

【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 3 月 30 日 (2017.3.30)

【公開番号】特開 2015-213875 (P2015-213875A)
 【公開日】平成 27 年 12 月 3 日 (2015.12.3)
 【年通号数】公開・登録公報 2015-075
 【出願番号】特願 2014-98289 (P2014-98289)
 【国際特許分類】

B 0 1 D 53/26 (2006.01)

F 2 4 F 3/14 (2006.01)

B 0 1 D 53/28 (2006.01)

【F I】

B 0 1 D 53/26 1 0 1 B

F 2 4 F 3/14

B 0 1 D 53/28

【手続補正書】

【提出日】平成 29 年 2 月 21 日 (2017.2.21)

【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】

吸湿剤を担持したシートと該シートをコルゲート加工したコルゲートシートを接合して段ボール状に加工したダンボール構造体、該ダンボール構造体を筒状体の内筒の周囲に同心円状に巻回して形成した円盤状構造体、該円盤状構造体の外周直径に滑りが許容された内直径を有する外筒の 3 層からなる構造体であって、該外筒から前記内筒へ向け直径が 5 mm 以下の複数のスポークを半径方向に貫通させた後に、前記内筒ならびに前記外筒に結合させることで、前記内筒、前記円盤状構造体、前記外筒を一体化したことを特徴とするデシカントロータ。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のデシカントロータにおいて、吸湿剤を担持したシートと該シートをコルゲート加工したコルゲートシートを接合して段ボール状に加工したダンボール構造体、該ダンボール構造体を筒状体の内筒の周囲に同心円状に巻回した円盤状構造体、その円盤状構造体の外周部分にスポンジシートを巻回して形成されたスポンジシート構造体を設置し、スポンジシート構造体の外周直径に半径方向に滑りを許容する内直径を有する外筒の 4 層からなる構造体であって、該外筒から前記内筒へ向け直径が 5 mm 以下の複数のスポークを半径方向に貫通させた後に、前記内筒、ならびに外筒に結合させることで、内筒、円盤状構造体、スポンジシート構造体、外筒を一体化したことを特徴とするデシカントロータ。

【請求項 3】

請求項 2 に記載のデシカントロータにおいて、前記内筒、前記円盤状構造体、前記スポンジシート構造体、前記外筒を一体化するスポークは、その両端部にネジ加工が施されており、かつデシカントロータの中心軸からの放射状軸方向平面内に複数本設置されていることを特徴とするデシカントロータ。

【請求項 4】

請求項 1, 2, 3 の記載から選択されるデシカントロータの製造過程において、スポー

クにて一体化された時点で、前記内筒の軸方向長さは前記円盤状構造体あるいは前記外筒の軸方向長さより長く、かつ、前記円盤状構造体の軸方向長さは、前記外筒の軸方向長さよりも長いことを特徴とするデシカントロータ。

【請求項 5】

請求項 1 , 2 , 3 , 4 の記載から選択されるデシカントロータにおいて、前記担持される吸湿剤は高分子収着剤であることを特徴とするデシカントロータ。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 2】

本発明によれば、内筒上に巻回されるダンボール状構造体が所定直径となった後に、その外周にクッション性を有するスポンジシート構造体を所定寸法となるまで巻回し、これを外筒に密接した状態で嵌め込み固着した後に、内筒、外筒、スポンジシート構造体を有する円盤状構造体を直径 5 mm 以下のスポークにて一体化したデシカントロータが提供される。前記スポークは内筒と外筒間に複数本設置され、その張力により内外筒を同心円状に成形している。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 6】

図 1 に示すように、デシカントロータ (1 0) は、内筒 (筒状体) (1) の外側に、ダンボール構造体 (2) が巻回されて円盤状構造体 (3) を形成しており、その最外周部にはスポンジシート構造体 (4) が巻回されており、外筒 (5) に密着した状態で嵌合されている。その上で、外筒 (5) の外側から内筒 (1) へ向けて半径方向に細孔加工が施された後、図 2 に示すように、外筒 (5) 側から貫通孔 (7) に沿ってスポーク (6) が内筒 (1) へ向けて差し込まれる。その後、スポーク (6) の両端部に加工されているネジ部 (6 - 1) にワッシャ (8) 、ナット (9) が設置される。