

【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21年5月7日(2009.5.7)

【公開番号】特開2007-260486(P2007-260486A)

【公開日】平成19年10月11日(2007.10.11)

【年通号数】公開・登録公報2007-039

【出願番号】特願2006-85194(P2006-85194)

【国際特許分類】

B 01 F 7/14 (2006.01)

B 02 C 15/08 (2006.01)

【F I】

B 01 F 7/14

B 02 C 15/08

B

【手続補正書】

【提出日】平成21年3月24日(2009.3.24)

【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】

中心軸方向の一方の端部近傍にミルベースの供給口を、他方の端部近傍にミルベースの吐出口を備え、前記中心軸に垂直な方向の内面の断面形状が円である筒状容器内に、外周部に前記中心軸と平行な溝が複数形成された、回転可能なローターを有し、前記溝内に自公転可能に配された複数のローラーを有する分散機であって、前記複数のローラーの全部または一部に、円柱部分の片側にのみテーパー部分を有する形状であって、長手方向に垂直な断面が円であり、中央部における断面の直径Rと、ミルベース供給口側先端部の直径rが下式(1)の関係を満たすテーパー形状を有するローラーが用いられてることを特徴とする分散機。

$r / R < 0.8$ (1)

【請求項2】

前記複数のローラーにおいて、少なくとも前記ローターのミルベース供給口側の端部から最も近いローラーと、その一部が該ローターの該ローラーが含まれる円周方向領域に少なくともその一部がかかっているローラーが、前記のテーパー形状を有している請求項1に記載の分散機。

【請求項3】

前記の溝のミルベース供給口側の端部は、前記中心軸の垂直な面に並ぶように実質的に揃えられており、少なくとも該溝の最もミルベース供給口側にあるローラーは、前記のテーパー形状を有している請求項1に記載の分散機。

【請求項4】

前記テーパー形状を有するローラーが円柱部分と円錐台形状からなるテーパー部分からなることを特徴とする請求項1~3のいずれかに記載の分散機。

【請求項5】

前記テーパー形状を有するローラーの中央部の直径Rに対し、先端部における断面の直径rが0.3倍以上である請求項4に記載の分散機。

【請求項6】

請求項1~5のいずれかに記載の分散機を用いて被分散物の分散を行うペーストの製造方

法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

上記目的を達成するために、本発明では、以下の構成の分散機とする。すなわち、中心軸方向の一方の端部近傍にミルベースの供給口を、他方の端部近傍にミルベースの吐出口を備え、前記中心軸に垂直な方向の内面の断面形状が円である筒状容器内に、外周部に前記中心軸と平行な溝が複数形成された、回転可能なローターを有し、前記溝内に自公転可能に配された複数のローラーを有する分散機であって、前記複数のローラーの全部または一部に、円柱部分の片側にのみテーパー部分を有する形状であって、長手方向に垂直な断面が円であり、中央部における断面の直径Rと、ミルベース供給口側先端部の直径rが下式(1)の関係を満たすテーパー形状を有するローラーを用いることを特徴とする分散機である。

$$r / R < 0.8 \quad (1)$$