

【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 25 年 12 月 5 日 (2013.12.5)

【公表番号】特表 2013-517433 (P2013-517433A)
 【公表日】平成 25 年 5 月 16 日 (2013.5.16)
 【年通号数】公開・登録公報 2013-024
 【出願番号】特願 2012-549255 (P2012-549255)
 【国際特許分類】

F 1 6 D 3/68 (2006.01)

【 F I 】

F 1 6 D 3/68

【手続補正書】

【提出日】平成 25 年 10 月 17 日 (2013.10.17)

【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】

2 つの継手 (1、10) が設けられていることと、
 第 1 部分と、第 2 部分とをそれぞれ有することと、
 前記第 1 部分及び前記第 2 部分は、ばねの力に反して互いに対して限られた程度挨じることが可能であることと、

前記ばねは、弾性ゴム材料からなる板状ばね板 (8) を備えることと、

支持板 (9) が前記ばね板 (8) の間に設けられることと、

前記ばね板 (8) 及び前記支持板 (9) を担持するためのいくつかのキャリア (4) が前記継手の円周に分布するように設けられていることと、

継手軸の上面から見て、各キャリア (4) は半径方向内側に向かって先が細くなる楔の輪郭を有することと、

交互になった前記ばね板 (8) 及び前記支持板 (9) のポケットが、各キャリアの両側で前記キャリア (4) の 2 つの楔表面に隣接して配置されていることと、

円周方向で見て外側の前記支持板 (9) は、案内ストリップ (20) 又は案内溝 (21) を有し、それらは他方の継手部分の外側の前記支持板 (9) の対応する案内ストリップもしくは案内溝と協働することと、

前記第 1 継手 (1) の前記第 2 部分は、連結軸を介して前記第 2 継手 (10) の前記第 1 部分と駆動結合されていることと、

各継手は、継手軸 (5) の方向で見て星形の本体 (3) を備えていることと、

前記本体 (3) は、半径方向外側に延びる複数の突起部 (3.1) を有することと、

各突起部 (3.1) は、キャリア (4) を担持することと、

各キャリア (4) は、2 つのネジ (6、6) により関連する前記突起部 (3.1) に固定されることとを含む、トルクを駆動軸から出力軸へ伝達するための継手装置であって、

前記 2 つのネジ (6、6) の間に前記キャリア (4) を位置決めするための位置決めピン (7) が設けられ、前記位置決めピンは、前記ネジ (6、6) に対して軸方向に平行であることと、

前記 2 つの継手のうちの一方 (1) は、前記駆動軸と駆動結合されており、前記 2 つの継手のうちの他方 (10) は、前記出力軸と駆動結合されていることと、

前記対応する継手 (1、10) の前記第 1 部分又は前記第 2 部分の対応する凹部に挿入

可能である各キャリア（４）は、前記キャリアによって担持されるばね板（８）と共に、予め取り付けられたばねユニットを形成することを特徴とする、継手装置。

【請求項２】

前記ばね板（８）は、前記キャリア（４）の該当する楔表面に、そして後続の支持板（９）の該当する表面にそれぞれ加硫接着されることを特徴とする、請求項１に記載の継手装置。

【請求項３】

円周方向で見て外側の前記支持板（９）は、案内ストリップ（２０）又は案内溝（２１）を有し、それらは他方の継手部分のばねパケットの対応する案内ストリップもしくは案内溝と協働することを特徴とする、請求項１又は２に記載の継手装置。

【請求項４】

前記位置決めピン（７）が、前記楔形状キャリア（４）を貫いて案内され、前記該当する突起部（３．１）に嵌入されることを特徴とする、請求項１～３の何れか一項に記載の継手装置。

【請求項５】

更に、前記ネジにより前記キャリア（４）に固定され、かつばね板（８）及び支持板（９）からなるばねパケットに達するブラケットが設けられることを特徴とする、請求項１に記載の継手装置。

【請求項６】

前記請求項１～４の何れか一項に記載の継手装置の取付け方法であって、

前記位置決めピン（７）が、前記楔形状キャリア（４）を貫いて案内され、前記該当する突起部（３．１）に嵌入される工程と、

前記キャリア（４）、前記ばね板（８）及び前記支持板（９）を含むばねユニットが前記第１部分又は前記第２部分の本体（３）に取り付けられる工程とを特徴とする、方法。