

【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1区分

【発行日】平成30年11月22日(2018.11.22)

【公開番号】特開2016-128686(P2016-128686A)

【公開日】平成28年7月14日(2016.7.14)

【年通号数】公開・登録公報2016-042

【出願番号】特願2015-241971(P2015-241971)

【国際特許分類】

F 04 D 29/60 (2006.01)

A 47 L 15/42 (2006.01)

H 02 K 7/14 (2006.01)

H 02 K 5/04 (2006.01)

【F I】

F 04 D 29/60 E

A 47 L 15/42 D

A 47 L 15/42 F

H 02 K 7/14 B

H 02 K 5/04

【手続補正書】

【提出日】平成30年10月10日(2018.10.10)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0019

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0019】

[0034]

各磁石30の極円弧角(pole arc angle)と180度の角度との比は、0.75~0.95の範囲内であることが好ましく、より好ましくは、0.9~0.95の範囲内である。ここで用いる「極円弧角」という語は、半径方向外面40の円弧面部46の2つの円周方向の端部と回転軸28の中心軸とを連結する仮想線によって形成される角度を意味する。同一側の2つの磁石30の半径方向外面40の2つの平面部48は、同一平面にある。2つの同一平面の平面部48の2つの円周方向の端部間の距離d1は、2mm~9.5mmの範囲内である。2つの共面連結面44の2つの外端間の距離d2とオーバーモールド成形品32の外側の直徑d3との比は、0.82~0.95の範囲内である。一実施形態では、磁石30の極円弧角は、166度よりも大きく、2つの同一平面の平面部48の2つの円周方向の端部間の距離d1は、2mm~2.5mmの範囲内である。オーバーモールド成形品32の外側リング36の軸方向の端部は、少なくとも2つの位置決め溝52を形成し、位置決め溝52は、円周方向に互いに離間して設けられ、オーバーモールド成形品32の形成処理時に2つの磁石30を位置決めするようになっている。各位置決め溝52は、2つの磁石30の同じ側の2つの平面部48が完全に露出した状態で、2つの磁石30が互いに接触する領域に設けられる。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0042

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0042】

1 0 ポンプ
1 2 ポンプチャンバ
1 4 ポンプハウジング
1 6 入口
1 8 出口
2 0 インペラ
2 2 モータ
2 6 ロータ
2 8 回転軸
3 0 磁石（永久磁石）
3 2 オーバーモールド成形品
3 4 内側リング
3 6 外側リング
3 8 エンドプレート
3 9 凹凸構造
4 0 半径方向外面
4 2 半径方向内面
4 4 共面連結面
4 6 円弧部（円弧面部）
4 8 平面部
5 0 内孔
5 2 位置決め溝
5 4 ステータコア
5 6 ステータ巻線
5 8 底部
6 0 分岐部
6 2 極
6 4 , 6 5 側面
6 6 極円弧面
6 8 組立穴
7 0 突起
7 2 凹部
7 4 円周方向の端部
7 5 開口スロット
7 6 エアギャップ
7 8 始動溝
8 0 絶縁巻線プラケット
8 2 回路基板
8 4 過熱保護部
8 6 導線
8 8 入力端子
9 0 出力端子
9 2 管状部
9 4 端壁
9 5 巷線空間
9 6 配線案内スロット
9 8 分離壁
1 0 0 カバー本体
1 0 2 底板
1 0 4 封止リング

1 0 6 半径方向の溝
1 0 8 上板
1 1 0 密閉側板
1 1 2 , 1 1 3 スナップ係止構造（係止スロット，突起）
1 1 4 弹性アーム
1 1 6 段部
1 1 8 ブロック
1 2 0 開口部
1 2 2 ポンプチャンバ底壁
1 2 4 ロータハウジング
1 2 6 エンドキャップ
1 2 8 , 1 3 0 軸受
1 3 2 緩衝器
1 3 4 隆起
1 3 6 溝
1 3 8 軸受座
1 4 0 内歯
1 4 2 , 1 4 4 リブ
1 4 6 モータカバー本体
1 4 8 底壁
1 5 0 側壁
1 5 2 , 1 5 4 スナップ係止構造（突出ブロック，フック）
1 5 6 位置決め突起
1 5 8 位置センサ
1 6 0 基板
1 6 2 ブレード
1 6 4 長ブレード群
1 6 6 短ブレード群
1 6 8 流路
1 7 0 取付ポスト
1 7 2 軸スリーブ
1 7 4 射出成形部
1 7 6 洗浄装置
1 7 8 洗浄チャンバ
1 8 0 給水路
1 8 2 排水路
1 8 4 循環路
1 8 6 循環ポンプ
1 8 8 制御システム
a 1 距離
b 1 最大幅
b 2 最小距離
b 3 最大長
b 4 最大距離
b 5 距離
d 1 , d 2 距離
d 3 直径
S 1 極軸
S 2 中心軸
極円弧角