

【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 1 0 0 3 8 2 9 6 号明細書

（特許文献 2） 米国特許第 5 , 7 2 0 , 0 1 2 号明細書

（特許文献 3） 米国特許出願公開第 2 0 1 2 / 2 2 5 2 6 4 号明細書

（特許文献 4） 米国特許出願公開第 2 0 1 4 / 0 6 3 1 0 0 号明細書

（特許文献 5） 英国特許出願公告第 8 7 8 0 5 6 号明細書

（特許文献 6） 独国特許出願公開第 6 0 2 0 0 4 0 1 3 1 5 5 号明細書

（特許文献 7） 独国特許出願公開第 6 9 8 3 8 8 3 0 号明細書

（特許文献 8） 欧州特許出願公開第 0 5 5 7 1 4 9 号明細書

（特許文献 9） 米国特許第 4 , 0 9 4 , 8 0 4 号明細書

(特許文献 1 0) 米国特許出願公開第 2 0 0 7 / 0 0 6 0 8 2 0 号明細書

(特許文献 1 1) 米国特許出願公開第 2 0 1 4 / 0 3 0 6 0 9 9 号明細書
