

【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 4 部門第 1 区分  
 【発行日】平成 24 年 4 月 5 日 (2012.4.5)

【公表番号】特表 2009-519390 (P2009-519390A)  
 【公表日】平成 21 年 5 月 14 日 (2009.5.14)  
 【年通号数】公開・登録公報 2009-019  
 【出願番号】特願 2008-545004 (P2008-545004)  
 【国際特許分類】  
     E 0 5 D 11/06 (2006.01)  
 【 F I 】  
     E 0 5 D 11/06

【誤訳訂正書】  
 【提出日】平成 24 年 2 月 17 日 (2012.2.17)  
 【誤訳訂正 1】  
 【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】

図 1 a には参照番号 1 8 で全体を指示されているヒンジが図示されており、該ヒンジは固定要素又はヒンジアーム 1 を備え、該ヒンジアームは家具の側部パネル又は家具の適切な要素の壁部に一体的に固定されている基部又はプレートに固定可能である。ヒンジには 2 つの揺動部 2 及び 3 が設けられており、それぞれの揺動部は、アーム 1 の側面にある穴に保持された 2 つのピン 4、5 それぞれの周囲を回転する第 1 の端部を有している。アーム 1 は筐体要素 6 に結合されており、該筐体要素は、家具のドア又はウィング、又は家具の他の適切な回転要素の内壁に作られたキャビティに固定されている。揺動部 2 及び 3 のそれぞれにある 2 つの第 2 の端部は、第 1 の 2 つのピン 4、5 と平行な軸を備える他の 2 つのピン 7、8 それぞれの周囲を回転することが可能なように保持されている。それら 4 つのピン 4、5、7、8 は 関節でつながった四角形をなしている。

【誤訳訂正 2】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】0 0 2 5  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【 0 0 2 5】

弾性要素 9 の腕部 1 0、1 1 が閉じられると、その結果、図 1 において示されているのと同じ位置までこの弾性要素が揺動部 2 に押す力を加える。このドアの開放角度、すなわち約 15 から 20 ° を超えると、弾性要素 9 が、ごくわずかに利用できる腕部によって圧縮されるが、その結果、ドアの回転の残りの部分の運動が弾性力の存在に影響されることなしに自由に生じる。

【誤訳訂正 3】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】0 0 2 9  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【 0 0 2 9】

この装置 1 3 は、図 2 に示されているように、筐体要素 6 に固定することが可能なように適切に形成されたケーシング 1 4 と、底部又は基部 2 6 とから構成されているハウジン

グ部を備える。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0032

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0032】

ケーシング14の基部には穴又は開口部15が設けられており、それは実質的に四角形又は正方形をしているが、該穴又は開口部は、筐体要素に伴う関節となっているピン8の周囲を回転する揺動部3の下方の端部に固定されている、又は、前記揺動部と一体化しているカム結合要素16を、該カム結合要素16上に直接作られたタペット要素31によって、制動ディスク23の表面に作られた、例えばサーキットのような、対応する閉じた線で形成される平坦な形状の溝24に係合させることが可能になる。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0033

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0033】

これらのヒンジ構成部材は、タペット要素31、例えば実質的に円筒形状をしたピンが、ドア閉鎖運動の最後の期間において溝24と係合するように構成されている。閉じた線で形成される平坦な形状の溝24には、その内側及び外側端部上に、実質的に螺旋形状をした第1の伸張部33、35と、ディスク23の中央に対して放射状に形成されている第2の伸張部34、36とが設けられている。その伸張部33、34と伸張部35、36は、溝の外側及び内側端部において、それぞれがお互いの後ろに繰り返して続き、ディスク23が複数の同様な扇形へと分けられるように結合している。

【誤訳訂正 6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0034

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0034】

図に示されている例においては、これらの扇形は6つあり、それらの扇形は各々のドアの開/閉サイクルの間にディスク23によって実行される回転と対応してそれぞれ60°の角度を有している。

【誤訳訂正 7】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0035

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0035】

また、これらの扇形の数は異なってもよく、したがって、閉じた線で形成される平坦な形状の溝24の螺旋形状を有する伸張部33、35のおおよそ急な傾きによって、異なるディスク回転角度を得ることが可能である。

【誤訳訂正 8】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0036

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0036】

図3 aには、ディスク23及び揺動部3の一部の断面図が示されており、該揺動部は結合要素16を備え、該断面図はヒンジの閉じ位置と対応している。この図によって、どのようにタペット要素又は突起部31が溝24と係合しているかが見て取れる。

【誤訳訂正9】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0039

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0039】

有利なことに、この第2の開放段階の間、ディスク23には、高粘性グリス又は他の適切な粘性手段が減衰装置の内部で適切に“動かされる”ように回転力を与えられる。この現象には、ヒンジ、ひいては減衰装置の長い不応状態において特に生じるグリスの分離をなくすことが出来るグリス微粒子の攪拌が伴い、それによって、微粒子は再び混合されてその結合力が再び回復する。これによって、高粘性グリスに均一性を取り戻すことが可能となり、結果として、減衰装置13は続くヒンジ閉鎖運動において最大限の効果をもってその機能を果たすことができる。

【誤訳訂正10】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0041

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0041】

特に、ドアの開放段階に対応するディスクの回転の角度は、ドアの閉鎖段階に対応する回転の角度と等しくてよい、すなわち、制動ディスク23の扇形の1つの半分の角度と等しくてよい。

【誤訳訂正11】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0046

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0046】

この第2の実施形態において、固定アーム1'の端部又は屈曲部分22'に固定されている、又は前記端部の一体的な部分を形成しているカム結合要素16'は、結合要素16'上に直接作られたタペット要素31'の手段によって、高粘性手段がつけられている制動ディスク23'の表面上に順に作られた対応する閉じた線で形成される平坦な形状の溝24'と係合する。

【誤訳訂正12】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0047

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0047】

図2でも同様に、この第2の実施形態においては、スロット又は穴を底部26'の側壁に設けることが可能であり、これは、筐体要素に減衰装置13を素早く固定することを可能とするピン8'の通路のために、ケーシング14'、同様の底部26'又は筐体要素6'上にそれぞれ設けられた穴に加えて設けられる。したがって、本発明のヒンジの両方の実施形態では、長い不応期間の後の第1の閉鎖運動の間においてでさえも、高粘性グリスは、ドア開放の間で得られた優れた均一性のために、従来技術の装置に存在していた欠点がないままに、減衰装置が最適なやり方で制動機能を果たすことを可能としている。有利なことに、制動ディスクと底部又は基部の対向面は、両者の実施形態において一連の相補

的な同心円形溝 40'、40 とリブ 41'、41 を備えており、それらは図 1 に示されているように組となっており、前記対向面の間には粘性媒体が配されている。さらに、リブの頂部の平らな部分と溝の底部は、それらに接触する例えば高粘性グリスといった粘性媒体の粘着性を促進させるために、粗仕上げで製造されてよい。有利なことに、この方法はグリスが半径方向に移動することを困難とするため、ヒンジの底部と筐体要素の間にガスケットを使用する必要がなくなる。

【誤訳訂正 13】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0050

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0050】

選択的に、結合要素の機能は、揺動部 3 又は単一ピンヒンジの固定アーム 1' を形成する同様のプレート上に形成されたタブの適切な形状によって得ることも可能である。

【誤訳訂正 14】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0052

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0052】

有利なことに、本発明のヒンジの製造コストは著しく低い。事実、これまでに記載されてきたヒンジは構造的な観点から大きな利点を有しているものであり、すなわち、本発明のヒンジは、分離した体部を形成し、よってすでに別個に組み立てられて筐体要素に設置されることが可能な減衰装置を備えるのである。