[態様 1 0]

態様 6 から 9 のいずれか一項に記載の組み合わせにおいて、前記後部は、ハンドル (3 6) を締結するように設計された中子 (3 4) を備え、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記中子 (3 4) は、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記中子 (3 4) と同一に形成されており、かつ/または、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記中子 (3 4) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記中子 (3 4) とが同一に形成されていることを特徴とする組み合わせ。

[態様 1 1]

態様 6 から 1 0 のいずれか一項に記載の組み合わせにおいて、前記後部 (3 0) は触点 (3 2) を備え、

2 枚の前記刃 (1 8 , 2 0) が互いに接して回転するとき、各前記はさみ (1 2 , 1 4 , 1 6) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点と、前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) とが擦れ合い、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点 (3 2) は、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 1 の刃 (1 8) の前記触点 (3 2) と同一に設計されており、かつ/または、

前記第 1 のはさみ (1 2) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) と、前記第 2 のはさみ (1 4) の前記第 2 の刃 (2 0) の前記触点 (3 2) とが同一に設計されていることを特徴とする組み合わせ。

【 図面 】

【 図 1 】

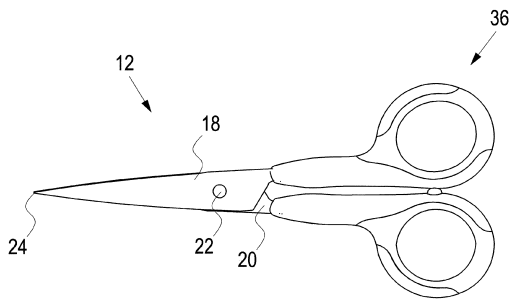


Fig. 1

【 図 2 】

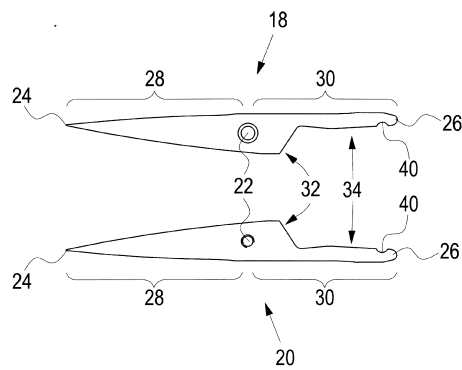


Fig. 2

10

20

30

40

50

【 図 3 】

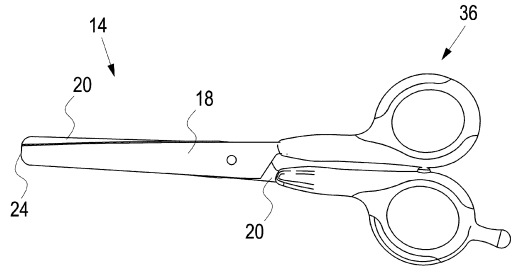


Fig. 3

【 図 4 】

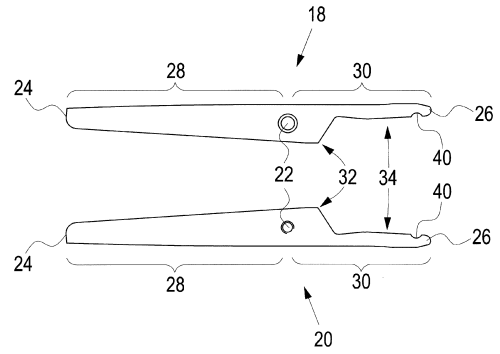


Fig. 4

10

【 図 5 】

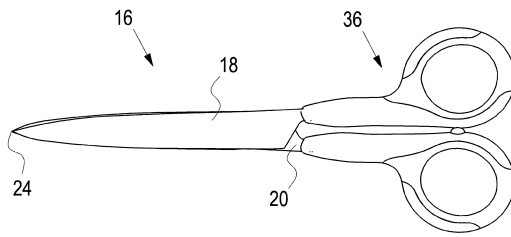


Fig. 5

【 図 6 】

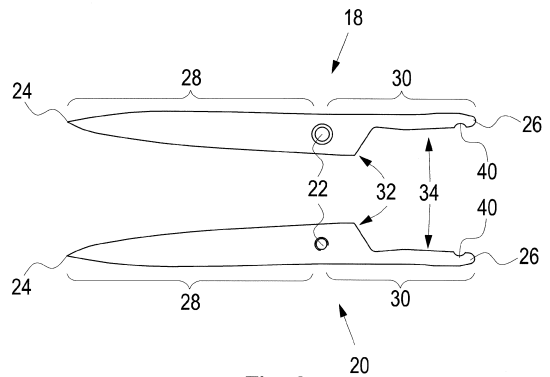


Fig. 6

20

30

40

50

フロントページの続き

- (74)代理人 100154771
弁理士 中田 健一
- (74)代理人 100150566
弁理士 谷口 洋樹
- (74)代理人 100213470
弁理士 中尾 真二
- (74)代理人 100220489
弁理士 笹沼 崇
- (72)発明者 クレッツァー・トルステン
ドイツ国, 4 2 6 9 9 ゴーリンゲン, レードルファー ストラーセ 1 7 3
- 審査官 山内 康明
- (56)参考文献 特開昭60-242983(JP,A)
特開2004-267716(JP,A)
米国特許出願公開第2010/0083509(US,A1)
国際公開第2007/135712(WO,A1)
- (58)調査した分野 (Int.Cl., DB名)
B 2 6 B 1 3 / 0 0
B 2 3 P 1 5 / 4 0