

【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29年8月24日(2017.8.24)

【公表番号】特表2016-530996(P2016-530996A)
 【公表日】平成28年10月6日(2016.10.6)
 【年通号数】公開・登録公報2016-058
 【出願番号】特願2016-538892(P2016-538892)
 【国際特許分類】

B 0 7 C 5/342 (2006.01)

F 1 6 C 13/00 (2006.01)

【F I】

B 0 7 C 5/342

F 1 6 C 13/00 Z

【手続補正書】

【提出日】平成29年7月14日(2017.7.14)

【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】

対象物を仕分けするためのドラム(100)であって、
 円筒形状を有しかつ、

- 内側および外側エンベロープ表面を伴う円筒形本体(101)と、
 - 円筒形本体(101)の内側エンベロープ表面上に配置され、外側エンベロープ表面に通じる開口部(105)が具備された複数のポケット(104)と、
 - 少なくとも2つの開口部(105)を相互連通させる、外側エンベロープ表面上に配置された少なくとも1つの溝(106)と、
- を含む、

ことを特徴とするドラム(100)。

【請求項2】

ポケット(104)が、ドラム(100)の内側エンベロープ表面上に半径方向に延在する縦列状で内側エンベロープ表面上に配置されている、ことを特徴とする請求項1に記載のドラム(100)。

【請求項3】

ドラム(100)の中心長手方向軸に対し横断方向に延在して複数の開口部(105)を相互連通させる複数の溝(106)を含む、ことを特徴とする請求項1または2に記載のドラム(100)。

【請求項4】

本体(101)の第2の軸方向端部から中央に延在する懸吊フランジ(102)をさらに含む、ことを特徴とする請求項1～3のいずれかに記載のドラム(100)。

【請求項5】

懸吊フランジ(102)には、ドラムを懸吊する形で内部にボルト(400)を収容するための穴(103)が具備されている、ことを特徴とする請求項4に記載のドラム(100)。

【請求項6】

懸吊フランジ(102)の第2の端面にある穴(103)の縁部が、懸吊フランジ(1

02)の第2の端面に向かって穴(103)の中心軸との関係において横方向に傾斜している、ことを特徴とする請求項5に記載のドラム(100)。

【請求項7】

少なくとも1つの溝(106)が、溝(106)との関係において横方向かつ上向きに傾斜する傾斜側面(107)を有する、ことを特徴とする請求項1~6のいずれかに記載のドラム(100)。

【請求項8】

本体(101)の第1の軸方向端部の端部ゾーンに計数マーク(110)を含む、ことを特徴とする請求項1~7のいずれかに記載のドラム(100)。

【請求項9】

本体(101)の第1の軸方向端部にある端部ゾーンから半径方向外向きに延在する少なくとも1つの安定化フランジ(109)をさらに含む、ことを特徴とする請求項1~8のいずれかに記載のドラム(100)。

【請求項10】

計数マーク(110)が、少なくとも1つの安定化フランジ(109)よりも本体(101)の第1の軸方向端部により近いところに配置されている、ことを特徴とする請求項9に記載のドラム(100)。

【請求項11】

対象物を仕分けするための機械(1000)であって、
 - 請求項1~10のいずれかに記載のドラム(100)と、
 - 支持する形で機械(1000)内においてドラム(100)が上に配置されている支持構造(200)と、
 - ドラム(100)をその中心長手方向軸を中心にして回転させるためにドラム(100)に連結された駆動手段(300)と、
 を含む、
 ことを特徴とする機械(1000)。

【請求項12】

- 少なくとも1つの溝(106)を切削および/またはドリル加工するステップと、
 - 複数のポケット(104)を切削および/またはドリル加工するステップと、
 - 開口部(105)を切削および/またはドリル加工するステップと、
 - プレートを円筒形本体(101)の形にロールするステップと、
 - 前記プレートの端部を、前記円筒形本体(101)の形で互いに接して連結させるステップと、
 を含む、
 ことを特徴とする請求項1~10に記載のドラム(100)を製造する方法。

【請求項13】

- 安定化フランジ(109)をリングの形で加熱して、前記リングを膨張させるステップと、
 - 配置された状態にある前記円筒形本体(101)上に、前記安定化フランジ(109)を配置するステップと、
 - 前記配置された状態にある前記安定化フランジ(109)を冷却して、安定化フランジ(109)が円筒形本体(101)上に収縮するようにするステップと、
 をさらに含む、
 ことを特徴とする請求項12に記載の方法。