

【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7部門第1区分

【発行日】平成21年12月24日(2009.12.24)

【公開番号】特開2009-94064(P2009-94064A)

【公開日】平成21年4月30日(2009.4.30)

【年通号数】公開・登録公報2009-017

【出願番号】特願2008-244050(P2008-244050)

【国際特許分類】

H 0 1 J 5/50 (2006.01)

H 0 1 J 9/36 (2006.01)

F 2 1 S 2/00 (2006.01)

F 2 1 V 19/00 (2006.01)

H 0 4 N 5/66 (2006.01)

【F I】

H 0 1 J 5/50 B

H 0 1 J 9/36 F

F 2 1 S 1/00 E

F 2 1 V 19/00 1 1 0

H 0 4 N 5/66 1 0 2 A

【手続補正書】

【提出日】平成21年11月5日(2009.11.5)

【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】

ガラス管と、

前記ガラス管の端部から突出して形成され、電源からの電力供給を受けるためのアウトリードと、

前記ガラス管の外周に組み付けられ、前記電源に電氣的に接続される接触部を備えるとともに、支承手段によって支承される本体と、前記本体と電氣的に接続されるとともに前記アウトリードに対して電氣的に接続される導電部と、を備える口金と、

を有するとともに、

前記導電部は、前記アウトリードと電氣的接続をとるために、前記アウトリードと接面可能な面状部分を含むことを特徴とする放電管。

【請求項2】

前記導電部が前記アウトリードに対してカシメ付けされてなることを特徴とする請求項1に記載の放電管。

【請求項3】

前記導電部が前記アウトリードに対して溶接により固着されてなることを特徴とする請求項1に記載の放電管。

【請求項4】

前記導電部が前記アウトリードに対してカシメ付けされ、溶接により固着されてなることを特徴とする請求項1に記載の放電管。

【請求項5】

前記本体には、前記ガラス管の外周に対して弾性的に当接する弾性保持片が形成されて

なることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 4 のいずれか 1 項に記載の放電管。

【請求項 6】

前記アウトリードは、前記ガラス管が前記弾性保持片に当接した状態で、前記導電部に取り囲まれてなることを特徴とする請求項 5 に記載の放電管。

【請求項 7】

前記ガラス管が略円筒形をなし、
前記本体が、前記ガラス管と略同心の円筒形をなし、
前記弾性保持片が、前記本体の周方向に間隔を空けて複数形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 6 のいずれか 1 項に記載の放電管。

【請求項 8】

前記ガラス管の外周と前記本体の内周との間に、概ね全周に亘って隙間が確保されていることを特徴とする請求項 7 に記載の放電管。

【請求項 9】

前記複数の弾性保持片が、前記本体の軸線方向において間隔を空けた複数位置において、前記ガラス管の外周に当接していることを特徴とする請求項 7 又は請求項 8 に記載の放電管。

【請求項 10】

前記本体には、前記導電部の基端部の両側に位置するように保護片が形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 9 のいずれか 1 項に記載の放電管。

【請求項 11】

前記ガラス管が略円筒形をなし、
前記本体が、前記ガラス管と略同心の円筒形をなし、
前記接触部が前記本体の周方向に沿って形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 10 のいずれか 1 項に記載の放電管。

【請求項 12】

前記ガラス管が略円筒形をなし、
前記本体が、前記ガラス管と略同心の円筒形をなし、
前記接触部が前記本体の周方向に沿って形成され、且つその周方向に連続してリブ状に突出する形態であり、
前記本体には、前記接触部よりも外径寸法の大きい大径部が形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 11 のいずれか 1 項に記載の放電管。

【請求項 13】

ガラス管と、
前記ガラス管の端部から突出して形成され、電源からの電力供給を受けるためのアウトリードと、
前記ガラス管の外周に組み付けられ、前記電源に電氣的に接続される接触部を備えるとともに、支承手段によって支承される本体と、前記本体と電氣的に接続されるとともに前記アウトリードに対して電氣的に接続される導電部と、を備える口金と、
を有し、
前記導電部は、面状部分を含む形で構成され、前記面状部分が前記アウトリードと接触する状態で前記アウトリードと接続される構成とされた放電管の製造方法であって、
前記ガラス管と前記口金とを相対的に同軸にて接近させ、前記ガラス管が前記口金の前記本体に外嵌されるとともに、前記本体を貫通した前記アウトリードが前記導電部と接触可能な位置まで前記ガラス管を前記口金内に進入させる嵌入工程と、
前記導電部の前記面状部分と前記アウトリードとを接触させる接続工程と、
を含むことを特徴とする放電管の製造方法。

【請求項 14】

前記接続工程は、前記導電部を前記アウトリードに対してカシメ付けする工程を含むことを特徴とする請求項 13 に記載の放電管の製造方法。

【請求項 15】

前記接続工程は、前記導電部を前記アウトリードに対して溶接によって固着する工程を含むことを特徴とする請求項 13 に記載の放電管の製造方法。

【請求項 16】

前記接続工程は、前記導電部を前記アウトリードに対してカシメ付けする工程と、前記アウトリードと前記導電部とがカシメ付けされた状態で、溶接によって固着する工程と、を含むことを特徴とする請求項 13 に記載の放電管の製造方法。

【請求項 17】

前記嵌入工程は、前記ガラス管に対して弾性力を付与する弾性片の前記ガラス管に対する弾性接触により前記ガラス管と前記口金との軸位置合わせを行いつつ行うことを特徴とする請求項 13 ないし請求項 16 のいずれか 1 項に記載の放電管の製造方法。

【請求項 18】

電源と、請求項 1 ないし請求項 12 のいずれか 1 項に記載された放電管と、前記電源及び前記放電管の取付け母体となるシャーシとを備えている表示装置用の照明装置。

【請求項 19】

電源と、請求項 1 ないし請求項 12 のいずれか 1 項に記載された放電管と、前記電源及び前記放電管の取付け母体となるシャーシとを備えている表示装置用の照明装置と、前記照明装置の正面側に配置される表示パネルとを備えている表示装置。

【請求項 20】

電源と、請求項 1 ないし請求項 12 のいずれかに記載された放電管と、前記電源及び前記放電管の取付け母体となるシャーシとを備えている表示装置用の照明装置と、前記照明装置の正面側に配置される表示パネルとを備えている表示装置を備えているテレビ受信装置。