【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20年3月27日(2008.3.27)

【公開番号】特開2002-273135(P2002-273135A)
【公開日】平成14年9月24日(2002.9.24)
【出願番号】特願2001-79256(P2001-79256)
【国際特許分類】
Ｂ０１Ｄ　46/02　　(2006.01)
Ｂ０２Ｃ　23/10　　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ０１Ｄ　46/02　　Ａ
Ｂ０２Ｃ　23/10

【手続補正書】
【提出日】平成20年2月6日(2008.2.6)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】特許請求の範囲
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】　内部にバグクロス等所定の濾過手段が配設され、これらのメンテナンス用開口部に開閉カバーが設けられたケーシングにより構成されるバグフィルターであって、該バグフィルターを、クリーンボックス等のボックス構造体内に、前記開閉カバーの開閉操作を可能とすべく格納せしめたことを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。
【請求項２】　請求項１において、前記ケーシングを円筒状に形成せしめ、前記ボックス構造体に、前記開閉カバー側とその背面または側面側に夫々メンテナンス用のアームグローブを設けたことを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。
【請求項３】　請求項１または２において、前記ボックス構造体内には、外部から供給される原料を処理室に供給するための定量供給手段が内装され、処理された原料を前記バグフィルターを介して排出すべく構成されていることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。
【請求項４】　内部にバグクロス等所定の濾過手段が配設され、これらのメンテナンス用開口部に開閉カバーが設けられた円筒状のケーシングにより構成されるバグフィルターであって、前記開口部を湾曲または屈曲の開口面に形成せしめ、該開口部の四周面域で気密材を介装して前記開閉カバーを面圧閉戸するに、該開閉カバーを、その両側縁部から前記ケーシングの円周背面方向に張着する面圧手段によって閉戸すべく構成したことを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。
【請求項５】　請求項４において、前記面圧手段は、バンド体とアジャストファスナーで構成されていることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。
【請求項６】　内部にバグクロス等所定の濾過手段が配設され、これらのメンテナンス用開口部に開閉カバーが設けられた円筒状のケーシングにより構成されるバグフィルターであって、前記開閉カバーを、前記ケーシングの外周面に沿って開閉する引き戸機構で構成したことを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。
【請求項７】　請求項２乃至５の何れかにおいて、前記開閉カバーは、請求項６に記載の引き戸機構により構成されていることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。
【請求項８】　請求項６または７において、前記引き戸機構は、前記開閉カバーを、

前記ケーシングの周面に沿わせて設けられるレール体に対し、前記開閉カバーの端部に設けられた走行体を支持せしめて開閉すべく構成されていることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。

【請求項９】　請求項８において、前記レール体は、所定間隔を存して並設される２条のレール部材で形成し、前記走行体を、該レール部材間に摺動可能に懸架して支持せしめたことを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。

【請求項１０】　請求項８または９において、前記開閉カバーは、前記レール体を前記開口部の上部に設け、かつ前記走行体を開閉カバーの上端部に設けることで吊持すべく構成されていることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。

【請求項１１】　請求項１０において、前記レール体は断面略円形または半円形をなし、前記走行体は球形であることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。

【請求項１２】　請求項９乃至１１の何れかにおいて、前記レール部材は、前記開閉カバーを左右方向に開閉可能とすべく前記開口部の両側に配設されていることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。

【請求項１３】　請求項６乃至１２の何れかにおいて、前記開閉カバーは、前後方向に揺動可能に吊持されていることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。

【請求項１４】　請求項１乃至１３の何れかにおいて、前記開閉カバーは、着脱可能に構成されていることを特徴とする粉粒体処理装置のバグフィルター。

【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１１】
バクフィルター８の排気口８３４は、配管を介して吸引ブロアー（共に図示省略）に連設されている。本装置において粉砕処理を行う場合、予め一定の回転数でローターを回転させると共に、吸引ブロアーを作動して、該ローターの回転に伴って発生する気流の風量以上の所定の風量を処理室３１から吸引する。そして、処理室３１に投入された原料は、高速回転するローターと前カバーに夫々設けられたの多数の衝撃ピン等によって瞬間的な打撃作用を受けて粉砕され、前記気流に同伴して、速やかに排出管３１１を通って排出され、バグフィルター８において、気流と粉砕処理品（粉体）とに分離され、気流は、排出口８３４から吸引ブロアーを介して系外に排出され、粉砕処理品は排出シュート７２、ダブルダンパーを介して回収容器７３で回収される。

【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１８】
また、前記開口部８１２ａを、円筒状ケーシング８１の形状に沿う湾曲開口面に形成し、この開口部８１２ａの四周面域でパッキンゴム８７を介在して前記開閉カバー８１２を面圧閉戸するにおいて、該開閉カバー８１２を、開閉カバーの８１２両側縁から前記ケーシングの円周背面方向に張着する面圧手段としてのバンド体８８によって閉戸すべく構成してあるので、従来のような突出した箱状開口枠を不要とし、枠が占有する突出スペースを、例えば開閉カバー８１２を前後方向に移動するスペースとして有効利用することができ、メンテナンス用開口部８１２ａが曲面に形成されたものであっても、当該曲面に面接する開閉カバー８１２を均等に面圧させて閉戸することができ、その結果、開閉カバーを開き戸機構によらない例えば引き戸機構のものやバグフィルター８がコンパクトなものである場合には、単に着脱開閉できる構成のものを採用し得て、クリーンボックス等のスペース確保が難しいボックス構造体内にも納めることができる。

しかも、前記面圧手段は、バンド体８８とアジャストファスナー８１１で構成されているので、開閉カバー８１２の閉戸位置を決めるだけで、ハンド体８８を巻き付けという簡単な操作で均等に面圧させることができる。その際の面圧力は強固なものは必要が無く、すなわち、吸引ブロアーを作動させることによりバクフィルター８内が負圧になり、開閉カバー８１２は開口部８１２ａに吸引され、均等な面圧が確保されるため、強固な面圧力を必要としない。

なお、前記開口部８１２ａを湾曲開口面に形成させたが、屈曲開口面に形成させてこれに対応した形状の開閉カバーとしても良く、その大きさは任意である。また、前記面圧手段は、バンド体８８を設けることなくアジャストファスナー８１１を開閉カバー８１２とケーシング８１に設けるようにしても良い。