

【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28年2月12日(2016.2.12)

【公開番号】特開2013-33722(P2013-33722A)
 【公開日】平成25年2月14日(2013.2.14)
 【年通号数】公開・登録公報2013-008
 【出願番号】特願2012-113014(P2012-113014)
 【国際特許分類】

H 0 1 R 4/20 (2006.01)

H 0 1 R 43/048 (2006.01)

【F I】

H 0 1 R 4/20

H 0 1 R 43/048 Z

H 0 1 R 43/048 A

【誤訳訂正書】

【提出日】平成27年12月16日(2015.12.16)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

内側電導コアと、

前記内側電導コアを取り囲む第1の絶縁層と、

前記第1の絶縁層を取り囲む外側電導ワイヤ層と、

を含む、ワイヤケーブルと、

長手方向軸を有する内側フェルール及び外側フェルールであって、前記ワイヤケーブルの端部に受け入れられ、前記外側電導ワイヤ層が前記内側フェルールと前記外側フェルールとの間に配置されるように前記端部に近接して嵌合する、内側フェルール及び外側フェルールとを備える、

ワイヤケーブル組立体であって、

前記内側フェルール及び外側フェルールの両方の部分が1対の凹面状窪みを画定するように形成され、前記1対の凹面状窪みは、第2の凹面弓形形状窪みの直径方向反対側にある第1の凹面弓形形状窪みを備え、前記内側フェルール及び外側フェルールの両方が、平坦な側部を4つのみ有する実質的な六角形状を画定するように形成されており、

前記外側フェルールは、外側の溝深さを有し、前記内側フェルールは、内側の溝深さを有し、前記外側の溝深さは、前記内側の溝深さよりも大きく、前記1対の凹面状窪みは、鋭角の隅部または縁部を有しない弓形状を形成する、ワイヤケーブル組立体。

【請求項2】

前記第1の凹面弓形形状窪み及び第2の凹面弓形形状窪みは、前記長手方向軸に向かって内側方向に配置される、請求項1に記載のワイヤケーブル組立体。

【請求項3】

前記ワイヤケーブル組立体は、モータ付き車両に配置される、請求項1に記載のワイヤケーブル組立体。

【請求項4】

さらに、前記ワイヤケーブルを軸方向に受け入れるように構成された接触要素を含み、前記接触要素は、前記ワイヤケーブルを前記接触要素に取り付けるように形成され、前記

接触要素の一部は、前記 1 対の凹面弓形形状窪みを画定するように形成される、請求項 1 に記載のワイヤケーブル組立体。

【請求項 5】

前記接触要素の前記 1 対の凹面状窪みは、前記内側フェルール及び外側フェルールの前記 1 対の凹面状窪みに対応する、請求項 4 に記載のワイヤケーブル組立体。

【請求項 6】

前記接触要素の一部は、前記 1 対の凹面状窪みを有する実質的な六角形状を画定するように形成される、請求項 4 に記載のワイヤケーブル組立体。

【請求項 7】

ワイヤケーブル組立体に圧着接続部を形成する方法であって、

ワイヤケーブル、内側フェルールおよび外側フェルールを提供するステップであって、前記ワイヤケーブルは、内側電導コアと、前記内側電導コアを取り囲む第 1 の絶縁層と、前記第 1 の絶縁層を取り囲む外側電導ワイヤ層と、を含む、ステップと、

前記外側電導ワイヤ層の一部を前記内側フェルールおよび外側フェルールとの間に受け入れるステップと、

前記内側フェルールおよび前記外側フェルールを前記ワイヤケーブルに取り付ける圧着接続部を形成するように前記ワイヤケーブル、前記内側フェルールおよび前記外側フェルールを共に圧着するステップであって、前記圧着接続部の少なくとも一部分は、1 対の凹面状窪みを画定するように形成され、前記 1 対の凹面状窪みは、第 2 の凹面弓形形状窪みの直径方向反対側にある第 1 の凹面弓形形状窪みを備え、前記内側フェルール及び外側フェルールの両方が、平坦な側部を 4 つのみ有する実質的な六角形状を画定するように形成され、前記外側フェルールは、外側の溝深さを有し、前記内側フェルールは、内側の溝深さを有し、前記外側の溝深さは、前記内側の溝深さよりも大きく、前記 1 対の凹面状窪みは、鋭角の隅部または縁部を有しない弓形状を形成する、ステップと

を含む、方法。

【請求項 8】

前記提供するステップは、

前記圧着するステップにおいて前記 1 対の凹面状窪みを形成するのに使用される圧着工具を提供するステップを含み、前記圧着工具は、複数の平坦な側部と前記複数の平坦な側部の間に延びる 1 対の突出部材とを有しており、前記圧着工具の前記 1 対の突出部材が前記 1 対の凹面状窪みを形成する、請求項 7 に記載の方法。

【請求項 9】

前記方法は、

圧着工具により、前記圧着接続部が前記圧着接続部の継目から離れる方向に形成される時、前記外側フェルールに沿って材料を押し出すステップであって、前記圧着工具により押し出された前記材料に形成される 1 つまたは複数の突起が、前記継目に隣接して形成されないようにする、ステップ

をさらに含む、請求項 7 に記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0019

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0019】

[0029]あるいは、凸部の対の一方は、それぞれの溝 54、56 に関連する凸部の対の他方よりも深い深さを有することができる。凸部および溝は、望ましくない欠点を生成する、フェルール材料中に穴を開けることなく窪み部を構築することができる十分な形状を有することができる。溝と凸部の頂部との間の深さは、フェルール材料の原材料厚さと関係

するように選ぶことができる。あるいは、凸部および溝は、圧着接続部が形成される
とき、フェルール材料に穴が開かないように、どんな形状も呈することができる。鋭角の隅部
すなわち縁部を有しない弓形状が、好ましく、圧着接続部の形成中、フェルール材料の穴
を生成しそうにないことがわかる。圧着接続部形成中に接触要素に穴が開けば、このこと
は、望ましくない品質不良をもたらす。