

【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6部門第3区分  
【発行日】平成28年9月1日(2016.9.1)

【公開番号】特開2015-87794(P2015-87794A)  
【公開日】平成27年5月7日(2015.5.7)  
【年通号数】公開・登録公報2015-030  
【出願番号】特願2013-223236(P2013-223236)  
【国際特許分類】

G 0 7 D 9/00 (2006.01)

【F I】

G 0 7 D 9/00 4 1 6 Z

【手続補正書】

【提出日】平成28年7月13日(2016.7.13)

【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】

回転自在に支持され駆動部の動力により回転するシャフトと、  
当該シャフトの一端と連結され当該シャフトに上記駆動部の動力を伝達する為の連結部と、

上記シャフトに設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第1の孔と上記連結部に設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第2の孔とを連通させてなる連通孔に挿入されることで上記シャフトと上記連結部とを固定する固定具と、

上記連通孔に挿入された固定具が上記連通孔から抜けないように、上記固定具が挿入された上記連通孔を覆う被覆部とを有する

連結機構。

【請求項2】

上記シャフトには、媒体の搬送方向を切り替える為のブレード部が取り付けられ、  
上記ブレード部の一部が上記被覆部として上記固定具が挿入された連通孔を覆う  
請求項1に記載の連結機構。

【請求項3】

上記被覆部は、樹脂であり、  
上記シャフトと上記連結部とを上記固定具で固定した後、上記固定具が挿入された連通孔を覆うように、当該シャフト及び連結部と一体成型される  
請求項1に記載の連結機構。

【請求項4】

上記被覆部が上記シャフト及び連結部と一体成型される際に、上記第1の孔及び第2の孔と上記固定具との間に生じる隙間に、上記被覆部となる樹脂が流し込まれて当該隙間が当該樹脂により埋められる

請求項3に記載の連結機構。

【請求項5】

上記固定具は、中空の固定ピンであり、

上記被覆部が上記シャフト及び連結部と一体成型される際に、上記第1の孔及び第2の孔と上記固定具との間に生じる隙間に、上記被覆部となる樹脂が流し込まれて当該隙間が当該樹脂により埋められるとともに、当該樹脂が上記固定ピンの内部にも流し込まれて当

該固定ピンの内部が樹脂で満たされる

請求項 4 に記載の連結機構。

【請求項 6】

上記連結部は、上記シャフトと上記駆動部の回転軸との間を介するカップリングである請求項 1 に記載の連結機構。

【請求項 7】

媒体の処理に必要な動力を生成する駆動部と、

回転自在に支持され上記駆動部の動力により回転するシャフトと、当該シャフトの一端と連結され当該シャフトに上記駆動部の動力を伝達する為の連結部と、上記シャフトに設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第 1 の孔と上記連結部に設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第 2 の孔とを連通させてなる連通孔に挿入されることで上記シャフトと上記連結部とを固定する固定具と、上記連通孔に挿入された固定具が上記連通孔から抜けないように、上記固定具が挿入された上記連通孔を覆う被覆部とを有する連結機構とを備える媒体処理装置

【請求項 8】

回転自在に支持され駆動部の動力により回転するシャフトの一端に、当該シャフトに駆動部の動力を伝達する為の連結部を連結させ、さらに上記シャフトに設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第 1 の孔と上記連結部に設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第 2 の孔とを連通させてなる連通孔に固定具を挿入することで、上記シャフトと上記連結部とを固定する工程と、

上記連通孔に挿入された固定具が上記連通孔から抜けないように、上記シャフトと上記連結部とを固定したものに、上記固定具が挿入された上記連通孔を覆う被覆部を取り付ける工程と

を有する連結機構の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0023

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0023】

かかる課題を解決するため本発明の連結機構及び媒体処理装置においては、回転自在に支持され駆動部の動力により回転するシャフトと、当該シャフトの一端と連結され当該シャフトに駆動部の動力を伝達する為の連結部と、シャフトに設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第 1 の孔と連結部に設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第 2 の孔とを連通させてなる連通孔に挿入されることでシャフトと連結部とを固定する固定具と、連通孔に挿入された固定具が連通孔から抜けないように、固定具が挿入された連通孔を覆う被覆部とを設けるようにした。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0024

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0024】

また、本発明の連結機構の製造方法においては、回転自在に支持され駆動部の動力により回転するシャフトの一端に、当該シャフトに駆動部の動力を伝達する為の連結部を連結させ、さらにシャフトに設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第 1 の孔と連結部に設けられた軸方向と直行する方向に貫通する第 2 の孔とを連通させてなる連通孔に固定具を挿入することで、シャフトと連結部とを固定する工程と、連通孔に挿入された固定具が連通孔から抜けないように、シャフトと連結部とを固定したものに、固定具が挿入された連通孔を覆う被覆部を取り付ける工程とを設けるようにした。