

【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2区分

【発行日】平成29年8月10日(2017.8.10)

【公開番号】特開2016-31132(P2016-31132A)

【公開日】平成28年3月7日(2016.3.7)

【年通号数】公開・登録公報2016-014

【出願番号】特願2014-154978(P2014-154978)

【国際特許分類】

F 16 D 3/20 (2006.01)

F 16 D 3/205 (2006.01)

【F I】

F 16 D 3/20 J

F 16 D 3/205 M

【手続補正書】

【提出日】平成29年6月26日(2017.6.26)

【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】

円周方向の三等分位置に軸方向に延びるトラック溝を形成した外側継手部材と、円周方向の三等分位置から半径方向に突出した脚軸を有するトリポード部材と、前記脚軸に回転自在に装着されたローラとを備え、このローラが前記トラック溝に収容されたトリポード型等速自在継手において、

前記ローラの外径面が、熱処理後の研削加工あるいは切削加工が施されてない面で形成されていることを特徴とするトリポード型等速自在継手。

【請求項2】

前記熱処理の前段階において、前記ローラの外径面がリード目のない旋削加工面であることを特徴とする請求項1に記載のトリポード型等速自在継手。

【請求項3】

前記ローラの外径面の真円度が10μm以上で40μm以下であることを特徴とする請求項1又は請求項2に記載のトリポード型等速自在継手。

【請求項4】

前記ローラが、前記脚軸としてのトラニオンジャーナルの円筒形外周面の回りに複数の針状ころを介して回転自在に装着されていることを特徴とする請求項1～3のいずれか一項に記載のトリポード型等速自在継手。

【請求項5】

円周方向の三等分位置に軸方向に延びるトラック溝を形成した外側継手部材と、円周方向の三等分位置から半径方向に突出した脚軸を有するトリポード部材と、前記脚軸に回転自在に装着されたローラとを備え、このローラが前記トラック溝に収容されたトリポード型等速自在継手の製造方法において、

前記ローラの製造工程は、ローラの熱処理後にローラの外径面を研削加工する工程を備えず、

前記ローラの外径面を総形バイトで旋削加工する工程と、

前記旋削加工の後、前記ローラを熱処理する工程と、

前記熱処理の後、前記ローラをタンブラー加工する工程とを備えていることを特徴とする

トリポード型等速自在継手の製造方法。

【請求項 6】

前記ローラを熱処理する工程の後に、前記ローラの内径面を研削加工する工程を設けたことを特徴とする請求項 5 に記載のトリポード型等速自在継手の製造方法。