

【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 19 年 8 月 9 日 (2007.8.9)

【公表番号】特表 2003-510593(P2003-510593A)
 【公表日】平成 15 年 3 月 18 日 (2003.3.18)
 【出願番号】特願 2001-527180(P2001-527180)
 【国際特許分類】

G 0 1 P 5/12 (2006.01)

G 0 1 F 1/684 (2006.01)

【F I】

G 0 1 P 5/12 C

G 0 1 F 1/68 1 0 1 A

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 6 月 25 日 (2007.6.25)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】特許請求の範囲
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ガスの流速を測定するためのセンサであって、プリント回路板はその上面にクリアランスを備え、そのクリアランスのエッジに近接して 2 つの対向する第 1 のコンタクト部材を有し、かつその裏面に、クリアランスのエッジに近接して 2 つの対向する第 2 のコンタクト部材を有し、第 1 のワイヤは、クリアランスの端から端に伸びて第 1 のコンタクト部材に接続され、第 2 のワイヤは、クリアランスの端から端に伸びて第 2 のコンタクト部材に接続されることを特徴とする、センサ。

【請求項 2】 第 1 のワイヤ、および / または第 2 のワイヤは約 5 から 25 ミクロン、好ましくは 12.5 ミクロンの直径を有することを特徴とする、請求項 1 に記載のセンサ。

【請求項 3】 コンタクト部材は、クリアランスを囲むリングセグメントを有することを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 4】 コンタクト部材は、互いに平行な 2 つの第 1 の溝を有することを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 5】 コンタクト部材は、第 1 の溝に対して 25 から 45 度、好ましくは 35 度の角度を形成する 2 つの第 2 の溝を有することを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 6】 コンタクト面は第 2 の溝に境界を接し、第 1 のコンダクタトラックを介して、それぞれリングセグメントのうちの一つに接続されることを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 7】 コンタクト部材は、第 2 のコンダクタトラックを介してコンタクトパッドにそれぞれ接続されることを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 8】 プリント回路板は、その長さが 17 から 23 mm、好ましくは 20 mm であり、幅が 5 から 10 mm、好ましくは 7 mm であり、厚さが 1 から 3 mm、好ましくは 1.5 mm であることを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 9】 クリアランスの直径が 2 から 5 mm、好ましくは 3 mm であることを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 10】 第 1 のワイヤと第 2 のワイヤとの間の間隔が 3 mm より少ない、好

ましくは 1.5 mmであることを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 11】 第2のコンタクト部材が、第1のコンタクト部材に対して、ミラー反転で形成されることを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 12】 円錐拡張チューブ部が、第1のワイヤの上流、および/または下流に配置されることを特徴とする、前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサ。

【請求項 13】 前記請求項のうちどれか一つに記載のセンサの製造方法であって、第1のワイヤは、第1のコンタクト部材の第1および第2の溝に配置され、所定の引っ張り強さを付与されて電気接合され、第2のワイヤは、第2のコンタクト部材の第1および第2の溝に配置され、所定の引っ張り強さを付与されて電気接合されることを特徴とする、製造方法。

【請求項 14】 請求項 1 から 12 のうちどれか一つに記載のセンサの製造方法であって、

a) 複数の第1のコンタクト部材が、プリント回路板の上面に、互いに平行に形成され、複数の第2のコンタクト部材が、その裏面に形成され、

b) 第1のワイヤは、所定の引っ張り強さの状態にあって、複数の第1のコンタクト部材上に配置され、

c) その後、電氣的に接合され、

d) 第2のワイヤは、所定の引っ張り強さの状態にあって、複数の第2のコンタクト部材上に配置され、

e) その後、電氣的に接合されることを特徴とする、方法。

【請求項 15】 第1のワイヤ、および/または第2のワイヤは、第1、および/または第2のコンタクト部材に形成される、第1および可能であれば第2の溝に配置されることを特徴とする、請求項 14 に記載の方法。

【請求項 16】 第1のワイヤ、および第2のワイヤは、それぞれ第1、および第2のコンタクト部材にはんだ付けされることを特徴とする、請求項 13 から 15 に記載の方法。

【請求項 17】 プリント回路板は、第1のワイヤを電気接合した後 180 度回転させて、第2のワイヤを第2のコンタクト部材と接触させることを特徴とする、請求項 13 から 16 に記載の方法。

【請求項 18】 プリント回路板は、第1および第2のワイヤを電気接合した後、個々の板に分割されることを特徴とする、請求項 14 から 17 に記載の方法。