【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５部門第２区分
【発行日】平成21年7月9日(2009.7.9)

【公表番号】特表2006-506593(P2006-506593A)
【公表日】平成18年2月23日(2006.2.23)
【年通号数】公開・登録公報2006-008
【出願番号】特願2004-552689(P2004-552689)
【国際特許分類】
Ｆ１６Ｌ　9/06　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｆ１６Ｌ　9/06

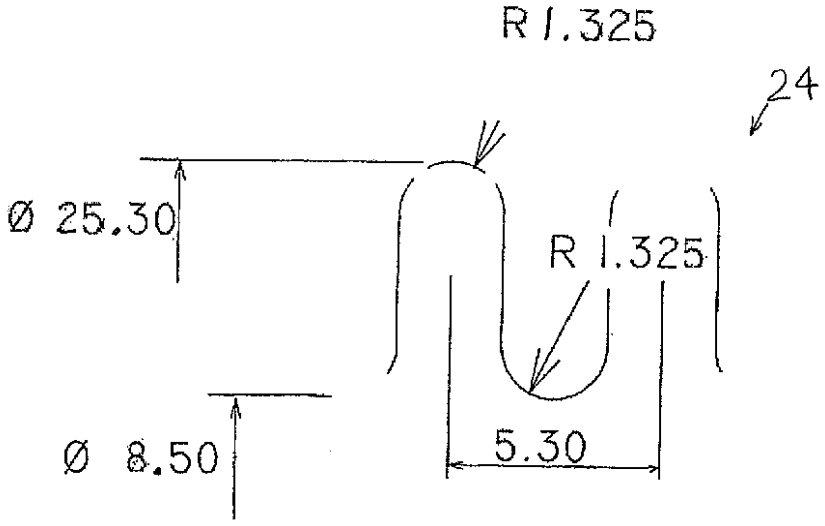
【誤訳訂正書】
【提出日】平成21年5月25日(2009.5.25)
【誤訳訂正１】
【訂正対象書類名】特許請求の範囲
【訂正対象項目名】全文
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
湾曲頂部（Ｔ）および湾曲底部（Ｂ，Ｂ’）を有し全体的にベル形状を有する１つまたは複数の波形の回旋（２）を備え、最大６０ミリメートルの内径を有する可撓性管状金属製装置であって、前記回旋（２）の外表面の曲率は、数字上、前記底部（Ｂ，Ｂ’）よりも前記湾曲頂部（Ｔ）において小さく、前記可撓性管状装置の外表面（４）と前記可撓性管状装置の長手方向軸（８）を通る平面との交差として画定される曲線（６）から得られ、前記曲線の曲率は、前記湾曲頂部（Ｔ）と隣接した前記底部（Ｂ，Ｂ’）との間に位置する変化位置（Ｐ，Ｐ’）において、一回のみ符号を変え、前記曲線（６）の第１のセクション（７）の長さが前記曲線（６）の第２のセクション（９）の長さよりも少なくとも１０％長く、前記第１のセクション（７）は前記変化位置（Ｐ）から前記湾曲頂部（Ｔ）を経て隣接した前記変化位置（Ｐ’）に延び、前記第２のセクション（９）は前記変化位置（Ｐ）から前記底部（Ｂ，Ｂ’）を経て隣接した前記変化位置（Ｐ’）に延びる、可撓性管状金属性装置において、
前記回旋が前記可撓性管状金属製装置の前記長手方向軸（８）に対し垂直に位置することと、前記第１のセクション（７）及び前記第２のセクション（９）の前記曲線（６）が連続であると共に一定の曲率を有さないこととを特徴とする可撓性管状金属製装置。
【請求項２】
前記曲線（６）の前記第１のセクション（７）の長さは前記曲線（６）の前記第２のセクション（９）の長さよりも少なくとも５０％長く、前記第１のセクション（７）は前記変化位置（Ｐ）から前記湾曲頂部（Ｔ）を経て隣接した前記変化位置（Ｐ’）に延び、前記第２のセクション（９）は前記変化位置（Ｐ）から前記底部（Ｂ，Ｂ’）を経て隣接した前記変化位置（Ｐ’）に延びることを特徴とする請求項１に記載の可撓性管状金属製装置。
【請求項３】
前記回旋の曲率は、数字上、前記底部（Ｂ，Ｂ’）によるものよりも前記湾曲頂部（Ｔ）によるもののほうが、少なくとも２０％小さいことを特徴とする請求項１または２に記載の可撓性管状金属製装置。
【請求項４】
ピッチ－高さ比（ｑ）は、０．７～１．０の間であることを特徴とする請求項１～３の

いずれか一項に記載の可撓性管状金属製装置。
【請求項５】
前記底部（Ｂ，Ｂ’）と、隣接した底部セクション（Ｂ’，Ｂ）との間の前記曲線（６）は、前記湾曲頂部（Ｔ）に配置された１つの最適値と、前記底部（Ｂ，Ｂ’）によって配置された２つの最小値とを有し、
前記曲線（６）の最大値による曲率は、極小値を有することを特徴とする請求項１～４のいずれか一項に記載の可撓性管状金属製装置。
【請求項６】
頂部（Ｔ）及び隣接する前記底部（Ｂ’，Ｂ）間の前記曲線（６）の曲率は、極小値を有することを特徴とする請求項１～５のいずれか一項に記載の可撓性管状金属製装置。
【請求項７】
前記底部（Ｂ）から、隣接した前記底部（Ｂ’）までの１つの回旋に対応する前記曲線（６）のセクションは、前記長手方向軸（８）に垂直な軸に関して対称であり、前記湾曲頂部（Ｔ）内の前記最適値を有することを特徴とする請求項１～６のいずれか一項に記載の可撓性管状金属製装置。
【請求項８】
前記回旋の大部分が同一であることを特徴とする請求項１～７のいずれか一項に記載の可撓性管状金属製装置。
【請求項９】
前記可撓性管状装置は、押出成形合金パイプから成り、
前記回旋は、エラストマー成形または水力成形のような深絞り工程にて形成される
ことを特徴とする請求項１～８のいずれか一項に記載の可撓性管状金属製装置。
【請求項１０】
前記合金は、ステンレス鋼またはアルミニウム合金であることを特徴とする請求項９に記載の可撓性管状金属製装置。
【誤訳訂正２】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】発明の名称
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【発明の名称】可撓性管状金属製装置
【誤訳訂正３】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００９
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００９】
ベローズ等の設計に関する手引きは、例えば「伸張継手製造業者協会規格（Standards of the Expansion Joint Manufacturers Association, Inc.）」〒１０５９１　ニューヨーク市タリータウンノースブロードウェイ２５（25 North Broadway, Tarry-town, New York 10591）に見ることができる。
米国特許第６，００６，７８８号明細書には、螺旋状波形を有する金属管が開示されている。
【誤訳訂正４】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００１６
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００１６】
さらなる一実施形態では、底部と、隣接した底部セクションとの間の曲線は、頂部に配

置された１つの最適値（global optimum）と、底部によって配置された２つの最小値（global mimima）とを有し、この曲線の最大値（global maximum）による曲率は、極小値（local minimum）を有してもよい。これにより、応力上昇の作用を著しく減少した改良された形状が与えられ、材料の利用度が高くなる。

【誤訳訂正５】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００２６
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００２６】
図２は、湾曲頂部Ｔおよび湾曲底部ＢおよびＢ'を有する曲線６を示す。頂部Ｔは、曲線６の最適値によって位置づけられる。底部Ｂ、Ｂ'は、曲線６の全体的な最小値によって位置づけられる。頂部Ｔの曲率は、底部Ｂ、Ｂ'の曲率よりも小さい。ライン１０は、曲率が約ゼロである場合を示す。これはさらに変化位置ＰおよびＰ'によって示される。セクション７は、変化位置Ｐから頂部Ｔを経て変化地点Ｐ'まで延びる。セクション７は、変化位置Ｐから底部Ｂ、Ｂ'を経て変化位置Ｐ'に延びるセクション９よりも長い。

【誤訳訂正６】
【訂正対象書類名】図面
【訂正対象項目名】図４
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【図４】



【誤訳訂正７】
【訂正対象書類名】図面
【訂正対象項目名】図５
【訂正方法】変更
【訂正の内容】

【図５】

