

【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3区分
 【発行日】令和5年11月7日(2023.11.7)

【国際公開番号】WO2022/209078
 【出願番号】特願2023-510263(P2023-510263)

【国際特許分類】

B 2 5 C 7/00(2006.01)

B 2 5 C 1/04(2006.01)

【F I】

B 2 5 C 7/00 Z

B 2 5 C 1/04

10

【手続補正書】

【提出日】令和5年8月10日(2023.8.10)

【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】

20

【特許請求の範囲】

【請求項1】

軸線を中心として延びる棒状に形成され、前記軸線方向の一方側に移動して止具を打撃する打撃部と、

前記打撃部の外周面と接触することで、前記打撃部の前記軸線方向の前記一方側への移動を案内する射出部と、

前記軸線方向と交差する方向の一方側に前記止具を付勢することで、前記射出部へ前記止具を供給する供給部と、

を備え、

前記打撃部は、前記軸線方向において互いに異なる位置に設けられる第1部分と、第2部分と、第3部分と、を有し、

30

前記第1部分及び前記第3部分の前記軸線に対する前記供給部側の外周面は、前記第2部分の前記軸線に対する前記供給部側の外周面より突出することなく、かつ、前記第1部分及び前記第3部分の前記軸線に対する前記供給部と反対側の外周面の少なくとも一部は、前記第2部分の前記軸線に対する前記供給部と反対側の外周面より突出し、

前記第2部分は、前記第1部分と前記第3部分との間に位置し、

前記打撃部の上死点位置で、前記第1部分または前記第3部分の何れかが前記射出部と当接し、

前記打撃部の下死点位置で、前記第1部分または前記第3部分の何れかが前記射出部と当接する、作業機。

40

【請求項2】

前記打撃部が前記上死点位置、前記下死点位置、及び、前記上死点位置と前記下死点位置との間に配置されている際、前記第1部分が前記射出部と当接する、請求項1記載の作業機。

【請求項3】

前記打撃部の下端面は、前記止具を打撃する打撃面を含み、

前記打撃面は、前記供給部側が前記供給部と反対側より前記軸線方向の前記一方側に向けて突出するように前記軸線に対して傾斜して形成されている、請求項1または2記載の作業機。

【請求項4】

50

前記第 1 部分と前記第 2 部分の前記軸線方向に直交する方向の切断面の形状は、相似形状である、請求項 1 乃至 3 の何れか 1 項記載の作業機。

【請求項 5】

前記供給部は、前記打撃部が前記止具を打撃する過程において、他の前記止具を前記軸線方向と交差する方向に沿って前記打撃部へ押し付けている、請求項 1 乃至 4 の何れか 1 項記載の作業機。

【請求項 6】

前記第 2 部分に対する前記第 1 部分の突出量は、前記第 2 部分の前記軸線方向の長さに対し 0.05% 以上 0.5% 未満である、請求項 1 乃至 5 の何れか 1 項記載の作業機。

【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】

一実施の形態の作業機は、軸線を中心として延びる棒状に形成され、前記軸線方向の一方側に移動して止具を打撃する打撃部と、前記打撃部の外周面と接触することで、前記打撃部の前記軸線方向の前記一方側への移動を案内する射出部と、前記軸線方向と交差する方向の一方側に前記止具を付勢することで、前記射出部へ前記止具を供給する供給部と、を備え、前記打撃部は、前記軸線方向において互いに異なる位置に設けられる第 1 部分と、第 2 部分と、第 3 部分と、を有し、前記第 1 部分及び前記第 3 部分の前記軸線に対する前記供給部側の外周面は、前記第 2 部分の前記軸線に対する前記供給部側の外周面より突出することなく、かつ、前記第 1 部分及び前記第 3 部分の前記軸線に対する前記供給部と反対側の外周面の少なくとも一部は、前記第 2 部分の前記軸線に対する前記供給部と反対側の外周面より突出し、前記第 2 部分は、前記第 1 部分と前記第 3 部分との間に位置し、前記打撃部の上死点位置で、前記第 1 部分または前記第 3 部分の何れかが前記射出部と当接し、前記打撃部の下死点位置で、前記第 1 部分または前記第 3 部分の何れかが前記射出部と当接する。

10

20

30

40

50