【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１部門第２区分
【発行日】令和3年10月7日(2021.10.7)

【公表番号】特表2020-531151(P2020-531151A)
【公表日】令和2年11月5日(2020.11.5)
【年通号数】公開・登録公報2020-045
【出願番号】特願2020-511321(P2020-511321)
【国際特許分類】
Ａ６１Ｍ　25/09　(2006.01)
Ａ６１Ｂ　5/0215　(2006.01)
【ＦＩ】
Ａ６１Ｍ　25/09　５１４
Ａ６１Ｍ　25/09　５００
Ａ６１Ｂ　5/0215　Ｂ

【手続補正書】
【提出日】令和3年8月16日(2021.8.16)
【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】
近位部分及び遠位部分を有し、第１の直径を持つ金属コアを有する可撓性細長部材と、
前記可撓性細長部材の前記遠位部分に固定された少なくとも１つの電子コンポーネントと、
前記可撓性細長部材の前記近位部分において、前記金属コアと一体であるロッキングセクションであって、前記ロッキングセクションが、ロッキングクリップによってコネクタに対して接続可能に構成され、前記ロッキングクリップが、前記コネクタ内に含まれ、前記か統制細長部材の前記近位部分を前記コネクタ内でロックする、前記ロッキングセクションと、
を有する血管内ガイドワイヤにおいて、
前記ロッキングセクションが、第１のサブセクション及び第２のサブセクションを有し、前記第１のサブセクションが、前記第１の直径より小さい第２の直径を持ち、前記第２のサブセクションが、前記第１の直径と前記第２の直径との間で遷移する、
血管内ガイドワイヤ。
【請求項２】
前記近位部分が、前記第１の直径を有する近位端において終端する、請求項１に記載の血管内ガイドワイヤ。
【請求項３】
前記可撓性細長部材が、前記金属コア上のポリマ層及び前記ポリマ層内に埋め込まれた複数の導電性リボンを有する、請求項１に記載の血管内ガイドワイヤ。
【請求項４】
前記可撓性細長部材の前記近位部分が、前記複数の導電性リボンの近位部分上に形成された絶縁層を有し、前記絶縁層が、前記ロッキングセクションの遠位である、請求項３に記載の血管内ガイドワイヤ。
【請求項５】
前記可撓性細長部材の前記近位部分が、前記複数の導電性リボンの１つと通信する導電

性部分を有する、請求項３に記載の血管内ガイドワイヤ。
【請求項６】
前記導電性部分が、導電性インクを有する、請求項５に記載の血管内ガイドワイヤ。
【請求項７】
前記導電性部分が、金属リングを有する、請求項５に記載の血管内ガイドワイヤ。
【請求項８】
前記金属コアが、前記電子コンポーネントに対する電気的接地を有する、請求項１に記載の血管内ガイドワイヤ。
【請求項９】
請求項１乃至８のいずれか一項に記載の血管内ガイドワイヤに対して接続可能であるコネクタであって、前記可撓性細長部材の前記ロッキングセクションを受け取るようなサイズ及び形状のスリットを有するロッキングクリップを有するコネクタ。
【請求項１０】
前記ロッキングクリップが、傾斜角度で近位に傾斜する上側部分を有し、前記上側部分は、前記ロッキングセクションが前記スリットにより受け取られる場合に前記ロッキングセクションが前記スリットの外にスリップすることを防ぐように構成される、請求項９に記載のコネクタ。
【請求項１１】
請求項１に記載の血管内ガイドワイヤと、請求項９に記載のコネクタとを有する血管内システム。
【請求項１２】
血管内ガイドワイヤを製造する方法において、
近位部分及び遠位部分を持ち、第１の直径を持つ金属コア及び前記金属コア上のポリマ層を有する可撓性細長部材を提供するステップと、
前記可撓性細長部材の前記遠位部分に少なくとも１つの電子コンポーネントを固定するステップと、
ロッキングセクションにおいて前記ポリマ層の一部及び前記金属コアの一部を取り除くように前記可撓性細長部材の周囲を機械加工することにより前記可撓性細長部材の前記近位部分において前記ロッキングセクションを形成するステップと、
前記ロッキングセクションの第１のサブセクションを、前記第１のサブセクションが、前記第１の直径より小さい第２の直径を持つまで、機械加工するステップと、
前記第１の直径と前記第２の直径との間で遷移するように前記ロッキングセクションの第２のサブセクションを機械加工するステップと、
を有する方法。
【請求項１３】
前記可撓性細長部材が、前記ポリマ層内に埋め込まれた複数の導電性リボンを有する、請求項１２に記載の方法。
【請求項１４】
前記ロッキングセクションを形成するステップが、前記ロッキングセクションにおいて前記複数の導電性リボンの一部を取り除くように前記可撓性細長部材の周囲を機械加工することを有する、請求項１３に記載の方法。
【請求項１５】
前記複数の導電性リボンの近位部分上に絶縁層を形成するステップであって、前記絶縁層が、前記ロッキングセクションの遠位である、ステップ、
を有する、請求項１４に記載の方法。