

## 知財高裁・模擬裁判の事例

### I 模擬事例

Pony社は、2006年4月16日、発明の名称を「位置検出器」とする発明（以下「本件発明」という。）について、特許出願をし、2008年1月26日、特許権の設定登録を受けた（以下、この特許権を「本件特許権」といい、本件特許権に係る特許を「本件特許」という。）。

Donkey社は、2020年4月1日、商品名を「Dポインタ」とする位置検出器（以下「本件位置検出器」という。）及び位置検出器の交換用スタイラス（型式「ST-10」。以下「本件スタイラス」という。）の製造及び販売を開始した。

Pony社は、2020年5月1日、Donkey社に対し、Pony社が本件特許の特許権者であること、本件特許の特許請求の範囲の請求項1に係る発明（以下「本件発明」という。）の内容、本件スタイラスを取り付けた本件位置検出器が本件発明の技術的範囲に属すること、本件位置検出器及び本件スタイラスの製造及び販売がそれぞれ本件特許権の侵害に該当することを通知するとともに、本件位置検出器及び本件スタイラスの製造及び販売を停止することを求める催告書（以下「本件催告書」という。）を送付した。

これに対しDonkey社は、Pony社に対し、Donkey社による本件位置検出器及び本件スタイラスの製造及び販売はいずれも本件特許権の侵害に当たらないとの反論書を送付した。

Pony社は、2020年8月17日、Donkey社を相手（被告）として、本件特許権侵害を理由に、本件位置検出器及び本件スタイラスの製造及び販売の差止めを求める特許権侵害訴訟を提起した。

### II 特許請求の範囲

#### 【請求項1】

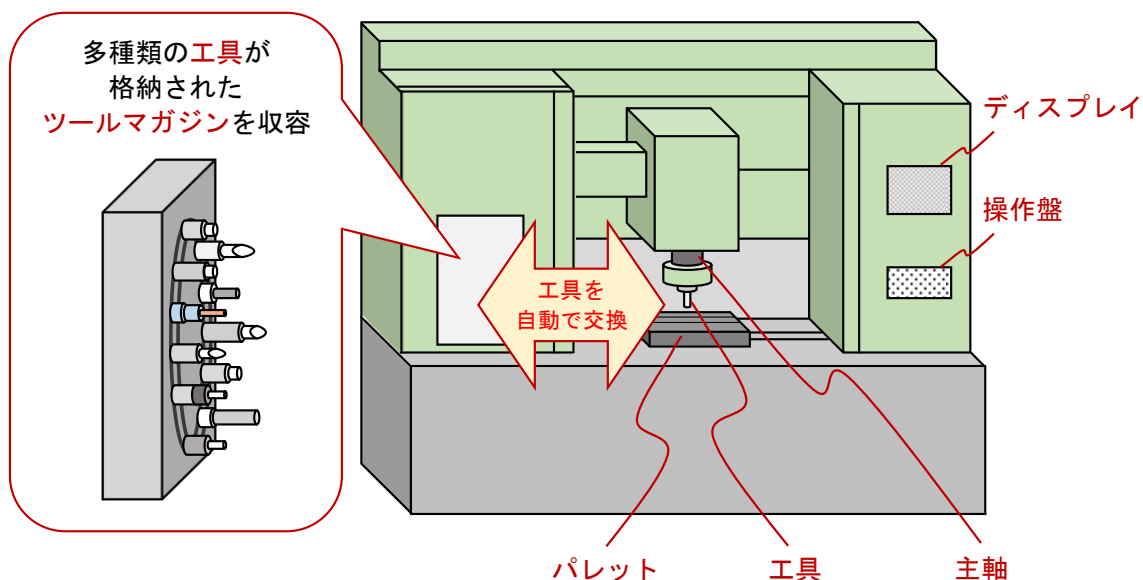
- A 電氣的に絶縁された状態で所定の安定位置を保持する微小移動可能なスタイラスと、  
前記スタイラスに接続された接触検出回路を有する本体とを備え、  
前記スタイラスの接触部が被加工物に接触したときに前記被加工物を介して前記接触検出回路を含む閉回路が形成されることによって、前記スタイラスと被加工物との接触を電氣的に検出する位置検出器であって、
- B 前記スタイラスの接触部がタングステンカーバイドと、ニッケルの結合材とを含有する非磁性材で形成されていることを特徴とする、
- C 位置検出器。

### III 前提技術

#### 1 マシニングセンタ

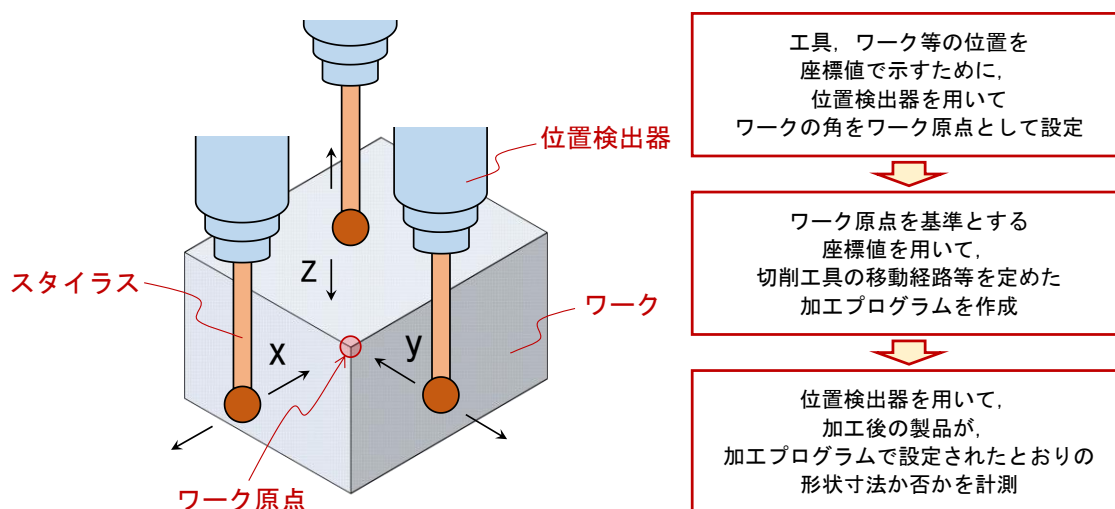
マシニングセンタ（machining center）とは、工具を自動的に交換できる自動工具交換機

能 (Automatic Tool Changer) を有し、数値制御 (Numerical Control) 装置を備えた工作機械。数値制御プログラムによって、多種類のツールが格納されたツールマガジンから必要な工具を取り出してマシニングセンタの主軸にセットし、自動的に工具を交換することにより、フライス削り、中ぐり、穴あけ、ねじ立てなどの様々な加工を連続して行うことができる。



## 2 位置検出器

マシニングセンタの主軸に装着して、加工前のワーク（被加工物）に接触させることで、ワーク原点（座標位置）を設定して加工位置を定めるために用いる装置。加工後のワークの寸法をマイクロメートルオーダーの精度で正確に計測する目的等にも用いられ、高い精度の加工の実現や加工不良の防止に役立つことができる。



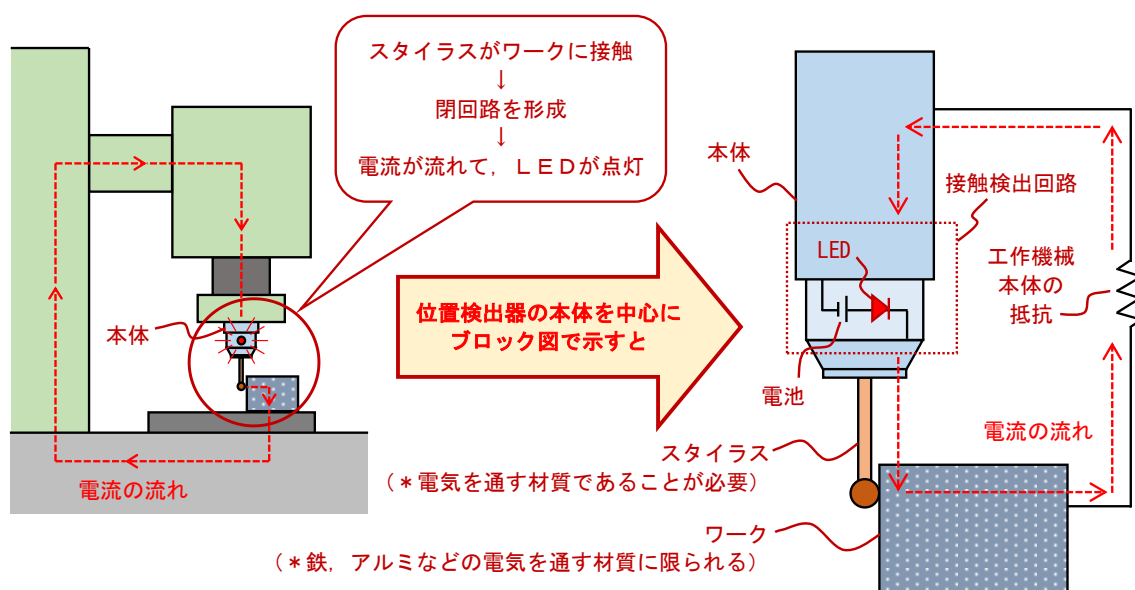
### 3 スタイラス

位置検出器の本体に装着される接触体。ロッドと接触部とから構成され、ロッドの先端に取り付けた接触部は、ワークと繰り返し接触するため、ロッドの材料よりも硬い超合金やルビーなどの材料を用いることがある。

### 4 位置検出器の測定方式

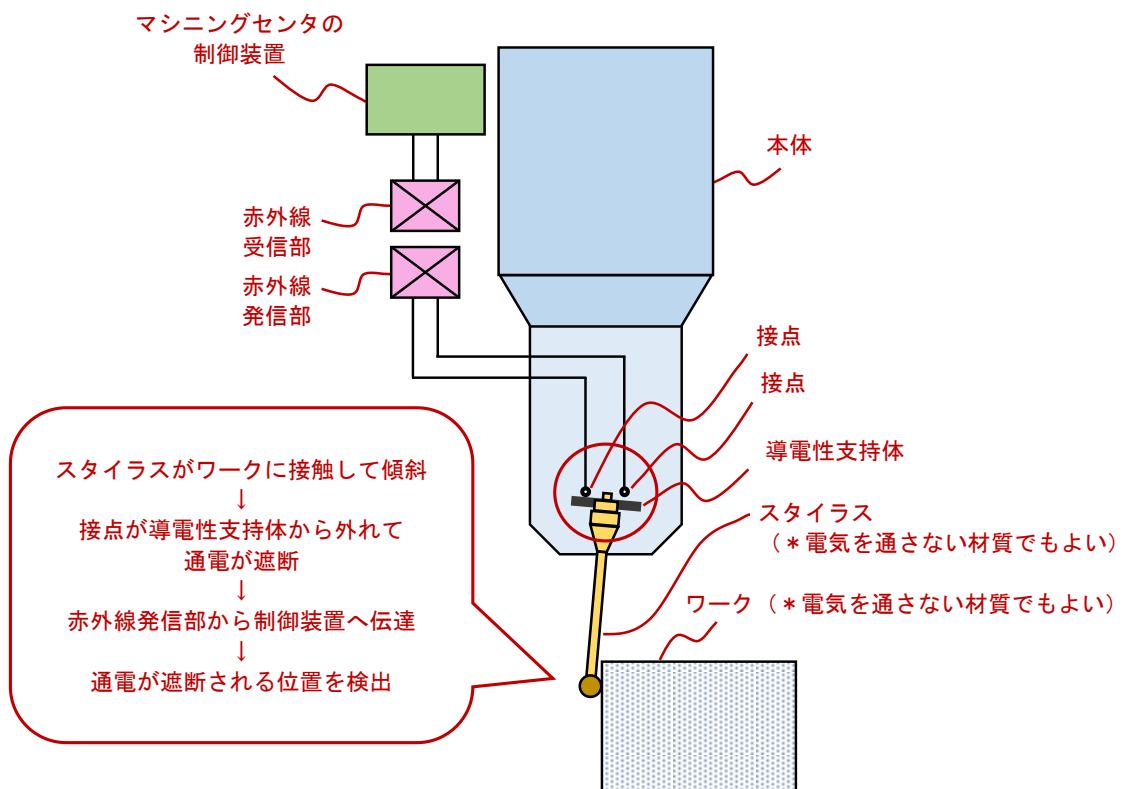
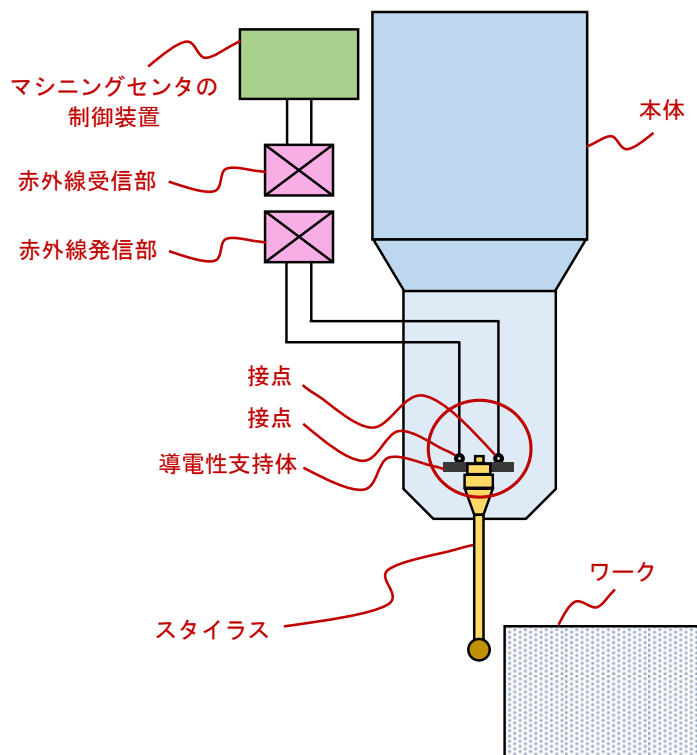
#### (1) 通電方式

スタイラスの接触部が、位置測定の対象であるワークに接触したときに閉回路が形成されて電流が流れ、その電流を直接あるいは電磁誘導を介して検出することでワークの位置測定を行う方式。通電しないワークの位置測定には使用できない。外部接点方式とも呼ばれる。



#### (2) 内部接点方式

通電されたスタイラスの接触部がワークと接触して、ロッドが傾くことにより位置検出器内部に設けた通電接点が外れ、通電が遮断される位置を検出することで測定を行う方式。スタイラスの接触部がワークに接触したときにスタイラス及びワークに通電させるものではないため、通電しないワークの位置測定にも使用できる。その一方で、通電接点が外れるまでスタイラスが傾く必要があるため、スタイラスの接触部がワークに接触した瞬間を感知することができない。

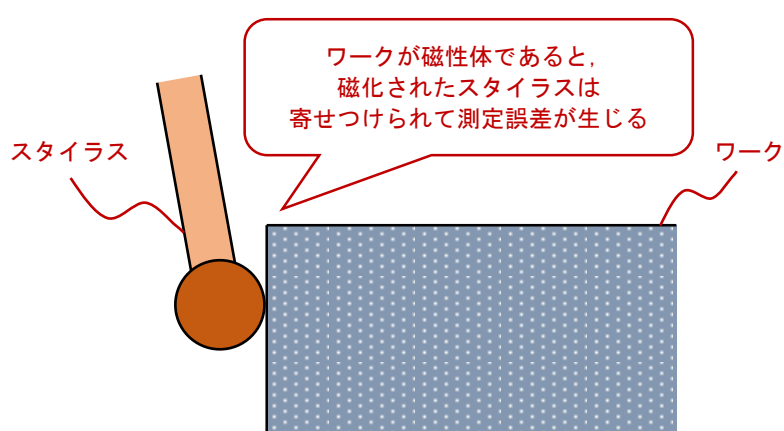


### (3) 位置検出器の動作

通電方式と内部接点方式のいずれの測定方式も、スタイラスの接触部とワークの接触によるLED点灯、赤外線による工作機械への伝達などの手段を用いてワークの位置検出を作業員へ報知する。

通電方式ではロッドと接触部の両方とも導電性のある材料を用いる必要がある。

通電方式と内部接点方式のいずれの測定方式も、磁性体であるワークを測定する場合、着磁されたスタイラス（磁化されたスタイラス）を用いると図に示すようにスタイラスがワークに寄せつけられることで測定誤差が生じる。



### 5 タングステンカーバイド，超硬合金

タングステンカーバイドは、タングステン原子 (W) と炭素原子 (C) からなる化合物(WC)であり、高い剛性と硬さに特徴があり、導電性を有する。炭化タングステンとも呼ばれる。

超硬合金 (Cemented Carbide) とは、硬質の金属炭化物を鉄系金属で焼結した複合材料である。代表的な超硬合金は、タングステンカーバイドと結合相にコバルト(Co)を使用して焼結したWC-Co系合金であり、機械的特性が優れている。また、タングステンカーバイドと結合相にニッケル (Ni)を使用して焼結したものは、WC-Ni系合金である。WC-Ni系合金は、Wの固溶量が一定以上で非強磁性となることと、耐食性（腐食に耐える性質）が向上することに特徴がある。

### 6 非磁性体

物質は、磁性的な性質から、「強磁性体」(ferromagnetic material) (外部から磁界を加えると磁界と同じ方向の磁気を強く帯び、外部からの磁界をゼロにしても強い磁気を帯びる性質を持つ物質)、「常磁性体」(paramagnetic material) (外部から磁界を加えると、磁界と同じ方向の弱い磁気を帯び、外部からの磁界をゼロにすると磁気がなくなる性質を持つ物質)。

「反磁性体」(diamagnetic material) (外部から強い磁界を加えると、磁界と反対方向の極めて弱い磁気を帯び、外部からの磁界をゼロにすると磁気がなくなる性質を持つ物質) に大きく分類される。

単に「磁性体」と呼ぶときは、「強磁性体」を指すことが多く、「非磁性体」とは、「強磁性体」でない物質をいう。

#### IV 本件明細書

##### 【発明の詳細な説明】

##### 【技術分野】

##### 【0001】

本発明は、被加工物との接触により工作機械の工具と被加工物との相対位置を検出する位置検出器に関するものである。

##### 【背景技術】

##### 【0002】

工作機械に取り付けられた被加工物の位置を検出する装置としては、工作機械の工具ホルダに装着される本体にスタイラス(接触体)を取り付け、そのスタイラスを被加工物に接触させることにより被加工物の位置を検出できるようにした位置検出器が知られている。このような位置検出器では、スタイラスは、そのロッドの先端に取り付けた接触部が微小移動可能な状態で本体の所定位置に取り付けられ、接触部が摩耗又は破損した際にはスタイラスごと交換できるように構成されている。

##### 【0003】

このような位置検出器の測定方式としては、スタイラスの接触部が被加工物に接触して、ロッドが傾くことで検出器内部に設けられた通電接点部が外れ、通電が遮断されることによって被加工物の位置を検出する内部接点方式が用いられてきた。

##### 【0004】

また、別の測定方式としては、図2に示すような通電方式(外部接点方式)が知られている。図2に示す通電方式の位置検出器では、本体1に収納されたプラスチックケース2には電池3が収納され、LED4のアノードが電池3の陽極に、カソードが本体1に接続されている。本体1の内部には円板状の基部6が、絶縁体7を介して電氣的に絶縁した状態でバネ8により支持部材9に押し当てるようにして本体1に装着されている。本体1の基部6の中心孔にはネジが切られ、スタイラス5のロッドの基端が取り付けられている。また、支持部材9は、本体1に埋め込まれる部分にネジが切られ、本体1に対するスタイラス5の位置を微調整することができる。本体1の基部6はリード線11で電池3の陰極と接続されている。この通電方式の位置検出器は、本体1を工作機械の工具ホルダ12に装着してスタイラス5を被加工物13に接触させると、工作機械を通る閉回路が形成されてLED4が点灯し、被加工物13の位置が検出される。

#### 【0005】

内部接点方式及び通電方式のいずれについても、位置検出器に用いられるスタイラスには、安価であること、必要な硬さと耐摩耗性を備えていること等が要求されるので、焼き入れ性が良好で焼き入れ焼きもどしにより優れた機械的性質を発揮するベアリング鋼が多く用いられている。

#### 【0006】

##### 【発明が解決しようとする課題】

前記のような位置検出器で、磁性体である被加工物の位置を検出する場合、スタイラスがわずかでも磁化されてしまうと、被加工物の側方からスタイラスを接近させたときに磁力で細長い針状であるスタイラスが僅かに傾くことによって、測定誤差を生じる。

そして、通電方式の位置検出器においては、閉回路が開閉されることで通電状態と非通電状態とが繰り返されることによってスタイラスが次第に磁気を帯びることがあり、このような測定誤差を生じる。

#### 【0007】

このような磁気の影響により生じる測定誤差は、スタイラスをオーステナイト系ステンレス鋼やジュラルミンなどの非磁性金属材で製造すれば解決できるが、非磁性金属材は一般的に硬度が低く、被加工物との接触が繰り返されることで摩耗や変形による測定誤差が生じることになる。

#### 【0008】

本発明は、耐久性があり、測定誤差を生じない非磁性のスタイラスを備えることにより、正確な位置検出を可能にする位置検出器を提供することを課題としている。

##### 【課題を解決するための手段】

#### 【0009】

本発明は、上記課題を解決するために、電氣的に絶縁された状態で所定の安定位置を保持する微小移動可能なスタイラスと、前記スタイラスに接続された接触検出回路を有する本体とを備え、前記スタイラスの接触部が被加工物に接触したときに被加工物を介して前記接触検出回路を含む閉回路が形成されることによって、前記スタイラスと被加工物との接触を電氣的に検出する位置検出器であって、前記スタイラスの接触部がタングステンカーバイドと、ニッケルの結合材とを含有する非磁性材で形成されていることを特徴とする。

##### 【発明の効果】

#### 【0010】

本発明は、スタイラスの接触部を非磁性材で形成することにより、被加工物が磁性を有している場合であっても、磁力でスタイラスが傾くことがなく、また、接触検出回路の開閉動作によってスタイラスが磁化するのを防止できる。そしてスタイラスの接触部をタングステンカーバイドと、ニッケルの結合材とを含有する非磁性材を用いることにより、接触部に高い硬度を付与することができ、接触部の摩耗や変形による位置検出精度の低下を防止で

きる。

このように本発明は、耐久性があり、測定誤差を生じない非磁性のスタイラスを備え、正確な位置検出が可能である。

【図面の簡単な説明】

【0011】

【図1】本発明の一実施形態に係るスタイラスを示す斜視図である。

【図2】本発明の一実施形態に係る位置検出器の側面図を示すとともに、同位置検出器による位置検出方法を示す図である。

【発明の実施の形態】

【0012】

図1及び図2は本発明の一実施形態を示す図である。図2は、位置検出器の全体構造を示している。スタイラス5は、電氣的に絶縁された状態で移動可能かつ所定の安定位置に付勢して本体1に装着されている。スタイラス5は、接触検出回路3、4に接続されており、スタイラス5の接触部が被加工物13に接触したときに、被加工物13及び接触検出回路3、4を含む閉回路が形成されて、電氣的に導通することにより、被加工物13と工具ホルダ12との相対位置が検出される。

図1に示されるスタイラス5は球体状の接触部16とロッド17とで構成されている。ロッド17は、ベリリウム銅を所定寸法に切削加工したあと約350度の温度で時効硬化処理をして製作されている。接触部16は、タングステンカーバイドの微粉末に結合材として4～16%のニッケルを加えて高温下でニッケルを溶融してタングステンカーバイドとニッケルを混合し、型内で球体状に焼結したものの周面を研磨して略真円とし、その周面の1ヶ所にステンレス鋼SUS304の雄ネジ18を電気抵抗溶接することで製作されている。結合材として加えるニッケルは6%とすることが最も好ましい。

【0013】

SUS304は、基本的には非磁性であるが、加工中に磁化するの、機械加工後に固溶化熱処理を施すことで非磁性に戻している。雄ネジ18は、スポット溶接などの電気抵抗溶接のほか、エポキシ系等の接着剤でロッド17に接着してもよい。接着する際は、球体状の接触部16の周面に放電加工で孔を設けて雄ネジ18をこの孔に嵌めた状態で接着すればよい。接触部16は、雄ネジ18をロッド17の先端に設けた雌ネジ孔に嵌め込むことにより、ロッド17の先端に固定される。

【0014】

ロッド17は基端の径が大きくなっており、基端に設けた雄ネジ19を本体1の基部6に設けられている中心孔の雌ネジに嵌め込むことで、スタイラス5が絶縁体7により本体1に電氣的に絶縁された状態で装着される。また、スタイラス5は、バネ8により本体1に対して移動可能かつ中立位置に付勢して設けられている。

ロッド17の材料としては、前記のベリリウム銅のほか、オーステナイト系ステンレス鋼、



ジュラルミンなどを例示することができる。その他、非磁性にしたSUS304などでロッド17全体を製作してもよい。なお、ベリリウム銅を時効硬化処理した材料は、機械的強度が高く変形しにくい。

#### 【0015】

スタイラス5の接触部16は、雄ネジ18をロッド17の先端に設けた雌ネジ孔に嵌め込む構造であるため、交換可能であり、個別に供給できる。同様に、ロッド17も、ロッド17の基端に設けた雄ネジ19を本体1の基部6に設けられている中心孔の雌ネジに嵌め込む構造であるため、交換可能であり、個別に供給できる。

#### 【0016】

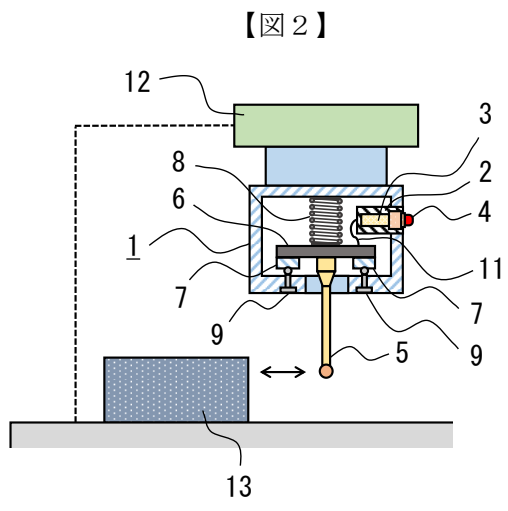
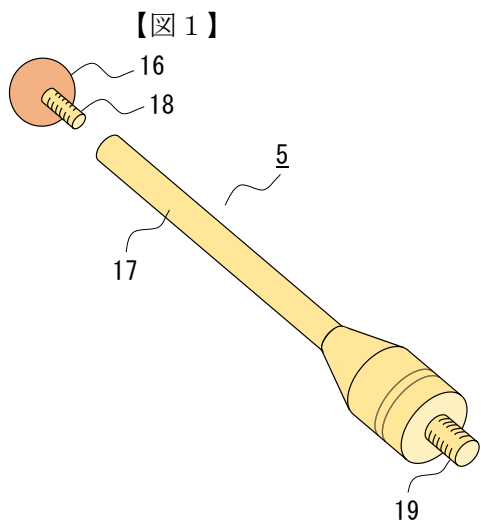
本実施形態に係る位置検出器では、スタイラス5が非磁性材で形成されているので、被加工物13が磁性を有している場合であっても、磁力でスタイラス5が傾くことがなく、また、接触検出回路3、4の開閉動作によってスタイラスが磁化するのを防止できる。そして、スタイラス5の接触部16をタングステンカーバイドと、ニッケルの結合材とを含有する非磁性材を用いていることにより、接触部に高い硬度を付与することができ、接触部の摩耗や変形による位置検出精度の低下を防止できる。

#### 【0017】

また、本実施形態に係る位置検出器では、細長いロッドを備えるスタイラスであっても、磁力によりロッドが傾くことを防止できる。細長いロッドは、外力による屈曲変形を受けやすいが、ロッドの材料としてベリリウム銅を時効硬化処理した硬い材料を用いることにより、ロッドの屈曲変形による測定精度の低下も防止できる。接触部を球体状とすることにより、総ての方向からの正確な位置検出が可能である。

#### 【符号の説明】

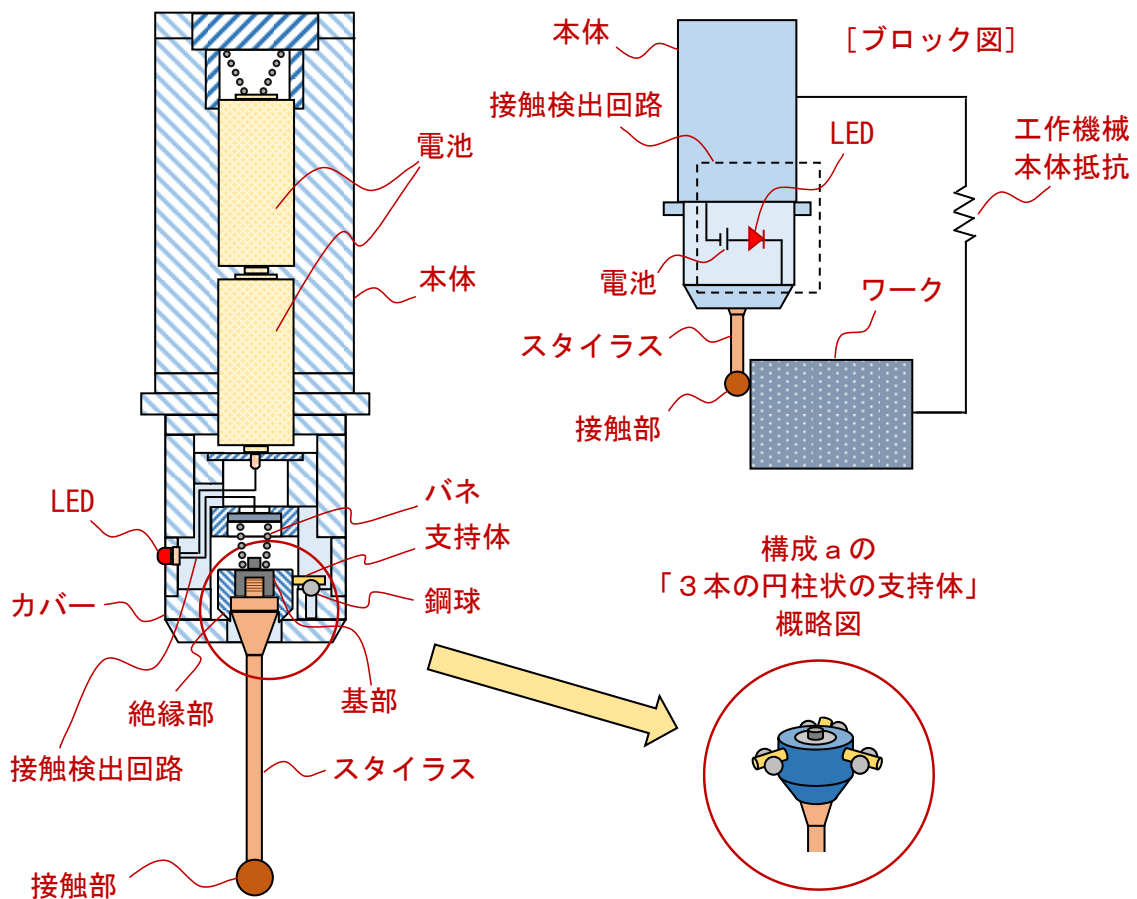
1	本体	2	プラスチックケース	3	電池
4	LED	5	スタイラス	6	基部
7	絶縁体	8	バネ	9	支持部材
11	リード線	12	工具ホルダ	13	被加工物
16	接触部	17	ロッド	18, 19	雄ネジ



V 本件位置検出器及び本件スタイラス

1 本件位置検出器の構成及び説明図

Dポインタ (型式D-10)

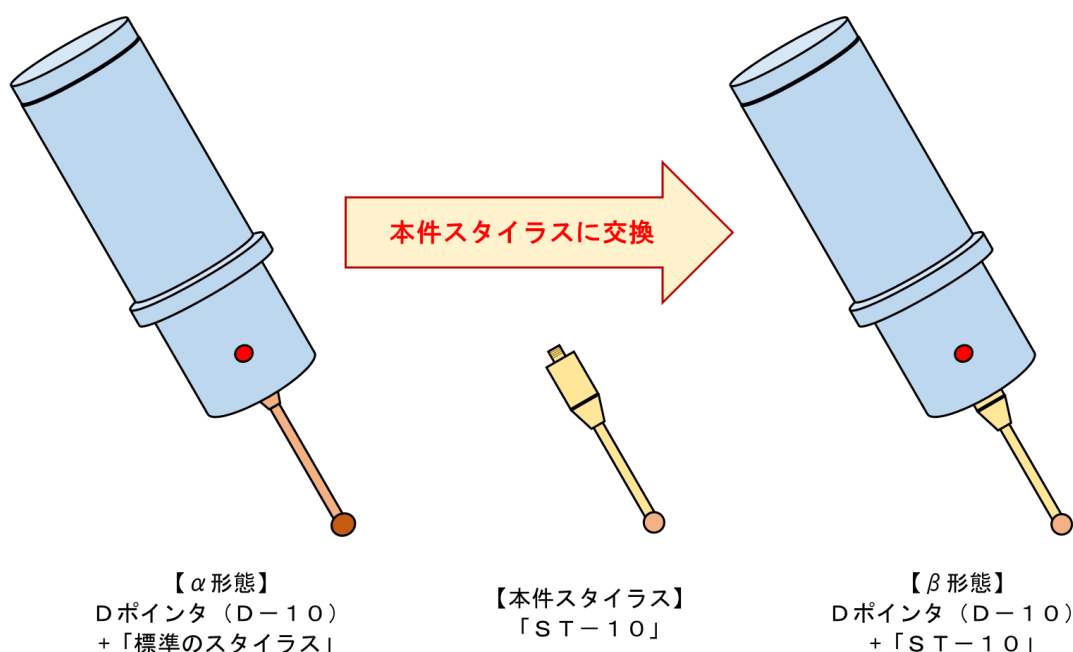


本件位置検出器は、接触体の接触部が、位置測定の対象である被加工物等に接触したときに閉回路が形成されて電流が流れ、その電流を検出して位置を測定する「通電方式」を採用

している。

本件位置検出器には、標準装備として、SUS（ステンレス鋼）製のスタイラス（以下「標準仕様のスタイラス」という。）が取り付けられているが、交換用部品として、接触部がタングステンカーバイドと、ニッケルの結合材とを含有する非磁性材Aからなる型式ST-10のスタイラス（本件スタイラス）を取り付けることができる。

以下においては、標準仕様のスタイラスが取り付けられた本件位置検出器を「 $\alpha$ 形態の本件位置検出器」、本件スタイラスが取り付けられた本件位置検出器を「 $\beta$ 形態の本件位置検出器」という。



## 2 $\beta$ 形態の本件位置検出器の構成

- a 中心部より周方向3分割の角度で延出された3本の円柱状の支持体がそれぞれ2個一組の鋼球上の上にバネにより付勢された状態で載置されており、内蔵する電池の正極からの接触検出回路及びバネを介したラインと、当該電池の負極からの本体、鋼球及び支持体を介したラインとの間で、3本の支持体が絶縁部を介して基部に固定されることにより、電氣的に絶縁された状態で、所定の安定位置を保持する、微小移動可能な基部に装着されたスタイラスと、

前記スタイラスに電氣的に接続されたLEDを備えた接触検出回路とを備え、

前記スタイラスの先端の球体が被加工物であるワークに接触したときに、前記スタイラス、前記ワーク、工作機械本体の抵抗及び前記接触検出回路からなるラインが閉成されることにより、前記接触検出回路で前記スタイラスと前記ワークとの接触

を電氣的に検出する位置検出器において、

- b 前記スタイラスの接触部がタングステンカーバイドと、ニッケルの結合材とを含有する非磁性材Aで形成されていることを特徴とする、
- c 位置検出器。

#### VI 本件発明の構成要件充足性

α形態の本件位置検出器は、本件発明の構成要件A及びCを充足するが、構成要件Bを充足しない。

β形態の本件位置検出器は、本件発明の構成要件AないしCを充足する。

#### VII P o n y 社（原告）の主張の要旨

##### 1 本件スタイラスの製造及び販売による本件特許権の侵害（間接侵害）

被告による本件スタイラスの製造及び販売は、次のとおり、本件特許権の間接侵害（特許法101条1号，2号）を構成する。

- (1) β形態の本件位置検出器は、本件発明の構成要件をすべて充足し、その技術的範囲に属する。

本件位置検出器を有するユーザーが、本件位置検出器に本件スタイラスを取り付ける行為は、物の発明である本件発明の技術的範囲に属するβ形態の本件位置検出器に係る「物の生産」に該当する。

- (2) 本件発明は、位置検出器の測定方式として通電方式を採用したことによってスタイラスが磁気を帯び、これによって被加工物とスタイラスとが磁力で引き合い、測定誤差が生じるとの問題を解決するために、スタイラスの先端の接触部を非磁性材の超合金としたものである。このようにスタイラスを非磁性材の超合金とする必要性は、通電方式を採用した場合にのみ生じるから、本件スタイラスは、通電方式の位置検出器である本件位置検出器に取り付けることしか想定されていない。もっとも、本件スタイラスは、内部接点方式の位置検出器にも取付可能であるが、内部接点方式の位置検出器には、スタイラスが通電により磁気を帯びるとの問題は生じないから、本件スタイラスを内部接点方式の位置検出器のスタイラスとして取り付けることは、本件スタイラスの経済的、商業的又は実用的な用途であるとはいえない。

したがって、本件スタイラスは、β形態の本件位置検出器に係る「その物の生産にのみ用いる物」に該当するから、被告による本件スタイラスの製造及び販売は、本件特許権の間接侵害（特許法101条1号）を構成する。

- (3)① 仮に本件スタイラスがβ形態の本件位置検出器に係る「その物の生産にのみ用いる物」に該当しないとしても、本件スタイラスは、β形態の本件位置検出器に係る「その物の生産に用いる物」に該当する。

また、本件スタイラスは、規格品、普及品ではなく、その用途は被告が製造する位置検出器に取り付ける用途に限定されているから、「日本国内において広く一般に流通しているもの」とはいえない。

② 本件発明の課題は、位置検出器の測定方式として通電方式を採用したことによってスタイラスが磁気を帯び、これによって被加工物とスタイラスとが磁力で引き合うことで生じる測定誤差や、スタイラスが被加工物との当接離隔を繰り返すことで摩耗や変形することによって生じる測定誤差を防止することであり、本件発明は、この課題の解決手段として、構成要件Bの「タングステンカーバイドと、ニッケルの結合材とを含有する非磁性材で形成されている」との構成を採用している。

そうすると、スタイラスの接触部がタングステンカーバイドと、ニッケルの結合材とを含有する非磁性材Aで形成されている本件スタイラスは、本件発明で新たに開示された本件発明の特徴的技術手段を特徴付けている特有の構成を直接もたらず特徴的な部品であるといえるから、本件発明による「課題の解決に必要不可欠なもの」に該当する。

④ 本件スタイラスは、主として本件位置検出器に用いられるものであるから、本件スタイラスを購入する者のうち例外的とはいえない範囲の者が、本件スタイラスを本件位置検出器に取り付けて使用する蓋然性が高い状況にある。被告は、遅くとも本件催告書の送付を受けた時点までには、上記状況が存在することを認識し、本件発明が「特許発明であること」及び本件スタイラスが「その発明の実施に用いられること」を知りながら、本件スタイラスを製造及び販売していたというべきである。

⑤ 以上によれば、被告による本件スタイラスの製造及び販売は、本件特許権の間接侵害（特許法101条2号）を構成する。

## 2 本件位置検出器の製造及び販売による本件特許権の侵害（間接侵害）

前述のとおり、本件位置検出器を有するユーザーが、本件位置検出器に本件スタイラスを取り付ける行為は、本件発明の技術的範囲に属するβ形態の本件位置検出器に係る「物の生産」に該当するから、本件位置検出器は、β形態の本件位置検出器に係る「その物の生産に用いる物」に該当する。

また、本件発明の課題を解決するためには、位置検出器の測定方式として通電方式を採用すること及びスタイラスを非磁性材で形成することの双方が必須であるといえるから、本件位置検出器も、本件発明による「課題の解決に必要不可欠なもの」に該当する。

加えて、被告は、遅くとも本件催告書の送付を受けた時点までには、本件発明が「特許発明であること」及び本件位置検出器が「その発明の実施に用いられること」を知りながら、本件位置検出器を製造及び販売していたというべきであるから、被告による本件位置検出器の製造及び販売は、本件特許権の間接侵害（特許法101条2号）を構成する。

## 3 差止めの必要性

被告による本件スタイラス及び本件位置検出器の製造及び販売は、本件特許権の間接侵害を構成すること、被告は上記製造及び販売を現に行っていることからすると、上記製造及び販売の差止めの必要性は高い。

#### VIII Donkey社（被告）の主張の要旨

- 1 本件スタイラスの製造及び販売による本件特許権の侵害（間接侵害）の主張に対し
  - (1) 本件スタイラスは、本件位置検出器以外にも、被告が製造する内部接点方式の位置検出器との適合性があり、上記位置検出器に取り付けて使用することができる。この点は、本件スタイラスのカタログにも、明記されている。

また、超硬合金は、耐摩耗性、耐食性に優れており、内部接点方式の位置検出器においても、被加工物の硬度が高い場合など、被加工物との接触を繰り返すことで摩耗や変形による測定誤差が生じることを防止するというメリットがあるから、超硬合金からなるスタイラスを使用する必要性がある。実際に、被告の顧客において、内部接点方式の位置検出器に本件スタイラスを取り付けて使用している例は存在する。

したがって、本件スタイラスは、内部接点方式の位置検出器のスタイラスとして用いるという経済的、商業的又は実用的な用途が存在するから、β形態の本件位置検出器の「生産にのみ用いる物」（特許法101条1号）に該当しない。
  - (2) スタイラスは、対象物に当接させる先端部を有する部材であって、物の位置の検出の分野において従来から位置検出器に取り付けられて広く用いられてきたものである。本件スタイラスも、他のスタイラスと同様に位置検出器に取り付けられて位置検出を行うために対象物に当接させる機能を有する製品であるという点においては、従来のものと異なる点はない。

したがって、本件スタイラスは、「日本国内において広く一般に流通している」（特許法101条2号括弧書き）規格品、普及品であるといえる。
  - (3) 被告は、本件位置検出器を販売する際に、標準装備としてSUS製のスタイラス（標準仕様のスタイラス）を取り付けて販売している。また、本件スタイラスは、内部接点方式の位置検出器に取り付けて使用することが可能であり、実際にも、内部接点方式の位置検出器に取り付けて使用する例は存在する。しかし、被告は、本件スタイラスが本件位置検出器に取り付けて使用される例が何例あるのか、あるいはどの程度の割合で使用されているのかを正確に把握していない。

したがって、被告において、本件スタイラスが「その発明の実施に用いられること」を知りながら本件スタイラスを製造及び販売したということとはできない。
  - (4) 以上によれば、被告による本件スタイラスの製造及び販売が本件特許権の間接侵害（特許法101条1号、2号）を構成するとの原告の主張は、理由がない。
- 2 本件位置検出器の製造及び販売による本件特許権の侵害（間接侵害）の主張に対し
  - (1) 本件発明は、スタイラスを非磁性体とすることにより従来の通電方式の位置検出器におけるスタイラスの磁性化に係る課題を解決するものであり、本件発明の特徴

的技術手段を特徴付けている特有の構成を直接もたらす特徴的な部品は、本件スタイラスである。

被告は、本件位置検出器を販売する際に、標準装備としてSUS製のスタイラス（標準仕様のスタイラス）を取り付けて販売している。この事実が示すように、本件位置検出器は、それ自体としてスタイラスが被加工物等との当接離隔を繰り返すことによる摩耗や変形、磁性化による測定誤差が発生することを防止するものとはいえない。

また、本件位置検出器と同様の構成を備える通電方式の位置検出器は本件特許の出願前から存在しており、本件位置検出器の構成は公知であった。

したがって、本件位置検出器は、本件発明による「課題の解決に不可欠なもの」（特許法101条2号）ではない。

(2) 以上によれば、被告による本件位置検出器の製造及び販売が本件特許権の間接侵害（特許法101条2号）を構成すると原告の主張は、理由がない。

### 3 差止めの必要性の主張に対し

仮に本件スタイラスの製造及び販売が全面的に差し止められることとなれば、本件スタイラスを内部接点方式の位置検出器に取り付けて使用するという適法な用途自体も制限を受けることとなり、妥当でない。また、公知の構成を有するにすぎない本件位置検出器の製造及び販売が制限されるべき理由もない。

したがって、原告による本件スタイラス及び本件位置検出器の製造及び販売の差止請求は、特許法100条1項が規定する「侵害の停止又は予防」に必要な範囲を明らかに超える過大な請求であり、差止めの必要性はない。

## IX 日本法の参照条文

(差止請求権)

第100条 特許権者又は専用実施権者は、自己の特許権又は専用実施権を侵害する者又は侵害するおそれがある者に対し、その侵害の停止又は予防を請求することができる。

2 特許権者又は専用実施権者は、前項の規定による請求をするに際し、侵害の行為を組成した物（物を生産する方法の特許発明にあつては、侵害の行為により生じた物を含む。第102条第1項において同じ。）の廃棄、侵害の行為に供した設備の除却その他の侵害の予防に必要な行為を請求することができる。

(侵害とみなす行為)

第101条 次に掲げる行為は、当該特許権又は専用実施権を侵害するものとみなす。

- 一 特許が物の発明についてされている場合において、業として、その物の生産にのみ用いる物の生産、譲渡等若しくは輸入又は譲渡等の申出をする行為
- 二 特許が物の発明についてされている場合において、その物の生産に用いる物（日本国内において広く一般に流通しているものを除く。）であつてその発明による課題の解決

に不可欠なものにつき、その発明が特許発明であること及びその物がその発明の実施に用いられることを知りながら、業として、その生産、譲渡等若しくは輸入又は譲渡等の申出をする行為

(\*) なお、適用法令は各国において最新のものを用いるものとする。