

【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 5 区分

【発行日】平成 19 年 12 月 6 日 (2007.12.6)

【公開番号】特開 2007-45173 (P2007-45173A)

【公開日】平成 19 年 2 月 22 日 (2007.2.22)

【年通号数】公開・登録公報 2007-007

【出願番号】特願 2005-228482 (P2005-228482)

【国際特許分類】

B 6 0 R 21/20 (2006.01)

B 6 0 R 21/16 (2006.01)

【F I】

B 6 0 R 21/22

B 6 0 R 21/16

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 10 月 18 日 (2007.10.18)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

膨張用ガスの流入時に、窓の上縁側の収納部位から、前記窓を覆うように展開膨張するとともに、前記膨張用ガスを供給するインフレーターと接続させるための挿入用開口を有した筒状の接続口部を備え、

前記接続口部の内周側に、耐熱性向上のためのインナチューブを配設させて構成される頭部保護エアバッグであって、

前記インナチューブが、前記接続口部から延びるように形成されている延長筒部を、前記挿入用開口の周縁で折り返して、前記接続口部内に挿入させて、配設される構成とする

とともに、
前記延長筒部における前記挿入用開口から離れた周縁の少なくとも二箇所の縁の端面に、内外を連通するスリット状の開口が形成され、

該スリット状の開口が、前記延長筒部を折り返して形成したインナチューブに、前記インフレーターからの膨張用ガスを異なった方向に分配してエアバッグ内に流出可能な流出口を、形成していることを特徴とする頭部保護エアバッグ。

【請求項 2】

前記延長筒部を含めて、袋織りにより、形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載の頭部保護エアバッグ。

【請求項 3】

前記延長筒部を含めて、膨張完了時の車内側と車外側とに配置される少なくとも二枚の基布を、結合させて形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載の頭部保護エアバッグ。

【請求項 4】

前記延長筒部を折り返した前記インナチューブにおける前記膨張用ガスの案内面側に、耐熱性を有したコーティング層が、配設されていることを特徴とする請求項 1 乃至請求項 3 のいずれか 1 項に記載の頭部保護エアバッグ。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】 0 0 0 5

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 0 5 】

本発明に係る頭部保護エアバッグは、膨張用ガスの流入時に、窓の上縁側の収納部位から、窓を覆うように展開膨張するとともに、膨張用ガスを供給するインフレーターと接続させるための挿入用開口を有した筒状の接続口部を備え、

接続口部の内周側に、耐熱性向上のためのインナチューブを配設させて構成される頭部保護エアバッグであって、

インナチューブが、接続口部から延びるように形成されている延長筒部を、挿入用開口の周縁で折り返して、接続口部に挿入させて、配設される構成とするとともに、

延長筒部における挿入用開口から離れた周縁の少なくとも二箇所の縁の端面に、内外を連通するスリット状の開口が形成され、

スリット状の開口が、延長筒部を折り返して形成したインナチューブに、インフレーターからの膨張用ガスを異なった方向に分配してエアバッグ内に流出可能な流出口を、形成していることを特徴とする。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 0 9

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 0 9 】

したがって、本発明に係る頭部保護エアバッグでは、インフレーターと接続させる接続口部の内周側にインナチューブを配設させていても、容易に工数・コストを低減させて製造することができる。

さらに、延長筒部における挿入用開口から離れた周縁の少なくとも二箇所の縁の端面に、内外を連通するスリット状の開口を形成し、これらのスリット状の開口が、延長筒部を折り返して形成したインナチューブに、インフレーターからの膨張用ガスを異なった方向に分配してエアバッグ内に流出可能な流出口を、形成するように、構成されている。そのため、インフレーターからの膨張用ガスを、異なった方向に分配して流出口からエアバッグ内に流出させることができ、エアバッグの所定の複数のエリアの膨張を促進させることができる。また、流出口を形成するスリット状の開口は、延長筒部の周縁の縁の端面に形成されているものであり、別途、穴開け加工することなく、延長筒部の裁断時や縫製時等に、容易に、形成できることから、加工工数を増大せずに、膨張用ガスを分配する流出口を、インナチューブに容易に形成することができる。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 1 2

【補正方法】 削除

【補正の内容】

【手続補正 5】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 1 3

【補正方法】 削除

【補正の内容】