

【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2区分

【発行日】平成18年1月12日(2006.1.12)

【公表番号】特表2005-510068(P2005-510068A)

【公表日】平成17年4月14日(2005.4.14)

【年通号数】公開・登録公報2005-015

【出願番号】特願2003-545087(P2003-545087)

【国際特許分類】

H 05 K 3/40 (2006.01)

H 05 K 3/00 (2006.01)

【F I】

H 05 K 3/40 G

H 05 K 3/00 L

【手続補正書】

【提出日】平成17年11月9日(2005.11.9)

【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】

刃具(9)により、対向する2つの表面(1a、1b)に導電接触区域(4、41；6、61)を有する塑性基体(1)の該導電接触区域(4、41)に、該基体(1)を貫通し該2つの面(1a、1b)に達する傾斜切込み(11)を入れ、スルーコンタクトを形成する方法であって、前記切込み形成操作によって、同時に前記傾斜切込み(11)に隣接する2つの基体領域(20、30)が互いの背後において固定されるまで重ね合わされることを特徴とする方法。

【請求項2】

前記隣接する2つの基体領域(20、30)が、独立したラム(12)および/または前記刃具に取り付けられている駆動装置(15)によって、重ね合わされることを特徴とする請求項1記載の方法。

【請求項3】

前記隣接する2つの基体領域(20、30)が、圧搾空気(13)または減圧(14)によって、重ね合わされることを特徴とする請求項1または2記載の方法。

【請求項4】

前記基体の位置を固定したまま、前記切込みを形成するステップと前記隣接する2つの基体領域を重ね合わせるステップとが実施されることを特徴とする請求項1～3いずれか1項記載の方法。

【請求項5】

前記傾斜切込み(11)が、前記対向する2つの基体表面(1a、1b)に対し45°の角度で形成されることを特徴とする請求項1～4いずれか1項記載の方法。

【請求項6】

基体(1)の対向する2つの表面(1a、1b)に達する傾斜切込み(11)を形成するための刃具(9)、および該切込み(11)に隣接する2つの基体領域(20、30)を重ね合わせ互いの背後で固定するための手段(12；13；14；15)を備えている、請求項1～5いずれか1項記載の方法を実施するための装置であって、前記刃具(9)および前記固定するための手段(12；13；14；15)が同一作業台に配されている

ことを特徴とする装置。

【請求項 7】

前記固定するための手段が、ラム（12）を備えていることを特徴とする請求項6記載の装置。

【請求項 8】

前記固定するための手段が、圧搾空気（13）によって、前記切込みに隣接する2つの基体領域を重ね合わせることを特徴とする請求項6または7記載の装置。

【請求項 9】

前記固定するための手段が、減圧（14）によって、前記切込みに隣接する2つの基体領域を重ね合わせることを特徴とする請求項6～8いずれか1項記載の装置。

【請求項 10】

前記固定するための手段が、前記刃具（9）に取り付けられている駆動フック（15）を備えていることを特徴とする請求項6記載の装置。

【請求項 11】

前記刃具（9）が、少なくとも1つの歯（9b）を有する刃先を備えていることを特徴とする請求項6～10いずれか1項記載の装置。

【請求項 12】

前記刃具（9）が、刃面に直角な方向に弾性を有する刀身を備えていることを特徴とする請求項6～11いずれか1項記載の装置。