

【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 0 1 F 7/14 (2006.01)

B 0 2 C 15/08 (2006.01)

【F I】

B 0 1 F 7/14

B 0 2 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、前記溝内に自回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。

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

【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。

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