

【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1区分

【発行日】令和2年1月23日(2020.1.23)

【公表番号】特表2019-501387(P2019-501387A)

【公表日】平成31年1月17日(2019.1.17)

【年通号数】公開・登録公報2019-002

【出願番号】特願2018-532027(P2018-532027)

【国際特許分類】

G 0 1 D 5/245 (2006.01)

G 0 1 N 27/72 (2006.01)

【F I】

G 0 1 D 5/245 1 1 0 M

G 0 1 N 27/72

【手続補正書】

【提出日】令和1年12月4日(2019.12.4)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 2】

工作機械エンジニアリングでは、たとえば、刃物送り台の位置を決定するために磁気リニアスケールを使用することが知られている。位置は、相対的な測定または絶対的な測定によって決定することができる。相対的な位置決定のために、交互する等幅のN極とS極の反復ビットパターンが測定される。反復ビットパターンは識別可能ではないので、相対的にのみ位置は識別可能であり、また、通過したビット数をカウントすることによって通常位置を確認することができる。絶対的な位置決定のために、2番目のトラックによって、トラック間の位相比によって、または、識別可能なビットパターンを使用することによってのいずれかで、ビットパターンがインデクス付けされる。第1の場合では、2番目のトラックが、個々のビットをインデクス付けし、個々のビットを識別可能にする。第2の場合では、典型的に、1だけ異なるビットパターンが、2つのトラックにおいて使用される。第3の場合では、たとえば、個々のスケールインクリメントが異なる幅からなり、たとえば、絶対的な開始点から大きさが増加する、識別可能なビットパターンが使用される。しかしながら、強力な磁場の存在下では、恐らく2ビットおきに逆方向に磁化される。その結果、ビットのすべてが同じ極性を有し、もはや位置が決定できなくなる。

この出願の発明に関連する先行技術文献情報としては、以下のものがある（国際出願日以降国際段階で引用された文献及び他国に国内移行した際に引用された文献を含む）。

（先行技術文献）

（特許文献）

（特許文献1） 独国特許出願公開第10038296号明細書

（特許文献2） 米国特許第5,720,012号明細書

（特許文献3） 米国特許出願公開第2012/225264号明細書

（特許文献4） 米国特許出願公開第2014/063100号明細書

（特許文献5） 英国特許出願公告第878056号明細書

（特許文献6） 独国特許出願公開第602004013155号明細書

（特許文献7） 独国特許出願公開第69838830号明細書

（特許文献8） 欧州特許出願公開第0557149号明細書

（特許文献9） 米国特許第4,094,804号明細書

(特許文献 10) 米国特許出願公開第 2007 / 0060820 号明細書
(特許文献 11) 米国特許出願公開第 2014 / 0306099 号明細書