【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２部門第１区分
【発行日】平成26年9月11日(2014.9.11)

【公開番号】特開2014-138936(P2014-138936A)
【公開日】平成26年7月31日(2014.7.31)
【年通号数】公開・登録公報2014-041
【出願番号】特願2014-44054(P2014-44054)
【国際特許分類】
Ｂ０１Ｄ　46/04　(2006.01)
Ｂ０５Ｂ　1/06　(2006.01)
Ｂ０５Ｂ　1/04　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ０１Ｄ　46/04　１０４
Ｂ０５Ｂ　1/06
Ｂ０５Ｂ　1/04

【手続補正書】
【提出日】平成26年7月23日(2014.7.23)
【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】
バグフィルターの粉体掃い落とし時に、バグフィルターに上部から瞬間的に増幅空気を送り出すためのバグフィルター清掃用コアンダインジェクターであって、
圧縮空気管から圧縮空気が供給される接続孔を有し、該接続孔を通してパルス状に供給された圧縮空気を噴射する噴射スリットをその内径の円周上に有する環状部材と、該環状部材の下方同軸上に位置し、該噴射スリットから一次空気が瞬間的にパルス状に噴射される際に、該一次空気に上方からの誘引空気を伴った増幅空気をバグフィルターに送り出す内径４０ｍｍ以上２００ｍｍ以下の筒状部材とからなるバグフィルター清掃用コアンダインジェクターであって、
該接続孔は該環状部材の下部に１個のみ存在しており、
該環状部材は、環状部材下部と環状部材上部とからなり、該環状部材下部と該筒状部材はコアンダ面形成体を介して一体となっており、
該環状部材上部の内径側に位置する内径側環状部材上部を噴射スリット上部とし、該コアンダ面形成体を噴射スリット下部として形成された噴射スリットの形状が、該一次空気を水平面より下方に噴射させるようになっていることを特徴とするバグフィルター清掃用コアンダインジェクター。
【請求項２】
上記環状部材下部と上記環状部材上部とが外周側をかしめることによって接続されている請求項１に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクター。
【請求項３】
上記噴射スリットの形状が、上記内径側環状部材上部と上記コアンダ面形成体の最上点との相対位置を調整することによって上記一次空気を水平面より下方に噴射させるようになっている請求項１又は請求項２に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクター。
【請求項４】

上記内径側環状部材上部の最下点又は立ち上り点の方が、上記コアンダ面形成体の最上点より環状部材の中心側に位置する請求項３に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクター。
【請求項５】
上記噴射スリット上部を形成する上記内径側環状部材上部の内側に、上記噴射スリット下部を形成する上記コアンダ面形成体の曲面に沿うように下方に屈曲した一次空気ガイド環が設けてある請求項１又は請求項２に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクター。
【請求項６】
上記コアンダ面形成体の曲面との距離が等しいように下方に屈曲した一次空気ガイド環が設けてある請求項５に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクター。
【請求項７】
請求項１ないし請求項６の何れかの請求項に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクターが、複数の整列したバグフィルターの上部に、それぞれ１個ずつ設置されているものであることを特徴とするバグフィルター本体。
【請求項８】
上記筒状部材の側面であり上記環状部材の片側の下側である部分を圧縮空気管が１本のみ横設されており、上記環状部材の他の側の下側を、圧縮空気が流入しない補助部材が１本のみ横設されている請求項７に記載のバグフィルター本体。
【請求項９】
バグフィルターの粉体掃い落とし時に、バグフィルターに上部から瞬間的に増幅空気を送り出すための請求項１ないし請求項４の何れかの請求項に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクターを製造するための製造方法であって、
該コアンダインジェクターを、圧縮空気管から圧縮空気が供給される接続孔を有し、該接続孔を通してパルス状に供給された圧縮空気を噴射する噴射スリットをその内径の円周上に有する環状部材と、該環状部材の下方同軸上に位置し、該噴射スリットから一次空気が瞬間的にパルス状に噴射される際に、該一次空気に上方からの誘引空気を伴った増幅空気をバグフィルターに送り出す内径４０ｍｍ以上２００ｍｍ以下の筒状部材とから形成させ、
該環状部材を、環状部材下部と環状部材上部とから形成させ、該環状部材下部と該筒状部材とを、コアンダ面形成体を介して一体とし、
該環状部材上部の内径側に位置する内径側環状部材上部を噴射スリット上部とし、該コアンダ面形成体を噴射スリット下部として形成された噴射スリットの形状を、該一次空気を水平面より下方に噴射させるようにし、
該内径側環状部材上部と該コアンダ面形成体の最上点との相対位置を調整することによって上記一次空気を水平面より下方に噴射させるようにすることを特徴とするバグフィルター清掃用コアンダインジェクターの製造方法。
【請求項１０】
上記内径側環状部材上部の最下点又は立ち上り点の、上記コアンダ面形成体の最上点に対する相対的位置を変化させて、単位時間にバグフィルターに送り出される増幅空気の量が、単位時間に噴射される一次空気の量の２倍以上になるように噴射スリットの形状を設定する請求項９に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクターの製造方法。
【請求項１１】
増幅空気の量が最大になる点を探索することにより噴射スリットの形状を設定する請求項９又は請求項１０に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクターの製造方法。
【請求項１２】
内径側環状部材上部の最下点を、コアンダ面形成体の最上点から、上記環状部材の中心側に徐々に移動させることにより、増幅空気の量が最大になる点を探索する請求項１１に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクターの製造方法。
【請求項１３】

請求項５又は請求項６に記載のバグフィルター清掃用コアンダインジェクターを製造するための製造方法であって、上記内径側環状部材上部の内側に、下方に屈曲した一次空気ガイド環を設けて、単位時間にバグフィルターに送り出される増幅空気の量が、単位時間に噴射される一次空気の量の２倍以上になるように噴射スリットの形状を設定するバグフィルター清掃用コアンダインジェクターの製造方法。