

【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1部門第1区分

【発行日】平成23年7月14日(2011.7.14)

【公開番号】特開2010-51281(P2010-51281A)

【公開日】平成22年3月11日(2010.3.11)

【年通号数】公開・登録公報2010-010

【出願番号】特願2008-222161(P2008-222161)

【国際特許分類】

A 01 B 35/00 (2006.01)

【F I】

A 01 B 35/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成23年5月30日(2011.5.30)

【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】

軸回りの回転により畳の法面を整形する法面整畳部と、その軸方向先端部に連結されて法面整畳部と共に回転し、畳の上面を整形する上面整畳部とを有する整畳体を装着した畳塗り機において、

前記上面整畳部は多角柱状の筒状部材と、この筒状部材の側面に重なり、前記筒状部材の周方向に間隔を置いて接続される複数枚の弾性を有する羽根板を備え、前記複数枚の羽根板は全体として前記筒状部材の表面を覆う状態にあることを特徴とする畳塗り機の整畳体。

【請求項2】

前記羽根板は前記筒状部材のいずれかの側面に重なって接続される接続部と、この接続部に連続し、前記上面整畳部の回転方向下流側に隣接する側面側へ張り出す張出部からなり、この張出部は前記上面整畳部の回転方向下流側に位置する羽根板の接続部を覆う状態にあることを特徴とする請求項1に記載の畳塗り機の整畳体。

【請求項3】

前記羽根板の張出部はその周方向に、その羽根板が接続されている前記側面から前記下流側の側面を超える長さを有していることを特徴とする請求項2に記載の畳塗り機の整畳体。

【請求項4】

前記羽根板の張出部の周方向先端部は前記筒状部材側へ湾曲、もしくは屈曲していることを特徴とする請求項2、もしくは請求項3に記載の畳塗り機の整畳体。

【請求項5】

前記羽根板の前記法面整畳部側の端部に、前記上面整畳部の回転方向上流側から下流側へかけて前記上面整畳部側から前記法面整畳部側へ接近する形状をした移行部が形成されていることを特徴とする請求項1乃至請求項4のいずれかに記載の畳塗り機の整畳体。

【請求項6】

前記羽根板は前記筒状部材に対して着脱自在に接続されていることを特徴とする請求項1乃至請求項5のいずれかに記載の畳塗り機の整畳体。

【請求項7】

前記羽根板と前記筒状部材のいずれか一方に係合部が突設され、他方にこの係合部が係

合可能な被係合部が形成され、前記羽根板は前記係合部と前記被係合部が互いに係合した状態で前記筒状部材の側面に接続されていることを特徴とする請求項6に記載の畳塗り機の整畳体。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0056

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0056】

補剛板31bは本体部31aに内接した状態で、または本体部31aの端面に接触した状態で、溶接やボルト接合等の手段により本体部31aに接合される。プレートからなる本体部31aの端面部分は剛性を確保する上では盲板が望ましいが、軽量化を図る目的で端面部分の一部に開口が形成されることもある。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0057

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0057】

補剛板31bには上面整畳部3を法面整畳部2の連結部22に連結するためのボルト7が挿通する挿通孔31cが形成される。補剛板31bにはまた、接合部材4を用いて羽根板32を本体部31aに当接させ、その状態で接合部材4を貫通するボルト5により補剛板31bに接合するためのねじ孔31dが形成されている。図1では挿通孔31cを断面上の中心に関して円弧状の長孔に形成することで、ボルト7の、連結部22のねじ孔22aへの位置調整を行えるようにしている。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0067

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0067】

接合部材4の当接部41が羽根板32を筒状部材31の側面に押さえ付けた状態で、接合部42が筒状部材31の補剛板31bに接合されることで、羽根板32が筒状部材31に一体化し、上面整畳部3が形成される。筒状部材31に羽根板32が一体化した上面整畳部3は図3-(a)に示すように前記した法面整畳部2の連結部22に直接、連結される芯材6にボルト7により接合されることにより法面整畳部2と一体化する。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0068

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0068】

芯材6は円筒形の本体61の内周側に軸方向に間隔を置いて配置された、剛性を確保するための複数枚の、挿通孔を有するフランジ62が接合されて形成される。土質条件によってはこの芯材6を上面整畳部3として使用することも可能である。上面整畳部3は筒状部材31の端面に接合されている補剛板31bと芯材6のフランジ62を貫通し、法面整畳部2の連結部22に形成されているねじ孔22aに到達するボルト7がねじ孔22aに螺入することにより芯材6に接合される。図3-(c)は図3-(a)に示す上面整畳部3の補剛板31b側の端面を示す。図4-(a)~(d)は法面整畳部2に上面整畳部3が一体化した整畳体1の外観を示している。図4-(a)、(b)の矢印は整畳体1の回

転の向きを示す。

## 【手続補正6】

【補正対象書類名】図面

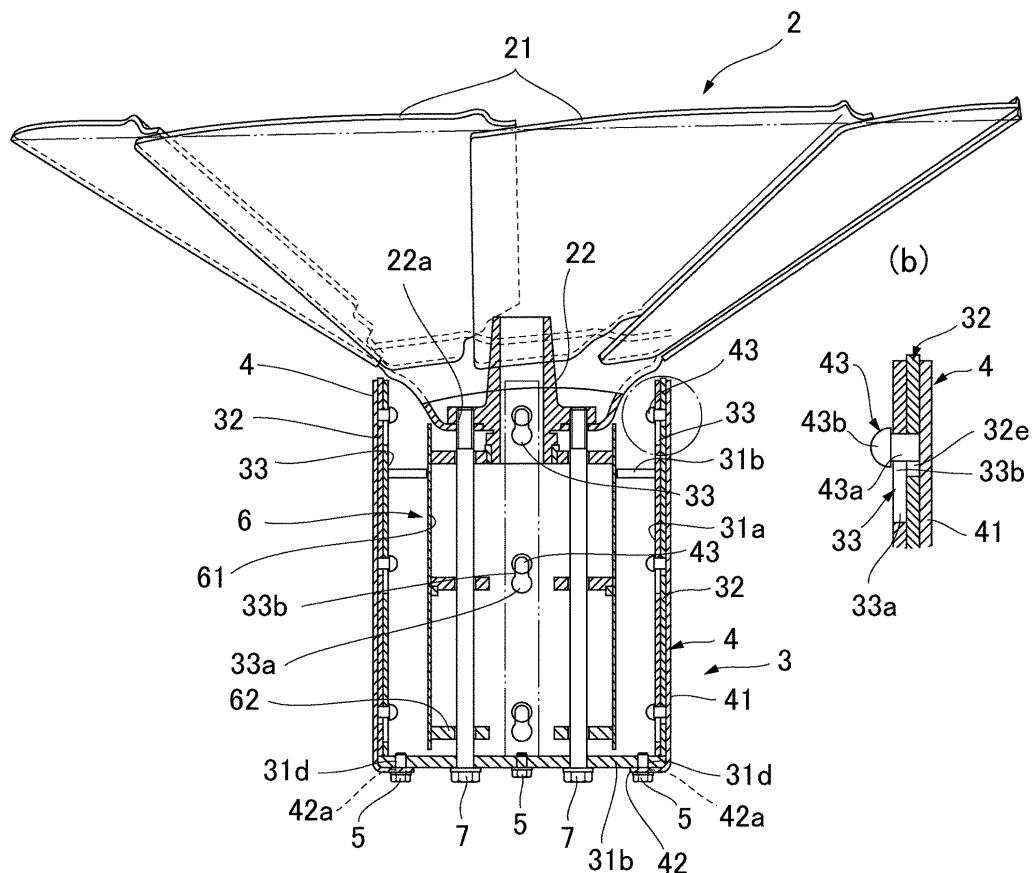
### 【補正対象項目名】図3

### 【補正方法】変更

## 【補正の内容】

【図3】

(a)



(c)

