

【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】平成18年1月5日(2006.1.5)

【公表番号】特表2001-527649(P2001-527649A)

【公表日】平成13年12月25日(2001.12.25)

【出願番号】特願平10-549421

【国際特許分類】

G 0 1 L 5/04 (2006.01)

B 6 0 R 21/16 (2006.01)

B 6 0 R 22/48 (2006.01)

G 0 1 B 7/16 (2006.01)

【F I】

G 0 1 L 5/04 Z

B 6 0 R 21/32

B 6 0 R 22/48 C

G 0 1 B 7/18 A

【手続補正書】

【提出日】平成17年5月12日(2005.5.12)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成17年5月12日

特許庁長官 殿



1. 事件の表示

平成10年特許願第549421号

2. 補正をする者

住 所 アメリカ合衆国 ミシガン州48331、ファーマントン
ヒルズ、スイート B-12、ハガーティールード 27
200

名 称 オートモーティブ システムズ ラボラトリー インコーポ
レーテッド

3. 代理人

住 所 東京都新宿区富久町8番21号 T&Tビル

電話 (5366) 9961

A284 氏 名 弁理士 (~~1-0-284~~) 葛和 清司

4. 補正対象書類名 明細書及び請求の範囲

6. 補正対象項目名 明細書及び請求の範囲

7. 補正の内容

I. 請求の範囲 別紙のとおり

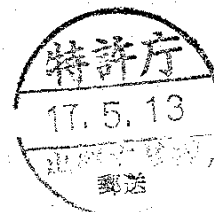
II. 明細書

1) 明細書2頁下から2行の「たわみ装置は成形薄板ばね“O”、」の記載を
「たわみ装置は成形薄板ばね、」と訂正する。

2) 同、3頁3行の「薄板ばねに固着さるか」の記載を「薄板ばねに固着され
るか」と訂正する。

3) 同、3頁16～17行の「湾曲センサの曲率及び、」の記載を「湾曲セン
サの曲率が変化し、」と訂正する。

4) 同、5頁8～10行の「システム10は間隔をおいて配置された一对の平
行な前部案内ブロック16とそこから垂れ下がる間隔をおいて配置された一对の



方 式



平行な後部案内ブロック 18 とを備える基底部 14 を有する。」の記載を「システム 10 は、基底部 14 を有し、該基底部は、関連付けられた、間隔をおいて配置された一対の平行な前部案内ブロック 16 と、間隔をおいて配置された一対の平行な後部案内ブロック 18 とを備える。」と訂正する。

5) 同、7 頁 14 行の「固着されかつそこから垂れ下がる。」の記載を「固着されかつ中心部と関連付けられる。」と訂正する。

6) 同、8 頁 9～12 行の「システムはそこから垂れ下がる一対の間隔をおいて配置された平行な前部案内ブロック 16 及び間隔をおいて配置された平行な後部案内ブロック 18 とを備える基底部 14 を有している。」の記載を「システムは基底部 14 を有し、該基底部は、関連付けられた、一対の間隔をおいて配置された平行な前部案内ブロック 16 及び間隔をおいて配置された平行な後部案内ブロック 18 とを備える。」と訂正する。

7) 同、8 頁 15～17 行の「ブロック 110 を有する一対の平行な間隔をおいて配置された支持壁部 100 が前部案内ブロック 16 及び後部案内ブロック 18 から垂れ下がる。」の記載を「ブロック 110 を有する、一対の平行な間隔をおいて配置された支持壁部 100 が前部案内ブロック 16 と後部案内ブロック 18 との間で基底部 14 と関連付けられる。」と訂正する。

以 上

別 紙

請求の範囲

1. 基底部であって、該基底部と関連付けられた、間隔をおいて平行に配置された第1の前部案内ブロック対、及び間隔をおいて平行に配置された第2の後部案内ブロック対を有し、前部案内ブロック対はそれらの間に配置された複数の円筒形案内ピンを有し、かつ後部案内ブロック対はそれらの間に配置された複数の円筒形案内ピンを有する、前記基底部と；

第1の案内ブロック対と第2の案内ブロック対との間の基底部に取付けられた第1端部と、基底部の上に位置する第2自由端部とを有する成形薄板ばねと；

その自由端部が下方に偏倚される時、湾曲センサが前記薄板ばねの曲率に追隨する箇所まで前記成形薄板ばねに固着された、その曲率半径に応じた出力を有する湾曲センサであって、シートベルトが、前部案内ブロック対間に配置された複数の案内ピンのうちの2つの間を通り、その相對運動を生ずるための成形薄板ばね自由端部を通して、かつ後部案内ブロック対間に配置された複数の案内ピンのうちの2つの間を通る、前記湾曲センサと；

を含む、シートベルト張力測定装置。

2. 薄板ばねの自由端部が下方に偏倚される時、前記成形薄板ばね及び前記湾曲センサに湾曲を生じさせるために、成形薄板ばねの下で基底部に固着されたピボット式ブロックをさらに含む、請求項1に記載のシートベルト張力測定装置。

3. 湾曲センサが薄板ばねの自由端部に関する箇所まで基底部に固着され、かつその位置に応じた出力を有する近接スイッチを含む、請求項1に記載のシートベルト張力測定装置。

4. 基底部であって、該基底部と関連付けられた、間隔をおいて平行に配置された第1の前部案内ブロック対、及び間隔をおいて平行に配置された第2の後部案内ブロック対を有し、前部案内ブロック対はそれらの間に配置された複数の円筒形案内ピンを有し、かつ後部案内ブロック対はそれらの間に配置された複数の円筒形案内ピンを有する、前記基底部と；

第1及び第2端部とその中にある角度をもった中心部とを有する成形薄板ばね

であって、第1端部は前部案内ブロック対の間に配置された複数の案内ピンの1つに固着され、かつ第2端部は後部案内ブロック対の間に配置された複数の案内ピンの1つに固着された、前記成形薄板ばねと；

成形薄板ばねの中心部に固着されかつその中心部と関連付けられた、円筒形中心案内ピンと；

成形薄板ばねの中心部に固着された、その曲率半径に応じた出力を有する湾曲センサであって、シートベルトが、前部案内ブロック間に配置された複数の案内ピンの1つの上、中心案内ピンの下、かつ後部案内ブロック間に配置された複数の案内ピンの1つの上を通り、それにより、シートベルトの張力がその第1及び第2端部に対して成形薄板ばねの中心部の相対運動を引き起こし、湾曲センサの曲率に変化を引き起こす、前記湾曲センサと；

を含む、シートベルト張力測定装置。

5. シートベルトの受け入れのため間隔をおいて配置された第1及び第2のスロットを有し、かつ上部側面及び底部側面とを有する薄板ばねと；

その中に間隔をおいて配置されたスロット間の薄板ばねの底部側面に固着された成形ピボット式ブロックと；

薄板ばねの上部側面の第1及び第2スロット間に固着された、その曲率半径に応じた出力を有する湾曲センサであって、シートベルトが、第1スロットを通り、成形ピボット式ブロックの下を通り、そして第2スロットを通り、それによりシートベルトの張力がピボット式ブロックに薄板ばねを屈曲させ、かつ湾曲センサの曲率を変化させる湾曲センサと；

を含む、シートベルト張力測定装置。

6. 基底部であって、該基底部と関連付けられた、間隔をおいて平行に配置された第1の前部案内ブロック対、及び間隔をおいて平行に配置された第2の後部案内ブロック対を有し、前部案内ブロック対はそれらの間に配置された複数の円筒形案内ピンを有し、かつ後部案内ブロック対はそれらの間に配置された複数の円筒形案内ピンを有する、前記基底部と；

基底部と関連付けられ、かつ第1の案内ブロック対と第2の案内ブロック対との間に配置された、間隔をおいて平行に配置された第1及び第2の支持壁部と；

平行支持壁部より高い高さを有する弾性成形発泡体ブロックであって、平行支持壁部間に配置された、前記ブロックと；

基底部に平行な前記発泡体ブロック内に配置された、その曲率半径に応じた出力を有する湾曲センサであって、シートベルトが前部案内ブロック間に配置された複数の案内ピンの1つの上を通り、第1支持壁部、前記発泡体ブロック及び第2支持壁部の上を通り、そして後部案内ブロック間に配置された複数の案内ピンの1つの上を通り、それによりベルト張力が、前記発泡体ブロックの圧縮及びその中の湾曲センサの曲率の変化を引き起こす、前記湾曲センサと；

を含む、シートベルト張力測定装置。

7. 湾曲センサの出力に作動可能に結合された入力をも有するエアバッグ制御システムプロセッサであって、湾曲センサによって測定された所定シートベルト張力の検出に応じてエアバッグの展開を禁止する、前記エアバッグ制御システムプロセッサをさらに含む、請求項1～5のいずれかに記載のシートベルト張力測定装置。