

【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 18 年 5 月 18 日 (2006.5.18)

【公表番号】特表 2005-521581 (P2005-521581A)

【公表日】平成 17 年 7 月 21 日 (2005.7.21)

【年通号数】公開・登録公報 2005-028

【出願番号】特願 2003-580124 (P2003-580124)

【国際特許分類】

**B 6 0 R 21/26 (2006.01)**

**B 0 1 J 7/00 (2006.01)**

【F I】

B 6 0 R 21/26

B 0 1 J 7/00 A

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 3 月 24 日 (2006.3.24)

【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】

車両における膨張式拘束システム用のインフレーターであって：

基部および前記基部から広がる実質的に円筒形の第 1 の波形状の側壁を有する第 1 の本体カップ；および

ドーム状の基部、および前記第 1 の波形状の側壁と実質的に同心であって前記ドーム状の基部から広がる実質的に円筒形の第 2 の波形状の側壁を有する、第 2 の本体カップを含み、

前記第 1 および第 2 の本体カップが一緒にプレス嵌めされ、それによって第 1 および第 2 の波形状の側壁を整列させて、溶接を行わずに前記第 1 と第 2 の本体カップとを固定する、前記インフレーター。

【請求項 2】

第 1 および第 2 の波形状の側壁が実質的に直線状であり、第 1 の側壁の内面がインフレータの円周周りの第 2 の側壁の外面と実質的に接する、請求項 1 に記載のインフレーター。

【請求項 3】

第 1 の本体カップが第 1 の組の半径方向の開口部を含み；

第 2 の本体カップが第 2 の組の半径方向の開口部を含み；

第 1 および第 2 の組の半径方向の開口部が実質的に整列されるように、第 1 および第 2 の本体カップがプレス嵌めされる、請求項 2 に記載のインフレーター。

【請求項 4】

ドーム状の基部の穴に配置され、プレス嵌めおよび接着剤によってその中に固定される開始部品をさらに含む、請求項 1 に記載のインフレーター。

【請求項 5】

第 1 および第 2 の側壁の界面に少なくとも部分的に沿って配置される粘着性の構成物を含む、請求項 2 に記載のインフレーター。

【請求項 6】

第 1 および第 2 の本体部位の各々が、実質的に重なる係合部において、円周部に波形を付した部位を含む、請求項 1 に記載のインフレーター。

**【請求項 7】**

第 1 および第 2 の本体部位が杭打ちされる、請求項 1 に記載のインフレーター。

**【請求項 8】**

車両における運転者側の膨張式拘束システム用の溶接不要のガス発生器であって：

ドーム上の領域および第 1 の円筒形で直線状の側壁を有する、上部本体部分；

基部および第 2 の円筒形で直線状の側壁を有する、下部本体部分；および

前記上部本体部分にプレス嵌めされる開始部品；を含み、

前記上部および下部本体部分が、前記側壁が少なくとも部分的に重なるように実質的に同軸に配置されてプレス嵌めされ、接着剤がその間に配置され、；

プレス嵌めされるときに、上部本体部分と下部本体部分との固定を助けるために前記上部および下部本体部分の少なくとも 1 つに波形が付される、前記ガス発生器。

**【請求項 9】**

請求項 8 に記載のガス発生器であって、開始部品が：

上部本体部分の穴にプレス嵌めされる着火器マウント；

上部本体部分と着火器マウントとの間に配置される接着剤；および

着火器マウントに取り付けられる第 1 の端およびガス発生器の内部に吊される第 2 の端を有する着火器を含む、前記ガス発生器。

**【請求項 10】**

第 1 の本体カップが、第 2 の本体カップの径よりも大きい径を有する、請求項 8 に記載のガス発生器。

**【請求項 11】**

第 1 の本体カップが、第 2 の本体カップの径よりも小さい径を有する、請求項 8 に記載のガス発生器。

**【請求項 12】**

膨張式拘束システム用のガス発生器を製造する方法であって：

基部および前記基部から広がる実質的に円筒形の第 1 の側壁を有する第 1 の本体カップにプロペラントチャージを配するステップ；

ドーム状の基部および実質的に円筒形の第 2 の側壁を有する、第 2 の本体カップの穴に開始部品をプレス嵌めするステップ；

前記第 1 および第 2 の本体カップを実質的に同軸に配列されるように配置するステップ；

前記第 1 および第 2 の本体カップに波形を付すステップ；および

第 1 の側壁が第 2 の側壁の少なくとも一部と重なり、かつ接するように、第 2 の本体カップと第 1 の本体カップとをプレス嵌めするステップを含み、

それにより第 1 の本体カップの波形を付した部位および第 2 の本体カップの波形を付した部分とが、実質的に重なるような形式で配置される、前記方法。

**【請求項 13】**

第 1 の本体カップと第 2 の本体カップとをプレス嵌めするステップが、ドーム状の基部の横方向の領域から第 1 のカップの基部の横方向の領域の距離が、インフレーターに配置される円筒形のフィルタ部品の高さを実質的に等しくなるように、前記カップをプレス嵌めすることを含む、請求項 12 に記載の方法。

**【請求項 14】**

第 1 および第 2 の本体カップに波形を付すステップが、第 1 および第 2 の側壁周りの円周にそれぞれ波形を形成することを含む、請求項 12 に記載の方法。

**【請求項 15】**

第 1 の本体カップと第 2 の本体カップとをプレス嵌めするステップに先立って、第 1 および第 2 の本体カップの部位に接着剤を適用するステップをさらに含み、そして接着剤を固めることが第 1 および第 2 の本体カップと一緒に固定するのを助ける、請求項 12 に記載の方法。

**【請求項 16】**

車両における膨張式拘束システム用のインフレーターであって：

基部、第 1 の組の半径方向の開口部および前記基部から広がる実質的に円筒形の第 1 の波形状の側壁を有する第 1 の本体カップ；および

ドーム状の基部、第 2 の組の半径方向の開口部および前記第 1 の波形状の側壁と実質的に同心であって前記ドーム状の基部から広がる実質的に円筒形の第 2 の波形状の側壁を有する、第 2 の本体カップを含み、

前記第 1 および第 2 の本体カップと一緒にプレス嵌めされ、それによって第 1 および第 2 の組の半径方向の開口部が実質的に整列されるように第 1 および第 2 の波形状の側壁を整列させて、溶接を行わずに前記第 1 と第 2 の本体カップとを固定する、前記インフレーター。

【請求項 17】

請求項 1 ～ 7 のいずれかに記載のインフレーターを含む、車両安全システム。

【請求項 18】

請求項 8 ～ 11 のいずれかに記載のガス発生器を含む、車両安全システム。

【請求項 19】

請求項 12 ～ 15 のいずれかに記載の方法から形成されるガス発生器を含む、車両安全システム。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0015

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0015】

上記のように、着火器 30 は、好ましくは着火器マウント 18 に付加され、インフレーター本体 12 の内部 33 に広がる。したがって着火器 30 は、好ましくは内部 33 に吊され、着火器マウント 18 へのその取り付けのみによって保持される。内部 33 に広がる着火器マウント 18 の部分のためのブースタ管または他の構造上の支持は不要である。好適な態様において、着火器マウント 18 は、肩 23 が上部本体部分 14 の内側に接するように中央の穴 25 にプレス嵌めされる。好ましくは、着火器マウント 18 の上部本体部分 14 に対する保持を助ける接着剤が、中央の穴 25 自身の周囲周りとともに、肩 23 と上部本体部分 14 との間に配置される。