

【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 5 部門第 3 区分
 【発行日】平成 27 年 9 月 24 日 (2015.9.24)

【公表番号】特表 2013-528279 (P2013-528279A)
 【公表日】平成 25 年 7 月 8 日 (2013.7.8)
 【年通号数】公開・登録公報 2013-036
 【出願番号】特願 2013-513555 (P2013-513555)
 【国際特許分類】

F 2 5 B 37/00 (2006.01)

F 2 5 B 17/00 (2006.01)

【F I】

F 2 5 B 37/00

F 2 5 B 17/00

【誤訳訂正書】
 【提出日】平成 27 年 8 月 5 日 (2015.8.5)
 【誤訳訂正 1】
 【訂正対象書類名】特許請求の範囲
 【訂正対象項目名】全文
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【特許請求の範囲】
 【請求項 1】

周期的に冷媒が収着又は脱着される吸着剤 (2) が配置され、少なくとも部分的に復水器 (3) に取り囲まれて形成されている容積エリア (1) を含む真空収着装置であって、前記復水器 (3) が前記容積エリア (1) の外壁 (4) と別の囲み壁 (5) とによって区切られている真空収着装置において、

前記外壁 (4) 及び / 又は前記囲み壁 (5) に、復水器 (3) の流れ隙間幅を一定にするために、それぞれ他の壁 (4、5) に向かってエンボシング (6) が備えられており、前記エンボシング (6) は半球形に形成されている、ことを特徴とする、真空収着装置

【請求項 2】

前記エンボシング (6) によって一定にされた隙間が、前記外壁 (4) と前記囲み壁 (5) の間に 2 mm 未満の幅で形成されることを特徴とする、請求項 1 に記載の真空収着装置。

【請求項 3】

前記エンボシング (6) が前記囲み壁 (5) 上に均一に配置され、及び 10 mm ~ 40 mm 互いに離れて配置されていることを特徴とする、請求項 1 又は 2 に記載の真空収着装置。

【請求項 4】

前記エンボシング (6) が 20 mm ~ 30 mm、互いに離れて配置されていることを特徴とする、請求項 3 に記載の真空収着装置。

【請求項 5】

前記エンボシング (6) の直径が 1 mm ~ 2 mm であることを特徴とする、請求項 1 ~ 4 のうちのいずれか一項に記載の真空収着装置。

【請求項 6】

前記容積エリア (1) の前記外壁 (4) 及び前記囲み壁 (5) が円筒形に形成されることを特徴とする、請求項 1 ~ 5 のうちのいずれか一項に記載の真空収着装置。

【請求項 7】

前記円筒形に形成された前記囲み壁（５）の少なくとも１つの端部に集液ケース（７）が配置されていることを特徴とする、請求項６に記載の真空収着装置。

【請求項 ８】

前記集液ケース（７）が、前記囲み壁（５）の材料から一体に形成されることを特徴とする、請求項７に記載の真空収着装置。

【請求項 ９】

前記集液ケース（７）が、前記囲み壁（５）の材料からビーディング状に形成されることを特徴とする、請求項 ８に記載の真空収着装置。

【請求項 １０】

前記集液ケース（７）に接続部（８）が流体の供給又は排出のために備えられていることを特徴とする、請求項 ７～９ のうちの一項に記載の真空収着装置。

【請求項 １１】

前記集液ケース（７）が複数あり、前記集液ケース（７）の前記接続部（８）のそれぞれが周囲長の方向に対して互いにずらされて配置されていることを特徴とする、請求項 １０に記載の真空収着装置。

【請求項 １２】

前記囲み壁（５）が、前記エンボシング（６）を備えた前もって作られた構成部品として形成されることを特徴とする、請求項 １～１１ のうちのいずれか一項に記載の真空収着装置。

【請求項 １３】

少なくとも１つの前記集液ケース（７）が前記エンボシング（６）なしに形成された前記外壁（４）上にスライド可能に形成されることを特徴とする、請求項 １２に記載の真空収着装置。

【誤訳訂正 ２】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００１９

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００１９】

特に好ましくはさらに、エンボシング ６によって定義された外壁 ４と囲み壁 ５の間の隙間が 2 mm 未満、好ましくは 1 mm 未満の幅に形成されることが企図される。特に復水器内での良好な流れ配分は、エンボシング ６が囲み壁 ５上に均一に配置され、10 mm～40 mm、好ましくは 20 mm～30 mm、互いに離れて配置されていることによって達成され得る。さらに、好ましくは、エンボシング ６が半球形に形成され、直径が 1 mm～2 mm であることが企図される。