【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】平成20年8月14日(2008.8.14)

【公表番号】特表2005-516690(P2005-516690A)
【公表日】平成17年6月9日(2005.6.9)
【年通号数】公開・登録公報2005-022
【出願番号】特願2003-565562(P2003-565562)
【国際特許分類】
Ａ６１Ｂ　5/151　(2006.01)
【ＦＩ】
Ａ６１Ｂ　5/14　３００Ｄ

【誤訳訂正書】
【提出日】平成20年6月30日(2008.6.30)
【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】
一端から伸びる鋭い先端部を備える樹脂製インサート（挿入体）を持つ、細長い管状の樹脂ボディを備えた皮膚刺し具用ランセット（外科用針）であって、
前記インサートの樹脂材料は、液晶高分子材であり、
前記インサートは、中空であり、鋭い前記先端部を持ち前記樹脂ボディの一端に配置される閉鎖端を有することを特徴とする、皮膚刺し具用ランセット。
【請求項２】
請求項１に記載の皮膚刺し具用ランセットであって、
前記ボディはポリエチレンで作られていることを特徴とする、皮膚刺し具用ランセット。
【請求項３】
請求項１又は請求項２に記載の皮膚刺し具用ランセットであって、
前記ボディと前記インサートは、単一工程で２回射出成型法により一緒に成型されていることを特徴とする、皮膚刺し具用ランセット。
【請求項４】
請求項１から請求項３のいずれか１項に記載の皮膚刺し具用ランセットであって、
前記ボディは、管状であり、一端を塞いでいる前記インサートを有していることを特徴とする、皮膚刺し具用ランセット。
【請求項５】
請求項１から請求項４のいずれか１項に記載の皮膚刺し具用ランセットであって、
前記ボディには、外部長手フィンが形成されていることを特徴とする、皮膚刺し具用ランセット。
【請求項６】
請求項１から請求項５のいずれか１項に記載の皮膚刺し具用ランセットであって、
前記鋭い先端部を保護するために、ねじり取りキャップが前記インサートに一体に形成されていることを特徴とする、皮膚刺し具用ランセット。
【誤訳訂正２】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００２
【訂正方法】変更

【訂正の内容】
【０００２】
このようなランセットの従来品は、鋼針が、一端から突起している鋭い先端部を除いて、細長い樹脂体（樹脂ボディ）により完全に包まれている構造になっている。この樹脂構造により持ち運びが容易になり、協働可能な火器により誘導されることが可能でかつスプリングの一端を設置可能な形状とすることができる。ちなみに、このスプリングが解放されると、スプリングによりランセットが前方へ射出される。針の先端を、樹脂体と一体成型されたねじり取り用キャップで包むことも極めて普通である。このことにより、針の先端を、使用直前まで、安全で清潔に保つこととなる。
【誤訳訂正３】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００４
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００４】
このようなランセットの製造は、必ず１つ以上の工程を含んでいる。鋼針は、最初に製造されなければならない。これは、鋼素材の搬入工程、研磨その他の先端部を形成するための先鋭化工程が、鋼針の製造において実施されることを意味する。それから、針は、樹脂型の中に設置され、最終的に、樹脂体で包まれる。工程数を減らして樹脂体を持つ針先端を形成できれば、明らかに有利である。しかし、全てが鋼でできたランセットは、少なくともランセットが使い捨てで１回使用品であるため、過剰な浪費物である。一方樹脂体と同じ材料の一端に先端部を作るような単純成型は、汎用樹脂（ポリエチレン）を採用する場合には、十分先鋭な端部を形成することはできない。
【誤訳訂正４】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００６
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００６】
本発明により、皮膚刺し具用ランセットであって、一端から伸びる鋭い先端部を備える樹脂製インサート（挿入体）を持つ、細長い樹脂ボディを備えたランセットが提供される。インサートの樹脂材料は、液晶高分子材である。
【誤訳訂正５】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００７
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００７】
このような液晶高分子材は、溶融した時、非常に低い粘度となり、ほとんど水のように流れる。それゆえ、前記高分子材は、針先端部を形成するところの、樹脂型キャビティ（くぼみ）の隅々へ十分に浸透する。そのうえ、針先端部が樹脂流れの方向に合わせられている場合には、その強度は非常に高くなる。それゆえインサートは、鋭く使用に耐え得る先端部を持って樹脂型から現れる。
【誤訳訂正６】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００８
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００８】
液晶高分子材は、価格が高い。このため、ランセットのボディは、安い材料で構成する

。すなわち、前記ボディは、ポリエチレンが引き続き使用される。
【誤訳訂正７】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００１５
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００１５】
２回射出成型法により、インサート４が最初に成型され、その後、針先端部５を囲繞し保護する殺菌したシールド部を備えるねじり取りキャップ６を形成しながら、ボディ１がインサート４の回りに成型される。ボディは、ポリエチレンのような低価格で柔らかい材料で作られ、一方、インサートは、液晶高分子材で作られる。