

【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 19 年 9 月 6 日 (2007.9.6)

【公表番号】特表 2003-504581 (P2003-504581A)
 【公表日】平成 15 年 2 月 4 日 (2003.2.4)
 【出願番号】特願 2001-510744 (P2001-510744)
 【国際特許分類】

F 1 6 C 27/02 (2006.01)
F 1 6 C 33/20 (2006.01)
F 1 6 C 35/02 (2006.01)
H 0 2 K 5/16 (2006.01)
H 0 2 K 5/167 (2006.01)

【F I】

F 1 6 C	27/02	Z
F 1 6 C	33/20	Z
F 1 6 C	35/02	A
H 0 2 K	5/16	Z
H 0 2 K	5/167	A

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 7 月 12 日 (2007.7.12)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 3 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 3 1】

使用時には、ベアリング 5 0 が、平坦部 5 4 a、4 0 a が対向して位置されるようにハブ 5 4 を受容部 4 0 に整列させ、そしてベアリング 5 0 を受容部 4 0 内に押しつけることにより、受容部 4 0 に取付けられる。フランジ 5 2 が保持フィンガ 6 0 の返り付先端 6 4 を通過するとき、アーム 6 6 は図 3 に仮想線で示されるように、半径方向外方にカム移動する。フランジ 5 2 が先端 6 4 を通り越すと、アーム 6 6 は図 3 に実線で示されるように、休止位置にスナップ復帰する。ベアリング 5 0 のブラケット 3 2 への組立は、手作業により、または高容積用途用の自動化設備によって行われ得る。保持フィンガ 6 0は、ブラケット 3 2 がモータ 1 0 に組立てられるとき、受容部 4 0 にベアリング 5 0 を保持している。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 3 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 3 2】

ロータ 1 2 が ステータ 2 0 の開口内に位置され、そして、ベアリングブラケット 3 2 が、ロータシャフト 1 6 をベアリング 5 0 を貫通させて配置し、足部 3 4 を ステータ積層体 2 2 を貫通する孔（不図示）に整列させ、そして、ハウジング 3 0 をボルト 3 4 a によって固定することにより、ステータ 2 0 に組立てられる。モータ 1 0 は通常の方法で器具に取付けられ、端子 1 1 が局所動力源に接続される。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】 0 0 3 3

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 3 3 】

作動の際には、ロータ 1 2 がステータ 2 0 内で回転するとき、ロータシャフト 1 6 はベアリング面 5 8 に対抗して回転する。好ましい実施の形態においては、ベアリング 5 0 用に用いられている高性能ポリマーの極めて低い摩擦抵抗および熱膨張係数の故に、潤滑が不要である。隙間嵌めであるので、ベアリング 5 0 はロータ 1 2 の軸方向傾きにおける逸脱に適応すべく動き、それにより、モータ 1 0 の組立後および作動中のベアリング 5 0 とロータシャフト 1 6 との間の適切なアライメントを維持する。ベアリングブラケット 3 2 およびベアリング 5 0 の両者にプラスチックを用いることが、ベアリングシステムの構成部品の磨耗の機会を減じ、また騒音および振動レベルを低減している。