

【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 1 区分

【発行日】令和 2 年 1 月 9 日 (2020.1.9)

【公開番号】特開 2018-168732 (P2018-168732A)

【公開日】平成 30 年 11 月 1 日 (2018.11.1)

【年通号数】公開・登録公報 2018-042

【出願番号】特願 2017-65948 (P2017-65948)

【国際特許分類】

F 0 4 D 19/04 (2006.01)

【 F I 】

F 0 4 D 19/04 G

【手続補正書】

【提出日】令和 1 年 11 月 18 日 (2019.11.18)

【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】

ポンプ筐体と、
前記ポンプ筐体内で回転するモータと、
前記モータで回転駆動されるロータと、
前記ロータと前記ポンプ筐体との間に設けられたステータと、
前記ステータと前記ポンプ筐体との間に設けられた断熱部材とを備え、
前記断熱部材は円筒形状の本体、および前記本体の内周面および外周面の少なくとも一方に設けられた加工用被把持部を有する真空ポンプ。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の真空ポンプにおいて、
前記断熱部材は、前記本体の内周面および外周面に前記加工用被把持部をそれぞれ有する真空ポンプ。

【請求項 3】

請求項 1 または 2 に記載の真空ポンプにおいて、
前記本体は、軸方向に分割された少なくとも第 1 円筒部および第 2 円筒部を有し、
前記第 1 および第 2 円筒部のそれぞれは、それらの内周面および外周面の少なくとも一方に前記加工用被把持部をそれぞれ有する真空ポンプ。

【請求項 4】

請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の真空ポンプにおいて、
前記断熱部材の円筒形状の本体の上下両端には、外周方向に延在するフランジが形成されていない真空ポンプ。

【請求項 5】

請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の真空ポンプにおいて、
前記円筒形状の本体は、前記円筒形状の本体の内周面上部に設けられた上部接触面と、
前記円筒形状の本体の外周面下部に設けられた下部接触面とを含み、
前記上部接触面は、機械加工がなされており、前記ステータの側面に接触しており、
前記下部接触面は、機械加工がなされており、前記ポンプ筐体の側面に接触しており、
前記加工用被把持部は、前記上部接触面および前記下部接触面を機械加工する際に加工器具で把持するためのものであり、軸方向において前記上部接触面と前記下部接触面との

間の位置に設けられている、真空ポンプ。

—

【手続補正２】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】０００５

【補正方法】変更

【補正の内容】

【０００５】

(１) 本発明の一態様の真空ポンプは、ポンプ筐体と、ポンプ筐体内で回転するモータと、モータで回転駆動されるロータと、ロータとポンプ筐体との間に設けられたステータと、ステータとポンプ筐体との間に設けられた断熱部材とを備え、断熱部材は円筒形状の本体、および本体の内周面および外周面の少なくとも一方に設けられた加工用被把持部を有する。

(２) 好ましくは、断熱部材は、本体の内周面および外周面に加工用被把持部をそれぞれ有する。

(３) さらに好ましい態様の真空ポンプの本体は、軸方向に分割された少なくとも第１円筒部および第２円筒部を有し、第１および第２円筒部のそれぞれは、それらの内周面および外周面の少なくとも一方に加工用被把持部をそれぞれ有する。

(４) さらに好ましい態様の真空ポンプは、断熱部材の円筒形状の本体の上下両端には、外周方向に延在するフランジが形成されていない。

(５) さらに好ましい態様の真空ポンプの前記円筒形状の本体は、前記円筒形状の本体の内周面上部に設けられた上部接触面と、前記円筒形状の本体の外周面下部に設けられた下部接触面とを含み、前記上部接触面は、機械加工がなされており、前記ステータの側面に接触しており、前記下部接触面は、機械加工がなされており、前記ポンプ筐体の側面に接触しており、前記加工用被把持部は、前記上部接触面および前記下部接触面を機械加工する際に加工治具で把持するためのものであり、軸方向において前記上部接触面と前記下部接触面との間の位置に設けられている。