

【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 5 区分

【発行日】令和 2 年 12 月 3 日 (2020.12.3)

【公開番号】特開 2019-99022 (P2019-99022A)

【公開日】令和 1 年 6 月 24 日 (2019.6.24)

【年通号数】公開・登録公報 2019-024

【出願番号】特願 2017-233755 (P2017-233755)

【国際特許分類】

**B 6 0 R 21/264 (2006.01)**

【F I】

B 6 0 R 21/264

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 10 月 20 日 (2020.10.20)

【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】

導電ピンを介して供給された着火電流により点火薬を燃焼し、その燃焼生成物を放出するように構成された点火器と、

前記点火器の周りに配置される金属製カラーと、

前記点火器と前記金属製カラーとが接触しない状態で両者を一体化させるように樹脂材料で接合する樹脂接合部であって、前記導電ピンに対して電圧印加が可能となるように該導電ピンの一部を露出させた状態で、該点火器と該金属製カラーとの接合状態を形成する樹脂接合部と、

を備える、点火器組立体であって、

前記金属製カラーは、

前記接合状態において前記点火器の一部の周囲を囲むように環状に形成された環状面を有し、該環状面は前記樹脂接合部に覆われて該樹脂接合部と接触する、接合面部と、

前記接合面部において前記環状面に開口し、且つ、前記点火器の周方向に環状に延在する第 1 接合溝であって、該第 1 接合溝の開口部における第 1 内周縁は、該第 1 内周縁の全周において該点火器を中心としたときの放射方向に延在する第 1 仮想線と交わるように形成され、且つ、該第 1 内周縁の全周において前記環状面と該第 1 接合溝の内壁面とで形成される、第 1 の所定角度を有する第 1 角部を有する、第 1 接合溝と、

前記第 1 角部より下方に位置する前記第 1 接合溝の内壁面に開口し、且つ、前記点火器の周方向に環状に延在する第 2 接合溝であって、該第 2 接合溝の開口部における第 2 内周縁は、該第 2 内周縁の全周において該点火器を中心としたときの放射方向に延在する第 2 仮想線と交わるように形成され、且つ、該第 2 内周縁の全周において該第 1 接合溝の内壁面と該第 2 接合溝の内壁面とで形成される、第 2 の所定角度を有する第 2 角部を有する、第 2 接合溝と、

を有し、

前記樹脂接合部が前記第 1 角部と前記第 2 角部を押圧した状態で、該樹脂接合部が前記第 1 接合溝と前記第 2 接合溝に入り込むことで前記接合状態が形成される、

点火器組立体。

【請求項 2】

前記第 2 接合溝の底部は、前記第 1 接合溝の底部よりも深く、且つ、該第 2 接合溝の開

口部における内周縁は、前記接合状態にある前記点火器を中心としたときに該第 1 接合溝の開口部における内周縁よりも外側に位置する、

請求項 1 に記載の点火器組立体。

【請求項 3】

前記第 2 接合溝の開口部の開口方向は、前記第 1 接合溝の開口部の開口方向と一致する

、

請求項 1 又は請求項 2 に記載の点火器組立体。

【請求項 4】

前記第 1 の所定角度、及び前記第 2 の所定角度は、ともに 90 度である、

請求項 1 から請求項 3 の何れか 1 項に記載の点火器組立体。

【請求項 5】

前記第 1 接合溝および前記第 2 接合溝の断面形状が半円形状である、請求項 1 から 4 の何れか 1 項に記載の点火器組立体。

【請求項 6】

前記第 1 接合溝および前記第 2 接合溝の断面形状が矩形状である、請求項 1 から 4 の何れか 1 項に記載の点火器組立体。

【請求項 7】

前記第 1 接合溝の開口幅と前記第 2 接合溝の開口幅が一致しており、前記第 2 接合溝の開口部以外での溝幅が前記第 2 接合溝の開口幅よりも広く形成されている、請求項 6 に記載の点火器組立体。

【請求項 8】

前記第 1 接合溝はその断面が矩形状で、前記第 2 接合溝はその断面が半円形状で形成され、前記第 2 接合溝の外周縁が前記第 1 接合溝の外周縁と一致し、且つ、前記第 2 接合溝の内周縁が前記第 1 接合溝の内周縁より外側に位置している、請求項 1 から 4 の何れか 1 項に記載の点火器組立体。

【請求項 9】

前記第 1 接合溝はその断面が扇形状で形成され、前記第 2 接合溝はその断面が矩形状で形成されており、前記第 2 接合溝の外周縁が前記第 1 接合溝の外周縁より内側の中心側に位置し、且つ、前記第 2 接合溝の内周縁が前記第 1 接合溝の内周縁より外側に位置している、請求項 1 から 4 の何れか 1 項に記載の点火器組立体。

【請求項 10】

前記樹脂接合部を形成する樹脂材料は無機充填材を含み、前記樹脂材料が射出成形される樹脂の流れ方向が、筒状に形成された前記金属製カラーの軸線方向に沿うように定められている、請求項 1 から 9 の何れか 1 項に記載の点火器組立体。

【請求項 11】

請求項 1 から請求項 10 の何れか 1 項に記載の点火器組立体と、

前記点火器組立体を収容するハウジングであって、該点火器組立体に含まれる前記点火器の作動により燃焼されるガス発生剤が充填されたハウジングと、

前記ハウジングに設けられ、前記ガス発生剤の燃焼により生成された燃焼ガスを外部に放出する放出口と、

を備える、ガス発生器。