

【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】0031

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0031】

使用時には、ベアリング50が、平坦部54a、40aが対向して位置されるようにハブ54を受容部40に整列させ、そしてベアリング50を受容部40内に押しつけることにより、受容部40に取付けられる。フランジ52が保持フィンガ60の返り付先端64を通過するとき、アーム66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52が先端64を通り越すと、アーム66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50のブラケット32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60は、ブラケット32がモータ10に組立てられるとき、受容部40にベアリング50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】0032

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0032】

ロータ12がステータ20の開口内に位置され、そして、ベアリングブラケット32が、ロータシャフト16をベアリング50を貫通させて配置し、足部34をステータ積層体22を貫通する孔(不図示)に整列させ、そして、ハウジング30をボルト34aによって固定することにより、ステータ20に組立てられる。モータ10は通常の方法で器具に取付けられ、端子11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12がステータ20内で回転するとき、ロータシャフト16はベアリング面58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50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50はロータ12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10の組立後および作動中のベアリング50とロータシャフト16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32およびベアリング50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。