

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
22. April 2010 (22.04.2010)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2010/043300 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation:
A61B 5/00 (2006.01) *B29C 45/14* (2006.01)
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2009/006885
- (22) Internationales Anmeldedatum:
23. September 2009 (23.09.2009)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
08166497.1 13. Oktober 2008 (13.10.2008) EP
- (71) Anmelder (nur für DE): **ROCHE DIAGNOSTICS GMBH** [DE/DE]; Sandhofer Strasse 116, 68305 Mannheim-Waldhof (DE).
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von DE, US): **F. HOFFMANN-LA ROCHE AG** [CH/CH]; Grenzacherstrasse 124, CH-4070 Basel (CH).
- (72) Erfinder; und
- (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **FREY, Stephan-Michael** [DE/DE]; Heinrich-Heine-Str. 8, 64347 Griesheim (DE). **LIST, Hans** [DE/DE]; Siegfriedstrasse 27, 64754 Hesseneck-Kailbach (DE). **RITTINGHAUS, Andrea**

[DE/DE]; Am Stangenberg 7, 69239 Neckarsteinach (DE). **SCHWEDE, Maik** [DE/DE]; Nikolaus-Theinert-Str. 14, 07747 Jena (DE).

(74) Anwalt: **PETIRSCH, Markus**; Durm & Partner, Moltkestrasse 45, 76133 Karlsruhe (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A MAGAZINE BY INJECTION MOLDING, AND A MAGAZINE FOR AN ANALYSIS DEVICE

(54) Bezeichnung : VERFAHREN ZUR SPRITZGUSSHERSTELLUNG EINES MAGAZINS UND MAGAZIN FÜR EIN ANALYSEGERÄT

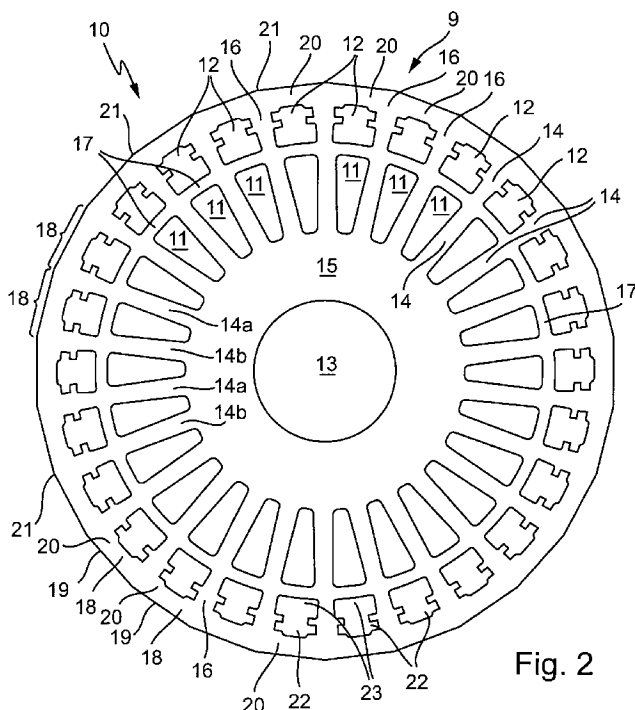


Fig. 2

(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a transparent magazine (10) by injection molding, said magazine having a plurality of chambers (11, 12) separated from each other by partitions (14) and comprising an outer chamber wall (20) formed by an outer wall (16) of the magazine (10). The method is performed method by means of a casting mold (1) having an outer wall channel (8) corresponding to the outer wall (16) of the magazine (10) and partition channels (4) corresponding to the partitions (14) and having a gate opening (3), wherein a plurality of partition channels (4) extend from the gate opening (3) to the outer wall channel (8). The method comprises the steps of injecting a plastic mass into the gate opening (3); allowing the plastic mass to flow as a plastic mass flow from the gate location (2), through the partition channels (4), into the outer wall channel (8), so that the plastic mass flows in alternating partition channels (4) have a different flow velocity; and converging the plastic mass flows in the outer wall channel (8) such that a flow line (21) aligned with a partition channel (4) forms at the outer side of the outer wall channel (8). The magazine (10) thus produced has flow lines (21) aligned with the partitions (14) of the chambers (12) at the outer wall (16) thereof.

(57) Zusammenfassung:

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

Verfahren zur Spritzgussherstellung eines transparenten Magazins (10) mit einer Mehrzahl von Kammern (11, 12), die durch Trennwände (14) voneinander getrennt sind und eine Kammeraußenwand (20) aufweisen, welche von einer Außenwand (16) des Magazins (10) gebildet werden. Das Verfahren wird mittels einer Gussform (1) mit einem der Außenwand (16) des Magazins (10) entsprechenden Außenwandkanal (8) und den Trennwänden (14) entsprechenden Trennwandkanälen (4) und mit einer Angussöffnung (3) durchgeführt, wobei sich mehrere Trennwandkanäle (4) von der Angussöffnung (3) zu dem Außenwandkanal (8) erstrecken. Das Verfahren umfasst die Schritte des Einspritzens einer Kunststoffmasse in die Angussöffnung (3), des Strömenlassens der Kunststoffmasse als Kunststoffmassenstrom von der Angussstelle (2) durch die Trennwandkanäle (4) in den Außenwandkanal (8) dergestalt, dass die Kunststoffmassenströme in alternierenden Trennwandkanälen (4) eine unterschiedliche Strömungsgeschwindigkeit haben, und des Zusammenfließens der Kunststoffmassenströme in dem Außenwandkanal (8) derart, dass sich an der Außenseite des Außenwandkanals (8) eine Bindenaht (21) ausbildet, die mit einem Trennwandkanal (4) fluchtet. Das so hergestellte Magazin (10) weist an seiner Außenwand (16) Bindenähte (21) auf, die mit den Trennwänden (14) der Kammern (12) fluchten.

5

10

Verfahren zur Spritzgussherstellung eines Magazins und
Magazin für ein Analysegerät

15

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Spritzgussherstellung eines Magazins für ein Analysegerät. Das Magazin hat eine Mehrzahl von Kammern, die benachbart zueinander angeordnet und durch Trennwände voneinander getrennt sind. Sie weisen eine Kammeraußenwand auf, welche von einer Außenwand des Magazins gebildet wird. Die Kammern sind insbesondere geeignet, um Analyseelemente aufzunehmen, mittels denen ein Analyt in einer Körperflüssigkeitsprobe bestimmt werden kann.

25 Auf vielen Gebieten der medizinischen Analyse werden Analyten in einer Körperflüssigkeitsprobe, insbesondere im Blut, bestimmt, die durch einen Stich in die Haut des Patienten gewonnen wird. Bei der Entnahme der Körperflüssigkeit aus einem Körperteil, vorzugsweise aus der Fingerbeere, reichen geringe Mengen aus, um einen Analyten, beispielsweise den Glucosegehalt im Blut, für medizinische und diagnostische Zwecke zu bestimmen. Die dabei verwendeten Geräte können auch von Laien problemlos verwendet werden.

Derartige Geräte werden beispielsweise von Diabetikern verwendet, um regelmäßig ihren Blutzuckergehalt zu überprüfen. Damit die Überwachung von

dem Patienten auch tatsächlich mehrmals täglich durchgeführt wird, ist neben einer Schmerzarmut des Einstichs ein einfaches und komfortables Handling der Geräte notwendig. Neuere Geräteentwicklungen umfassen deshalb integrierte Analysesysteme, die ein "one-step-treatment" ermöglichen. Der Benutzer muss ein derart automatisiertes Gerät nur einmal ansetzen und kann dann - ohne weitere Handlungsschritte - das Analyseergebnis ablesen.

Analyseelemente, z.B. von integrierten Geräten, rufen eine messbare Änderung hervor, sobald sie mit einer den gesuchten Analyten enthaltenen Flüssigkeit in Berührung kommen. Diese Änderung kann elektrochemisch gemessen werden, wobei zwei Elektroden mit einer Probenaufnahme- und -abgabe-Fläche des Analyseelements in Kontakt stehen. Die Messung einer Stromänderung lässt Rückschlüsse auf das Vorhandensein und die Menge eines gesuchten Analyten zu.

Neben der elektrochemischen Messung haben sich optische Messungen durchgesetzt. Die Kontaktierung der Probenflüssigkeit mit dem Analyseelement führt zu einer optisch messbaren Änderung, die ein Maß für das Vorhandensein und die quantitative Menge eines vorhandenen Analyten ist. Eine optische Auswerteeinheit muss dabei so positioniert sein, dass sie das Analyseelement abtasten kann, um die messbare Änderung zu detektieren. Dabei müssen gegebenenfalls das Analyseelement und die optische Messeinrichtung relativ zueinander bewegt werden.

Da die Analyseelemente vor der Analyse trocken gelagert sein müssen, sind sie in der Regel in Magazinen angeordnet, häufig auch in kombinierten Magazinen, die auch die Stechelemente einschließen. Um eine optische Messung durchzuführen, kann das Analyseelement nach der Probenaufgabe in eine Position außerhalb des Magazins bewegt werden, so dass eine ungehinderte optische Abtastung möglich ist. Eine Bewegung des Analyseelements, zusätzlich zu dem Stechelement ist mechanisch jedoch aufwendiger. Deshalb wird das Analyseelement bevorzugt in dem Magazin belassen und die Messoptik so positioniert, dass eine optische Erfassung durch die Magazinwand hindurch

möglich ist. Das Magazin muss dabei möglichst transparent ausgebildet sein, damit keine Störungen der optischen Auswertung stattfinden, die das Messergebnis beeinflussen könnten.

5 Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es deshalb, ein Magazin mit verbesserten Eigenschaft, insbesondere ein Magazin mit optimierten optischen Eigenschaften, vorzuschlagen, das eine optische Auswertung eines Analyseelements in dem Magazin ermöglicht.

10 Gelöst wird die vorliegende Aufgabe durch ein Verfahren zur Spritzgussherstellung eines Magazins mit den Merkmalen des Anspruchs 1 und durch ein Magazin mit den Merkmalen des Anspruchs 10.

15 Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren zur Spritzgussherstellung wird ein Magazin mit einer Mehrzahl von Kammern, die bevorzugt gleichgerichtet orientiert sind, angegeben. Die Kammern des Magazins sind durch Trennwände voneinander getrennt. Sie weisen eine Kammeraußenwand auf, welche von der Außenwand des Magazins gebildet wird. Zur Herstellung eines derartigen Magazins wird eine Gussform verwendet, die eine Angussstelle mit einer Angussöffnung, einen Außenwandkanal und Trennwandkanäle hat. Der Außenwandkanal der Gussform entspricht der Außenwand des herzustellenden Magazins. Die Trennwandkanäle entsprechen den Trennwänden zwischen den Kammern des Magazins. Die Trennwandkanäle sind derart orientiert, dass sie sich von der Angussstelle zu dem Außenwandkanal erstrecken.

25

Das erfindungsgemäße Verfahren umfasst die folgenden Schritte:

30 Eine Kunststoffmasse, die wenigstens nach der Aushärtung transparent ist, wird in die Angussöffnung der Gussform eingespritzt. Dies geschieht mittels Spritzgusstechnik mit einem vorbestimmten Druck und einer definierten Temperatur. Der Druck und die Temperatur sind in der Regel von der verwendeten Kunststoffmasse abhängig. In einem weiteren Schritt wird die Kunststoffmasse

als Kunststoffmassenstrom von der Angussstelle durch die Trennwandkanäle in den Außenwandkanal derart strömen gelassen, dass die Kunststoffmassenströme in alternierenden Trennwandkanälen eine unterschiedliche Strömungsgeschwindigkeit haben. Zumindest ist die Strömungsgeschwindigkeit in
5 zwei benachbarten Kanälen unterschiedlich, wobei Geschwindigkeit in jedem zweiten Kanal bevorzugt wiederum gleich ist. Die Kunststoffmasse erreicht somit das Ende der Trennwandkanäle unterschiedlich schnell, abhängig von der dort vorherrschenden Strömungsgeschwindigkeit.

10 In einem weiteren Schritt fließen die Kunststoffmassenströme am Ende der Trennwandkanäle in dem Außenwandkanal derart zusammen, dass sich an der Außenseite des Außenwandkanals eine Bindenaht ausbildet. Diese Bindenaht, die auch Fließnaht genannt wird, entsteht durch das Zusammentreffen zweier Kunststoffmassenströme. Die Bindenaht ist nicht nur an der Außenseite
15 des Außenwandkanals ausgebildet, sondern bildet eine Ebene, aus der die Kunststoffströme zusammentreffen. Die Flächennormale der Ebene ist entweder (im Wesentlichen) senkrecht zu den Trennwandkanälen oder - bei trommelförmigen Gussformen - senkrecht zu einer sich radial erstreckenden Linie ausgerichtet.

20 Durch die Steuerung der Strömungsgeschwindigkeiten in den Trennwandkanälen lässt sich der Ort des Zusammentreffens zweier Kunststoffmassenströme beliebig festlegen. Wichtig ist dabei, dass die Bindenaht nicht in dem Bereich des Außenwandkanals ausgebildet wird, der für eine optische Messung einer Messgröße im Inneren des Magazins verwendet wird. Deshalb wird die
25 Strömungsgeschwindigkeit der Kunststoffmassenströme derart eingestellt, dass sie in den benachbarten Kanälen unterschiedlich ist und die Bindenaht nicht im mittigen Bereich der Kammeraußenwand des Magazins ausgebildet wird. Die Bindenaht ist folglich jedenfalls nicht in der Mitte zwischen zwei be-
30 nachbarten Trennwandkanälen angeordnet. Sie können aber in den Randbereichen zwischen zwei benachbarten Trennwandkanälen angeordnet werden, so dass die Bindenähte am Rand (Randbereich) der Kammeraußenwand des

Magazins positioniert sind. Auch können die Bindenähte am Übergang zum Trennwandkanal liegen. Wichtig ist, dass ein transparenter Bereich in der Kammeraußenwand des Magazins zwischen zwei benachbarten Trennwandkanälen nicht durch eine Bindenaht gestört wird. Bevorzugt ist deshalb ein
5 transparenter Bereich, der mittig zwischen zwei benachbarten Trennwandkanälen angeordnet ist, frei von Bindenähten.

Bevorzugt fließen die Kunststoffmassenströme in dem Außenwandkanal derart zusammen, dass die Bindenaht mit einem Trennwandkanal fluchtet. Die
10 Bindenähte sind folglich so positioniert, dass sie im Bereich der Breite des Trennwandkanals, beispielsweise mittig oder außermittig zum Trennwandkanal, angeordnet sind. Sie können jedoch auch an der Grenze bzw. an dem Übergang zwischen Trennwandkanal und dem Bereich des Außenwandkanals, der später der Kammeraußenwand des Magazins entspricht, angeordnet
15 sein.

In einer bevorzugten Ausführungsform sind die Strömungsgeschwindigkeiten in zwei benachbarten Trennwandkanälen derart eingestellt, dass sich die Bindenaht am Ende des Trennwandkanals ausbildet, in dem die Strömungsgeschwindigkeit geringer ist.
20

Ein wesentliches Merkmal zur Bestimmung der Position der Bindenaht an dem Außenwandkanal ist folglich die unterschiedliche Strömungsgeschwindigkeit des Kunststoffmassenstroms in den Kanälen. Sie lässt sich auf unterschiedliche Arten beeinflussen. Beispielsweise kann die Kunststoffmasse in einzelnen
25 Trennwandkanälen mit einem höheren Druck eingespritzt werden als in anderen Trennwandkanälen. Die Strömungsgeschwindigkeit lässt sich auch durch die Eigenschaften der Kunststoffmasse variieren. In der Regel hängt die Fließ- bzw. Strömungsgeschwindigkeit eines Kunststoffes stark von seiner Temperatur ab. So könnten z.B. die durch einen bestimmten Trennwandkanal fließenden Kunststoffmassen wärmer sein als die durch einen anderen Kanal fließenden Massen. Hierdurch würde es zu einer Erhöhung der Strömungsge-
30

schwindigkeit kommen. Die Erwärmung einzelner Kunststoffmassenströme in bestimmten Trennwandkanälen könnte beispielsweise durch ein zusätzliches Heizen einzelner Trennwandkanäle erzielt werden. Beispielsweise könnte ein Heizdraht in der Nähe der Kanäle angebracht werden. Ein Heizen durch Infrarotstrahlung, eine andere Strahlung oder andere Heizquellen ist ebenfalls denkbar.

Ein weiterer Parameter, um die Strömungsgeschwindigkeit in den Trennwandkanälen zu beeinflussen und zu steuern, ist die Geometrie der Trennwandkanäle. Bevorzugt sind in der Gussform deshalb benachbarte Trennwandkanäle alternierend weiter und enger. Folglich wechseln sich ein weiterer und ein engerer Kanal ab. Die Strömungsgeschwindigkeit in dem weiteren Trennwandkanal, in dem der Strömungswiderstand geringer ist, ist somit höher.

Die Begriffe "weiter" und "enger" beziehen sich nur auf eine Raumrichtung. In einer anderen Raumrichtung können die Kanäle durchaus andere Dimensionen aufweisen, beispielsweise kann der in der entscheidenden Raumrichtung (quer zur Strömungsrichtung zwischen den Seitenwänden der Trennwandkanäle) weitere Trennwandkanal in einer anderen Raumrichtung durchaus enger sein als sein benachbarter Kanal bzw. umgekehrt. Wichtig ist nur, dass durch den weiteren Trennwandkanal die Kunststoffmasse schneller strömen kann als durch den engeren Trennwandkanal.

Sind die benachbarten Trennwandkanäle weiter bzw. enger ausgebildet, so bildet sich die Bindenaht der Kunststoffströme im Außenwandkanal im Bereich des engeren Trennwandkanals aus. Die Bindenähte fluchten folglich mit dem engeren Trennwandkanal. Dabei befinden sich die Bindenähte an der Außenseite des Außenwandkanals innerhalb eines Bereiches, der sich in der Verlängerung der Trennwand des engeren Trennwandkanals ergibt.

30

Darüber hinaus ist es auch denkbar, die Trennwandkanäle an den Seiten zu beschichten, um den Fließwiderstand zu erhöhen oder zu verringern, um so Einfluss auf die Fließgeschwindigkeit zu nehmen.

- 5 In einer bevorzugten Ausführungsform ist die Breite der weiteren Trennwandkanäle 1,5 bis 2,5 Mal so groß wie die Breite der engeren Trennwandkanäle. Bevorzugt liegt die Breite der weiteren Trennwandkanäle im Bereich der 1,5-fachen bis 2,0-fachen Breite der engeren Kanäle, besonders bevorzugt ist sie 1,6 Mal so breit. Das Breitenverhältnis der engeren und weiteren Trennwand-
- 10 kanäle ist abhängig von dem verwendeten Kunststoffmaterial.

- In einer bevorzugten Ausführungsform wird das erfindungsgemäße Verfahren mittels einer zylindrischen Gussform ausgeführt. Die Gussform in Zylinderform dient zur Herstellung eines trommelförmigen, insbesondere zylindrischen Magazins. Bei einer derartigen Gussform fluchtet die Angussöffnung zum Einströmenlassen der Kunststoffmasse mit der Rotationsachse des Ma-
- 15 gazins. Durch diese zentrale Angussstelle ergibt sich eine gleichmäßige Verteilung der Kunststoffmasse. Die Kunststoffmasse fließt durch die sich radial nach außen erstreckenden Trennwandkanäle zu dem die Mantelfläche des Magazins bildenden Außenwandkanal. Die durch benachbarte Trennwandka-
- 20 näle strömende Masse trifft dann im Bereich der radial nach außen gerichteten Trennwandkanäle zusammen.

- Als vorteilhaft hat sich eine zweiteilige Gussform erwiesen. Besonders bevor-
- 25 zugt ist das erste Teil ein wenigstens einseitig offenes Außenteil, das eine Außenwandung aufweist. Vorzugsweise hat dieses offene Außenteil auch die zentrale Angussstelle zum Einspritzen der Kunststoffmasse in die Gussform. Das zweite Teil ist ein Innenteil, das einen Deckel hat, der die offene Seite des Außenteils abschließt. Selbstverständlich könnte auch das Innenteil über die
- 30 zentrale Angussstelle verfügen.

Es hat sich als vorteilhaft erwiesen, dass das Innenteil Blöcke umfasst, zwischen denen die Trennwandkanäle ausgebildet werden. Die Blöcke des Innenteils sind so angeordnet, dass sie sich in das Außenteil hinein erstrecken. Jedem Block der Gussform entspricht später eine Kammer des Magazins. In der zylindrischen Gussform zur Herstellung eines (rotationssymmetrischen) Trommelmagazins sind die Blöcke derart angeordnet, dass sich die Trennwandkanäle radial nach außen erstrecken. Bevorzugt haben die Blöcke einen trapezförmigen Querschnitt, wobei sich ihre Weite zur Außenseite der Gussform hin aufweitet (vergrößert).

Selbstverständlich ist es auch möglich, quaderförmige oder anders geformte Magazine mit dem erfindungsgemäßen Verfahren zu erzeugen. Wichtig ist nur, dass die Kunststoffmasse von einer Angussstelle zu einem Außenwandkanal strömt, wobei die in dem Außenwandkanal aushärtende Kunststoffmasse später die Außenwand des Magazins bildet. Bei länglichen Gussformen und somit länglichen Magazinen kann die Angussstelle mit Angussöffnung ebenfalls länglich ausgebildet sein. Auch ist es möglich, mehrere Angussstellen oder mehrere Angussöffnungen vorzusehen. Hierdurch lässt sich ein gleichmäßiges Strömen durch die Trennwandkanäle erzielen, so dass das Zusammenfließen der Kunststoffmassenströme im Bereich der Trennwandkanäle in dem Außenwandkanal gewährleistet ist.

Die in dem erfindungsgemäßen Verfahren verwendete Kunststoffmasse ist nach Aushärtung transparent. In einer bevorzugten Ausgestaltung ist die Kunststoffmasse auch schon im flüssigen bzw. zähfließenden Zustand transparent, also wenn sie erwärmt ist und in die Gussform eingespritzt wird. Der Kunststoff muss so beschaffen sein, dass eine optische Auswertung durch das Kunststoffmaterial hindurch möglich ist.

Bevorzugt wird mit dem erfindungsgemäßen Verfahren ein Magazin hergestellt, dessen Kammern zur Aufnahme von je einem Analyseelement dienen, das eine optisch auswertbare Testzone hat. In der Testzone findet eine op-

tisch messbare Änderung als Reaktion einer Körperflüssigkeit mit einem Reagenz des Analyseelements statt. Die Änderung kann mittels einer optischen, außerhalb des Magazins angeordneten Messeinheit durch die Außenwand der Kammer und somit durch die Außenwand des Magazins gemessen werden.

- 5 Im Rahmen der Erfindung wurde erkannt, dass die Kunststoffmasse vorzugsweise ein transparenter polymerer Werkstoff sein soll. Besonders bevorzugt wird hierzu ein Cycloolefin-Copolymer eingesetzt. Ein derartiger Werkstoff hat eine hohe Transparenz. Eine optische Messung durch die Außenwand des transparenten Magazins ist somit möglich, ohne dass das Material zu einer
- 10 Beeinflussung des Messergebnisses führt.

- Aufgrund des Verfahrens, bei dem durch benachbarte Trennwandkanäle die Kunststoffmasse mit unterschiedlicher Strömungsgeschwindigkeit fließt und bei dem die Verbindungsnahte in der Außenwand des Magazins mit den
- 15 Trennwänden zwischen benachbarten Kammern fluchten, ist die Außenwand im Bereich der Kammer frei von Bindenähten. Hierdurch lässt sich eine störungsfreie optische Auswertung eines in den Kammern angeordneten Analyseelements realisieren.

- 20 Die Erfindung wird nachfolgend anhand von in den Figuren dargestellten bevorzugten Ausführungsformen näher erläutert. Die darin dargestellten Besonderheiten können einzeln oder in Kombination verwendet werden, um bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung zu schaffen. Die beschriebenen Ausführungsformen stellen keine Einschränkung der Allgemeinheit des in den Ansprüchen definierten Gegenstands dar. Es zeigen:
- 25

Figur 1 eine Schnittdarstellung einer Gussform zur Anwendung des erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens;

Figur 2 einen Schnitt durch ein erfindungsgemäßes Magazin;

- 30 Figur 3 ein zweiteiliges Magazin, das mit dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt worden ist; und

Figur 4 ein Analysegerät mit einem erfindungsgemäßen Magazin für disposable integrierte Stech- und Analyseelemente.

Figur 1 zeigt einen Teilausschnitt eines Schnittbildes durch eine Gussform 1, mittels der ein erfindungsgemäßes Magazin hergestellt werden kann. Die Gussform 1 ist trommelförmig ausgebildet. Eine Angussstelle 2 mit Angussöffnung 3 fluchtet mit der Rotationsachse der Gussform 1. Durch die zentrale Angussöffnung 3 wird eine erwärmte, wenigstens zähfließende Kunststoffmasse in die Gussform 1 eingespritzt. Die Kunststoffmasse breitet sich über Trennwandkanäle 4 aus, die sich radial von der Angussöffnung 3 zu einer Außenwandung 5 der Gussform 1 erstrecken.

Die Trennwandkanäle 4 werden durch Blöcke 6, 7 gebildet, die in zwei ringförmigen Reihen 61, 71 angeordnet sind. Die Blöcke 6 des inneren Rings 61 erstrecken sich radial nach außen und sind im Wesentlichen langgestreckt. Sie bilden in dem Magazin später Kammern, die beispielsweise zur Aufnahme von Trockenmittel vorgesehen sein können oder die leer bleiben und damit das Gesamtgewicht des Magazins reduzieren. Die Blöcke 7 des äußeren Rings 71 weisen eine profilierte Kontur im Querschnitt auf. Sie formen in dem herzustellenden Magazin Kammern zur Aufnahme von Analyseelementen. Zwischen dem äußeren Ring 71 von Blöcken 7 und der Außenwandung 5 ist ein Außenwandkanal 8 gebildet, der die einzelnen Trennwandkanäle 4 miteinander verbindet.

Die Blöcke 6, 7 sind derart angeordnet, dass unterschiedliche breite Trennwandkanäle 4a, 4b gebildet werden, wobei die Kanäle 4a, 4b alternierend angeordnet sind. Die einströmende Kunststoffmasse strömt schneller durch die weiteren Trennwandkanäle 4a als durch die engeren Trennwandkanäle 4b, so dass im Außenwandkanal 8 die Kunststoffmassen derart zusammenfließen, dass die aufgrund des Zusammenfließens gebildete Nahtstelle mit den engeren Trennwandkanälen 4b fluchtet.

Das Ergebnis des mit der Gussform 1 hergestellten Magazins 10 ist ein in Figur 2 als Schnittdarstellung verdeutlichtes Trommelmagazin 9. Die in der Gussform 1 vorhandenen Blöcke 6, 7 bilden nun die ringförmig angeordneten Kammern 11 in einem inneren Ring und die Kammern 12 in einem äußeren Ring. Durch eine zentrale Rotationsöffnung 13 kann sich eine Welle zur Halterung und Bewegung des Magazins 10 erstrecken.

Zwischen jeweils benachbarten Kammern 11 und jeweils benachbarten Kammern 12 erstrecken sich Trennwände 14 radial nach außen. Die Trennwände 14 verbinden einen inneren Magazinteil 15 (zwischen der Rotationsöffnung 13 und dem aus Kammern 11 gebildeten inneren Ring) mit einer Außenwand 16 des Magazins. Zwischen den inneren Kammern 11 und den (in radialer Richtung fluchtend benachbarten) äußeren Kammern 12 erstrecken sich ringförmig angeordnete Mittelstege 17, die die Trennwände 14 in Umfangsrichtung (also quer zur radialen Richtung) miteinander verbinden.

Die Trennwand 14 bildet somit einen Steg zwischen den jeweils benachbarten Kammern 11 bzw. 12. Jede Trennwand 14 ist eine Seitenwand für zwei Kammern 11, 12 mit zwei gegenüberliegenden Seitenflächen, die jeweils die Seitenfläche einer Kammer 11, 12 bilden. Jede der Kammern 12 hat eine Kammeraußenwand 20, die Teil der Außenwand 16 des Magazins 10 sind. Die Trennwände 14 grenzen an der Kammeraußenwand 20 an.

Die Kammeraußenwände 20 sind bevorzugt gerade. Sie sind Teil eines (ebenen) Außensegments 18, wobei die benachbarten Außensegmente 18 bevorzugt mit einer Bindenaht 21 zusammenstoßen, an der die Kunststoffmassen während des Herstellungsprozesses zusammen sind. Die Bindenähte 21 fluchten hierbei mit den Trennwänden 14 des Magazins 10. Sie sind wenigstens an der äußeren Mantelfläche des Trommelmagazins 9 zu erkennen.

Die Außenwand 16 des Trommelmagazins 9 ist abschnittsweise eben, so dass die Mantelfläche des Trommelmagazins 9 in der hier gezeigten Ausführ-

10
15
20
25
30
35
40
45
50
55
60
65
70
75
80
85
90
95
100
105
110
115
120
125
130
135
140
145
150
155
160
165
170
175
180
185
190
195
200
205
210
215
220
225
230
235
240
245
250
255
260
265
270
275
280
285
290
295
300
305
310
315
320
325
330
335
340
345
350
355
360
365
370
375
380
385
390
395
400
405
410
415
420
425
430
435
440
445
450
455
460
465
470
475
480
485
490
495
500
505
510
515
520
525
530
535
540
545
550
555
560
565
570
575
580
585
590
595
600
605
610
615
620
625
630
635
640
645
650
655
660
665
670
675
680
685
690
695
700
705
710
715
720
725
730
735
740
745
750
755
760
765
770
775
780
785
790
795
800
805
810
815
820
825
830
835
840
845
850
855
860
865
870
875
880
885
890
895
900
905
910
915
920
925
930
935
940
945
950
955
960
965
970
975
980
985
990
995

rung keine zylindrische Mantelfläche ist. Die ebenen Außensegmente 18 sind plan ausgeführt, so dass die Magazinaußenflächen 19 der Außensegmente 18 parallel zu den Kammeraußenwänden 20 der Kammern 12 sind. Wie der Figur 2 deutlich zu entnehmen ist, sind je zwei benachbarte Trennwände 14 unterschiedlich breit. Es wechseln sich stets eine weite Trennwand 14a und eine enge Trennwand 14b miteinander ab. Die Bindenähte 21 sind nur im Bereich der engen Trennwände 14b angeordnet. Bevorzugt weist das Magazin 10 eine gradzahlige Anzahl von Kammern 12 auf, in dem gezeigten Beispiel sind sechszwanzig Kammern 12 einander benachbart.

Die Kammern 12 sind zur Aufnahme von hier nicht dargestellten Analyseelementen mit einer optisch auswertbaren Testzone geeignet. Die Analyseelemente sind in einer äußeren Teilkammer 22 der Kammer 12 angeordnet. Ihre Testzone ist so ausgerichtet, dass sie der Kammeraußenwand 20 zugewandt ist. Da die Außenwand 16 des Magazins 10, bevorzugt das ganze Magazin 10, transparent ist und die Außenwand 16 im Bereich der Kammeraußenwände 20 frei von Bindenähten 21 ist, ist eine optische Messung durch die Kammeraußenwand 20 möglich, um eine messbare Änderung in der Testzone des Analyseelements zu messen.

Eine zweite Teilkammer 23 der Kammer 12 bildet einen freien Raum, in dem ein Stechelement angeordnet sein oder durch den ein Stechelement hindurch bewegt werden kann.

Die Kammern 11 sind in der hier im Schnitt gezeichneten Ebene des Magazins 10 von den Kammern 12 getrennt. Wenn die Kammern 11 zur Aufnahme von Trocknungsmitteln dienen, sind sie in einer anderen Ebene des Magazins 10 mit der jeweils benachbarten Kammer 12 derart verbunden, dass Feuchtigkeit in den Kammern 12 von dem Trocknungsmittel in den Kammern 11 aufgenommen werden kann. Zwischen den Kammern 11 und 12 besteht folglich eine Luftverbindung.

Figur 3 zeigt ein zweiteiliges Trommelmagazin 30 mit einem Stechelement-Teilmagazin 31 und einem Analyseelement-Teilmagazin 32, das das mit dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellte Magazin 10 aus Figur 2 ist. Die beiden Teilmagazine 31, 32 sind in axialer Richtung voneinander beabstandet.
5 Zwischen ihnen ist ein so genanntes Andruckelement 33 angeordnet, das quer zur Axialrichtung des Trommelmagazins 30 verschiebbar ist.

Das Stechelement-Teilmagazin 31 hat einander benachbarte Stechelementkammern, in denen je ein Stechelement enthalten ist. Die Stechelemente sind
10 axial ausgerichtet und können in axialer Richtung derart bewegt werden, dass sie durch das Analyseelement-Teilmagazin 32 bewegt werden und an dessen oberen, freien Stirnseite 35 austreten.

Während der Stechbewegung des Stechelements aus dem Stechelement-Teilmagazin 31 durch das Analyseelement-Teilmagazin 32 wird das Stechelement in der der Rotationsachse nahen Teilkammer 23 der Kammer 12 bewegt. Während der Rückführungsphase der Stechbewegung wird es axial so
15 weit zurückbewegt, bis eine Übergabebzone des Stechelements einem in der Teilkammer 22 angeordneten Analyseelement benachbart ist. Eine Bewegung des Andruckelements 33 drückt dann das Stechelement an das Analyseelement an, so dass es zu einem Übertrag der während der Stechbewegung gewonnenen Körperflüssigkeit auf das Analyseelement kommt.
20

Die übertragene Körperflüssigkeit ruft eine optisch messbare Änderung in dem Analyseelement hervor, die mittels einer photoelektrischen Messeinheit 34
25 gemessen werden kann. Das Analyseelement-Teilmagazin 32 weist in einem der vorderen Stirnseite 35 benachbarten Bereich einen an der Magazinaußenwand 16 angeordneten Zahnkranz 36 mit einer Mehrzahl von Zähnen 37 auf. Die Zähne 37 dienen als Positionierelemente, um die optische Maßeinheit
30 34 zuverlässig und reproduzierbar an dem Magazin 10 zu positionieren. Die Maßeinheit 34 weist dazu einen Positionierarm 38 mit einer Positionierkontur 39 auf, die mit den Zähnen 37 korrespondiert.

Für weitere Einzelheiten in Bezug auf das zweiteilige Trommelmagazin 30 wird auf die europäische Patentanmeldung mit der Anmeldenummer EP 08010403 verwiesen, deren Inhalt durch Referenzierung zum Inhalt dieser Anmeldung gemacht wird.

5

Figur 4 zeigt schließlich das Magazin 10, das in einem Analysegerät 50 mit einem Gehäuse 51, einer Stromversorgung 52, einem Stechantrieb 53 und einer Mess- und Auswerteeinrichtung 54, die die photoelektrische Messeinheit 34 umfasst, angeordnet ist. Eine Halterung 55 dient zur Aufnahme des
10 zweiteiligen Trommelmagazins 30, das so positioniert ist, dass auf der Stirnseite 35 auftretende Stechelemente eine Wunde in einem Körperteil erzeugen können, das an einem Hautkontaktring 56 an einer Gehäuseöffnung 57 anliegt. Nähere Einzelheiten zum Betrieb des Analysegeräts 50 und des Magazins 10, 30 sind der Patentanmeldung mit der Anmeldenummer EP 08010403
15 zu entnehmen.

20

Bezugszeichenliste

	1	Gussform
5	2	Angussstelle
	3	Angussöffnung
	4	Trennwandkanal
	5	Außenwandung
	6	Block
10	7	Block
	8	Außenwandkanal
	9	Trommelmagazin
	10	Magazin
	11,12	Kammer
15	13	Rotationsöffnung
	14	Trennwand
	15	innerer Teil
	16	Außenwand
	17	Mittelsteg
20	18	Außensegment
	19	Magazinaußenfläche
	20	Kammeraußenwand
	21	Bindenaht
	22	Teilkammer
25	23	Teilkammer
	30	zweiteiliges Trommelmagazin
	31	Stechelement-Teilmagazin
30	32	Analyseelement-Teilmagazin
	33	Andruckelement
	34	photoelektrische Messeinheit

	35	Stirnseite (von 30, 10)
	36	Zahnkranz
	37	Zahn
	38	Positionierarm
5	39	Positionierkontur
	50	Analysegerät
	51	Gehäuse
10	52	Stromversorgung
	53	Stechantrieb
	54	Mess- und Auswerteeinrichtung
	55	Halterung
	56	Hautkontaktring
15	57	Gehäuseöffnung

Patentansprüche

1. Verfahren zur Spritzgussherstellung eines Magazins (10) mit einer Mehr-
5 zahl von Kammern (11, 12), die durch Trennwände (14) voneinander ge-
trennt sind und eine Kammeraußenwand (20) aufweisen, welche von einer
Außenwand (16) des Magazins (10) gebildet wird,
mittels einer Gussform (1) mit einem der Außenwand (16) des Maga-
zins (10) entsprechenden Außenwandkanal (8) und den Trennwänden
10 (14) entsprechenden Trennwandkanälen (4) und mit einer Angussöffnung
(3), wobei sich mehrere Trennwandkanäle (14) von der Angussöffnung (3)
zu dem Außenwandkanal (8) erstrecken,
umfassend die folgenden Schritte:
Einspritzen einer Kunststoffmasse in die Angussöffnung (3), die wenig-
15 tens nach Aushärtung transparent ist,
Strömenlassen der Kunststoffmasse als Kunststoffmassenstrom von der
Angussstelle (3) durch die Trennwandkanäle (4) in den Außenwandkanal
(8) dergestalt, dass die Kunststoffmassenströme in alternierenden Trenn-
wandkanälen (4) eine unterschiedliche Strömungsgeschwindigkeit haben,
20 Zusammenfließen der Kunststoffmassenströme in dem Außenwandkanal
(8) derart, dass sich an der Außenseite des Außenwandkanals (8) eine
Bindenaht (21) ausbildet, die so angeordnet ist, dass sie nicht in der Mitte
zwischen zwei benachbarten Trennwandkanälen (4) positioniert ist.
- 25 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Kunst-
stoffmassenströme in dem Außenwandkanal (8) derart zusammenfließen,
dass die Bindenaht (21) mit einem Trennwandkanal (4) fluchtet.
- 30 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass be-
nachbarte Trennwandkanäle (4) alternierend weiter und enger sind.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Breite der weiteren Trennwandkanäle (4) die 1,1-fache bis 2,5-fache Breite der engeren Trennwandkanäle (4) beträgt, bevorzugt die 1,5-fache bis 2,0-fache Breite, besonders bevorzugt die 1,6-fache Breite.
- 5
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Gussform (1) eine zylindrische Form zur Herstellung eines trommelförmigen Magazins (10) ist und die Angussöffnung (3) mit der Rotationsachse des Magazins (10) fluchtet.
- 10
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Gussform (1) zweiteilig ist, wobei bevorzugt
- ein wenigstens einseitig offenes Außenteil eine Außenwandung (5) und die zentrale Angussstelle (2) aufweist, und
 - 15 - ein Innenteil einen Deckel hat, der die offene Seite des Außenteils abschließt.
7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Innenteil Blöcke (6, 7) umfasst, zwischen denen die Trennwandkanäle (4) gebildet werden, wobei sich die Blöcke (6, 7) des Innenteils in das Außenteil erstrecken.
- 20
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Kammern (12) zur Aufnahme von je einem Analyseelement dienen, das eine optisch auswertbare Testzone hat, wobei eine in der Testzone stattfindende Änderung mittels einer photoelektrischen Messeinheit (34) durch die Kammeraußenwand (20) der Kammer (12) hindurch gemessen werden kann.
- 25
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Kunststoffmasse ein transparenter polymerer Werkstoff ist, bevorzugt ein Cycloolefin-Copolymer.
- 30

10. Magazin für ein Analysegerät mit Kammern,

wobei die Kammern (12) benachbart zueinander angeordnet sind und eine Kammeraußenwand (20) aufweisen, die Teil einer Außenwand (16) des Magazins (10) ist,

5 die Kammern (12) zwei Trennwände (14) aufweisen,

das Magazin (10) mittels Spritzgussverfahren hergestellt ist, insbesondere mittels des Verfahrens nach Anspruch 1,

die Außenwand (16) des Magazins (10) im Bereich der Kammeraußenwände (20) transparent ist,

10 das Magazin (10) an der Außenwand (16) Bindenähte (21) aufweist, wobei die Bindenähte (21) außerhalb der Mitte der sich zwischen zwei benachbarten Trennwänden (14) erstreckenden Kammeraußenwand (20) angeordnet sind.

15 11. Magazin nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Bindenähte (21) mit den Trennwänden (14) der Kammern (12) fluchten.

12. Magazin nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass jede Kammer (12) zwei unterschiedlich dicke Trennwände (14) hat.

20

13. Magazin nach einem der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Magazin (10) ein Trommelmagazin (9) ist.

14. Magazin nach einem der Ansprüche 11 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Kammeraußenwände (20) transparent und frei von Bindenähten (21) sind.

25

15. Magazin nach einem der Ansprüche 10 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Außenwand (16) des Magazins (10) transparent ist.

30

16. Magazin nach einem der Ansprüche 10 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Kammern (12) zur Aufnahme von Analyseelementen mit einer optisch auswertbaren Testzone geeignet sind, wobei an der Testzone eine optisch messbare Änderung als Reaktion einer Körperflüssigkeit mit einem Reagenz des Analyseelements stattfindet und die Änderung mittels einer photoelektrischen Messeinheit (34) durch die Kammeraußenwand (20) der Kammer (12) hindurch gemessen werden kann.

1/3

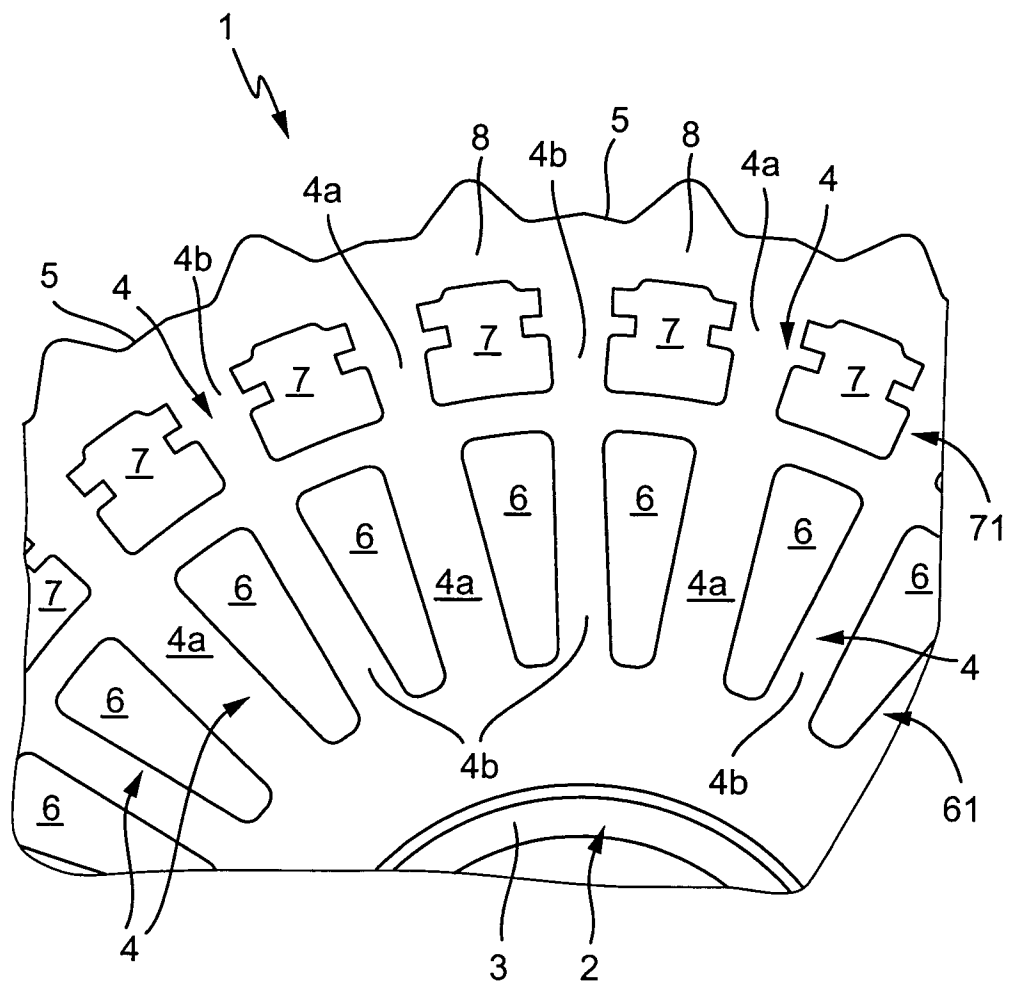


Fig. 1

2/3

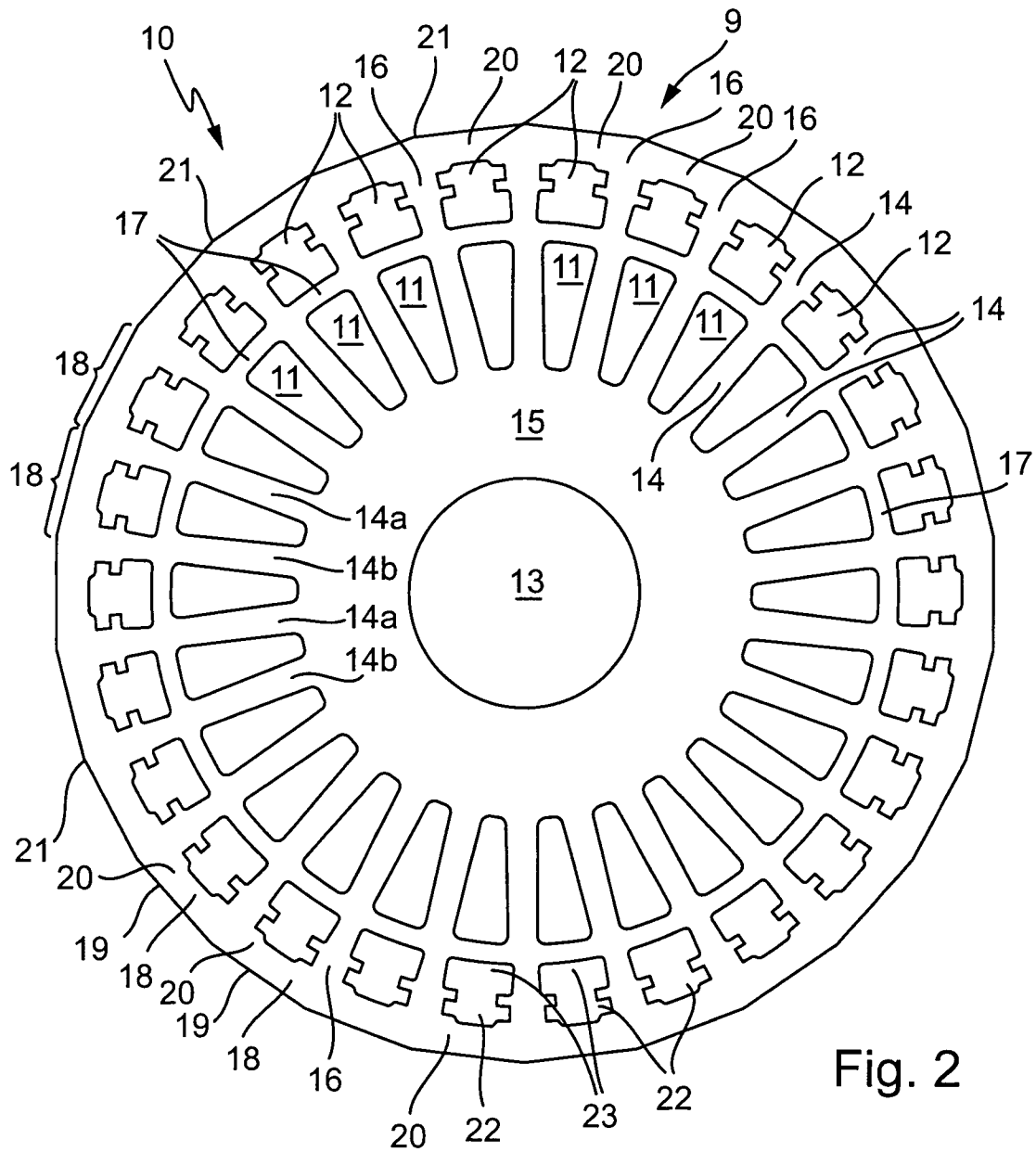
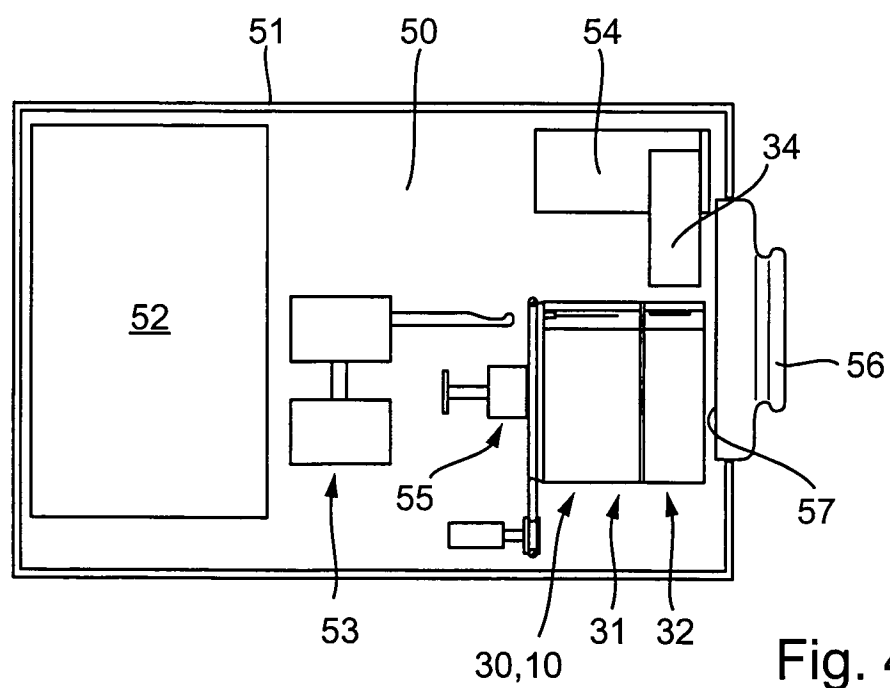
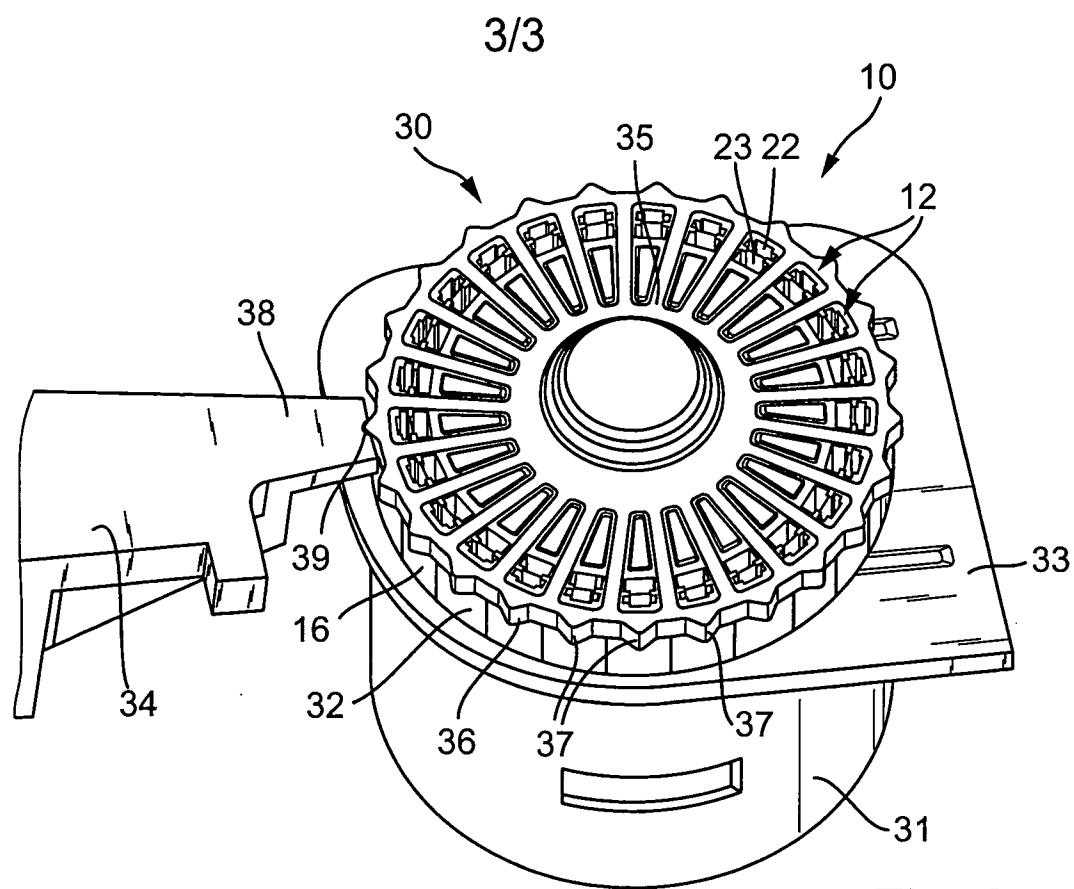


Fig. 2



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/EP2009/006885

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
 INV. A61B5/00 B29C45/14

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
 A61B B29C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 2007/041244 A (ROSEDALE MEDICAL INC [US]; EMERY JEFFREY L [US]; LITHERLAND CRAIG M [U] 12 April 2007 (2007-04-12) page 8 - page 9; figures 1-3 -----	1-16
A	US 2006/064035 A1 (WANG YI [US] ET AL) 23 March 2006 (2006-03-23) paragraphs [0064] - [0067]; figures 6,7 -----	1-16



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *G* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

7 Januar 2010

Date of mailing of the international search report

27/01/2010

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Schindler, Martin

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2009/006885

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 2007041244 A	12-04-2007	CA 2623589 A1	12-04-2007
		CA 2624059 A1	12-04-2007
		CA 2624117 A1	12-04-2007
		EP 1928316 A2	11-06-2008
		EP 1928302 A2	11-06-2008
		EP 1928304 A2	11-06-2008
		JP 2009509667 T	12-03-2009
		JP 2009509672 T	12-03-2009
		JP 2009509679 T	12-03-2009
		WO 2007041287 A2	12-04-2007
		WO 2007041355 A2	12-04-2007
US 2006064035 A1	23-03-2006	EP 1799098 A1	27-06-2007
		WO 2006033791 A1	30-03-2006

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2009/006885

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
INV. A61B5/00 B29C45/14

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
A61B B29C

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 2007/041244 A (ROSEDALE MEDICAL INC [US]; EMERY JEFFREY L [US]; LITHERLAND CRAIG M [U] 12. April 2007 (2007-04-12) Seite 8 - Seite 9; Abbildungen 1-3 -----	1-16
A	US 2006/064035 A1 (WANG YI [US] ET AL) 23. März 2006 (2006-03-23) Absätze [0064] - [0067]; Abbildungen 6,7 -----	1-16

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen ☒ Siehe Anhang Patentfamilie

- * Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
 - *A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
 - *E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
 - *L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
 - *O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
 - *P* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist
- *T* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- *X* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- *Y* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- *Z* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

7. Januar 2010

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

27/01/2010

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Schindler, Martin

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2009/006885

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 2007041244 A	12-04-2007	CA 2623589 A1	12-04-2007
		CA 2624059 A1	12-04-2007
		CA 2624117 A1	12-04-2007
		EP 1928316 A2	11-06-2008
		EP 1928302 A2	11-06-2008
		EP 1928304 A2	11-06-2008
		JP 2009509667 T	12-03-2009
		JP 2009509672 T	12-03-2009
		JP 2009509679 T	12-03-2009
		WO 2007041287 A2	12-04-2007
		WO 2007041355 A2	12-04-2007
US 2006064035 A1	23-03-2006	EP 1799098 A1	27-06-2007
		WO 2006033791 A1	30-03-2006

专利名称(译)	通过注射成型制造料盒的方法和用于分析装置的料盒		
公开(公告)号	EP2348962A1	公开(公告)日	2011-08-03
申请号	EP2009778684	申请日	2009-09-23
[标]申请(专利权)人(译)	罗氏诊断公司		
申请(专利权)人(译)	罗氏诊断有限公司 F.霍夫曼罗氏公司		
当前申请(专利权)人(译)	罗氏诊断有限公司 F.霍夫曼罗氏公司		
[标]发明人	FREY STEPHAN MICHAEL LIST HANS RITTINGHAUS ANDREA SCHWEDE MAIK		
发明人	FREY, STEPHAN-MICHAEL LIST, HANS RITTINGHAUS, ANDREA SCHWEDE, MAIK		
IPC分类号	A61B5/00 B29C45/14		
CPC分类号	A61B5/157 A61B5/14532 A61B5/1455 A61B5/150022 A61B5/150297 A61B5/150358 A61B5/15107 A61B5/15115 A61B5/15146 B29C45/0025 B29C45/0046		
优先权	2008166497 2008-10-13 EP		
其他公开文献	EP2348962B1		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

本发明涉及一种通过注射成型制造透明弹匣 (10) 的方法, 所述弹匣具有多个腔室 (11,12), 所述腔室通过隔板 (14) 彼此分开并且包括由外部壁 (20) 形成的外腔壁 (20)。弹匣 (10) 的外壁 (16)。该方法通过铸模 (1) 进行, 该铸模具有对应于料盒 (10) 的外壁 (16) 的外壁通道 (8) 和对应于隔板 (14) 的分隔通道 (4)。具有门开口 (3), 其中多个分隔通道 (4) 从门开口 (3) 延伸到外壁通道 (8)。该方法包括将塑料块注入浇口开口 (3) 的步骤; 允许塑料质量作为塑料质量流从浇口位置 (2) 流过分隔通道 (4) 流入外壁通道 (8), 使得塑料质量流在交替的分隔通道 (4) 中不同的流速; 并且使塑料质量流在外壁通道 (8) 中会聚, 使得与分隔通道 (4) 对准的流动管线 (21) 形成在外壁通道 (8) 的外侧。如此制造的料盒 (10) 具有在其外壁 (16) 处与腔室 (12) 的隔板 (14) 对齐的流线 (21)。