

【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 2 部門第 2 区分
【発行日】平成 17 年 10 月 6 日 (2005.10.6)

【公表番号】特表 2001-511072(P2001-511072A)
【公表日】平成 13 年 8 月 7 日 (2001.8.7)
【出願番号】特願 平 10-535018
【国際特許分類第 7 版】
B 2 3 K 3/02
【F I】
B 2 3 K 3/02 N

【手続補正書】
【提出日】平成 17 年 2 月 9 日 (2005.2.9)
【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2月9日

特 許 庁 長 官 殿

1. 事件の表示

特願平10-535018号

2. 補正をする者

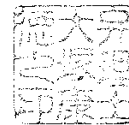
住所 アメリカ合衆国, デラウェア 19803,
ウィルミントン, スイート 102,
フォウクロード 1403

氏名 デラウェア キャピタル フォーメーション,
インコーポレイテッド

3. 代理人

〒102-0094
東京都千代田区紀尾井町3番6号
秀和紀尾井町パークビル7F
TEL 03(5276)3241(代表)
FAX 03(5276)3242(代表)

(7642) 弁理士 大塚 康德
連絡先 担当 大塚 康德



4. 補正の対象

特許請求の範囲の欄

5. 補正の対象

特許請求の範囲を別紙のとおり補正をする。



特願平10-535018号

特許請求の範囲の補正

1. 半田ごてのチップであって、

高い熱伝導率を有するコア上の外層に少なくとも一部が冶金により接合されている被覆層を有する被覆棒材またはワイヤーから作られ、テーパーが付けられた第一のワーキングエンドと、該第一のワーキングエンドの反対側に、第二のエンドを有する金属コア部材と、

前記テーパーが付けられた第一のワーキングエンドを少なくとも覆い、当該テーパーが付けられた第一のワーキングエンドに対して冶金により接合されているキャップ、とを備え、

前記キャップは、前記被覆層の一部と重なり、本質的には機械的に変形した鉄または鉄の合金シート材から成る

ことを特徴とする半田ごてのチップ。

2. 前記被覆層は、前記テーパーが付けられた第一のワーキングエンドの後方に位置し、チップとグラウンド間に低い電位差若しくは抵抗を与え、そして、前記金属コア部材の少なくとも一部分を大気中における腐食、あるいは半田による溶融から保護することを特徴とする請求項1に記載の半田ごてのチップ。

3. 前記被覆層は、ステンレススチール、ニッケル、クロム、ニッケル合金、鉄ニッケル合金、クロム合金を本質的な要素とすることを特徴とする請求項1に記載の半田ごてのチップ。

4. 前記被覆層は、ステンレススチール、ニッケル、クロム、ニッケル合金、鉄ニッケル合金、クロム合金を本質的な要素とすることを特徴とする請求項2に記載の半田ごてのチップ。

5. 前記被覆層は、前記テーパーが付けられた第一のワーキングエンドを覆うよ

うに設けられないことを特徴とする請求項 1 に記載の半田ごてのチップ。

6. 前記キャップは、冷間成形またはワイヤーまたは金属の形状の形成により作られることを特徴とする請求項 1 に記載の半田ごてのチップ。
7. 前記被覆層は、前記第一のワーキングエンドに対して隣接する前記金属コア部材の少なくとも一部を保護することを特徴とする請求項 2 に記載の半田ごてのチップ。
8. 前記金属コア部材の第二のエンドは統合したヒーター要素を備え、当該ヒーター要素と、前記金属コア部材のテーパーが付けられた第一のワーキングエンドとは、当該ヒーター要素と当該テーパーが付けられた第一のワーキングエンドとの間の熱エネルギーの伝達を促進するために配置されることを特徴とする請求項 1 に記載の半田ごてのチップ。
9. 前記被覆層は、前記テーパーが付けられた第一のワーキングエンドを除き、前記ヒーター要素を覆うように設けられていることを特徴とする請求項 8 に記載の半田ごてのチップ。
10. 前記ヒーター要素は、当該ヒーター要素と前記テーパーが付けられた第一のワーキングエンドとの間に配された円筒部より小さい直径の円筒部を備えることを特徴とする請求項 8 に記載の半田ごてのチップ。
11. 半田ごてのチップであって、
高い熱伝導率を有するコア上に少なくとも一部が冶金により接合されている被覆層を有する被覆棒材またはワイヤーから作られ、テーパーが付けられた第一のワーキングエンドと、該第一のワーキングエンドの反対側に、第二のエンドを有する金属コア部材と、
前記テーパーが付けられた第一のワーキングエンドを少なくとも覆い、当該

テーパーが付けられた第一のワーキングエンドに対して冶金により接合されているキャップ、とを備え、

前記金属コア部材の第二のエンドは統合したヒーター要素を備え、当該ヒーター要素と、前記金属コア部材のテーパーが付けられた第一のワーキングエンドとは、当該ヒーター要素と当該テーパーが付けられた第一のワーキングエンドとの間の熱エネルギーの伝達を促進するために配置され、

前記ヒーター要素は、当該ヒーター要素と前記テーパーが付けられた第一のワーキングエンドとの間に配された円筒部より小さい直径の円筒部を備え、

前記被覆層は、前記テーパーが付けられた第一のワーキングエンドを除き、前記ヒーター要素を覆うように設けられており、

前記キャップは、前記被覆層の一部と重なり、本質的には機械的に変形した鉄または鉄の合金シート材から成る

ことを特徴とする半田ごてのチップ。