

【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 18 年 11 月 2 日 (2006.11.2)

【公開番号】特開 2005-121094 (P2005-121094A)

【公開日】平成 17 年 5 月 12 日 (2005.5.12)

【年通号数】公開・登録公報 2005-018

【出願番号】特願 2003-355078 (P2003-355078)

【国際特許分類】

**F 1 6 H 55/06 (2006.01)**

**B 4 1 J 29/08 (2006.01)**

**F 1 6 H 1/08 (2006.01)**

【F I】

F 1 6 H 55/06

B 4 1 J 29/08 A

F 1 6 H 1/08

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 9 月 19 日 (2006.9.19)

【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】

モータの出力軸に一体回動可能に取り付けられた第 1 の樹脂製やまば歯車と、  
 この第 1 の樹脂製やまば歯車と噛み合って、被動軸と一体に回動する第 2 の樹脂製やまば歯車と、  
 を備えたギヤトレインであって、  
 前記第 1 の樹脂製やまば歯車の歯のねじれ角を、前記第 2 の樹脂製やまば歯車の歯のねじれ角よりも大きくし、  
 前記第 2 の樹脂製やまば歯車の頂部と前記第 1 の樹脂製やまば歯車の歯との間に隙間が生じるように、前記第 1 の樹脂製やまば歯車と前記第 2 の樹脂製やまば歯車とが噛み合わされた、  
 ことを特徴とするギヤトレイン。

【請求項 2】

モータの出力軸に一体回動可能に取り付けられた第 1 の樹脂製やまば歯車と、  
 この第 1 の樹脂製やまば歯車と噛み合って、被動軸と一体に回動する第 2 の樹脂製やまば歯車と、  
 を備えたギヤトレインであって、  
 前記第 1 及び第 2 の樹脂製やまば歯車は、歯のねじれ方向が反対のはずば歯車を貼り合わせたような形状を呈し、歯のねじれ方向が一方側の第 1 歯車部分とこの第 1 歯車部分の歯のねじれ方向と反対の方向に歯がねじれる第 2 歯車部分とを歯幅方向に連続するように一体成形してなり、  
 前記第 2 の樹脂製やまば歯車の第 1 歯車部分と第 2 歯車部分を、前記第 1 の樹脂製やまば歯車の第 1 歯車部分と第 2 歯車部分に向かって凸形状となるように湾曲させて、  
 前記第 2 の樹脂製やまば歯車の頂部と前記第 1 の樹脂製やまば歯車の歯との間に隙間が生じるように、前記第 1 の樹脂製やまば歯車と前記第 2 の樹脂製やまば歯車とが噛み合わされた、

ことを特徴とするギヤトレイン。

【請求項 3】

前記請求項 1 又は 2 に記載のギヤトレインを備え、前記ギヤトレインによって駆動される搬送ローラによってシートを画像形成部に送り込むことを特徴とする画像形成装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】発明の名称

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の名称】ギヤトレイン及び画像形成装置

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

請求項 1 の発明は、モータの出力軸に一体回動可能に取り付けられた第 1 の樹脂製やまば歯車と、この第 1 の樹脂製やまば歯車と噛み合っ、被動軸と一体に回動する第 2 の樹脂製やまば歯車と、を備えたギヤトレインに関するものである。この発明のギヤトレインにおいて、(1) 前記第 1 の樹脂製やまば歯車の歯のねじれ角を、前記第 2 の樹脂製やまば歯車の歯のねじれ角よりも大きくし、(2) 前記第 2 の樹脂製やまば歯車の頂部と前記第 1 の樹脂製やまば歯車の歯との間に隙間が生じるように、前記第 1 の樹脂製やまば歯車と前記第 2 の樹脂製やまば歯車とが噛み合わされるようになっている。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0009】

請求項 2 の発明は、モータの出力軸に一体回動可能に取り付けられた第 1 の樹脂製やまば歯車と、この第 1 の樹脂製やまば歯車と噛み合っ、被動軸と一体に回動する第 2 の樹脂製やまば歯車と、を備えたギヤトレインに関するものである。この発明のギヤトレインにおいて、前記第 1 及び第 2 の樹脂製やまば歯車は、歯のねじれ方向が反対のはずば歯車を貼り合わせたような形状を呈し、歯のねじれ方向が一方側の第 1 歯車部分とこの第 1 歯車部分の歯のねじれ方向と反対の方向に歯がねじれる第 2 歯車部分とを歯幅方向に連続するように一体成形してなるものである。そして、前記第 2 の樹脂製やまば歯車の第 1 歯車部分と第 2 歯車部分を、前記第 1 の樹脂製やまば歯車の第 1 歯車部分と第 2 歯車部分に向かって凸形状となるように湾曲させてある。また、前記第 2 の樹脂製やまば歯車の頂部と前記第 1 の樹脂製やまば歯車の歯との間に隙間が生じるように、前記第 1 の樹脂製やまば歯車と前記第 2 の樹脂製やまば歯車とが噛み合わされるようになっている。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0010】

請求項 3 の発明は、前記請求項 1 又は 2 の発明に係るギヤトレインを備え、前記ギヤトレインによって駆動される搬送ローラによってシートを画像形成部に送り込むことを特徴とする画像形成装置に関するものである。