

【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28年1月28日(2016.1.28)

【公表番号】特表2015-504779(P2015-504779A)

【公表日】平成27年2月16日(2015.2.16)

【年通号数】公開・登録公報2015-010

【出願番号】特願2014-549508(P2014-549508)

【国際特許分類】

B 07 B 1/46 (2006.01)

【F I】

B 07 B 1/46 Z

【手続補正書】

【提出日】平成27年12月3日(2015.12.3)

【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】

フレーム(12)と；

前記フレームに枢着される本体(13)を有する原料処理装置と；

前記原料処理装置(10)のための原料を送り込むためのフィーダ(11)と；

を備える原料処理設備において：

第1の枢支点(24)と、該第1の枢支点(24)に対して第1の距離隔てて設けられる第2の枢支点(25)とを有する第1の枢動支持アーム(23)を備える第1の連結手段であって、前記フィーダ(11)の第1の端部を動かすべく、前記第1の枢支点(24)は前記フィーダの第1の端部(11)に接続されると共に前記第2の枢支点(25)は前記原料処理設備の前記フレーム(12)に接続される、第1の連結手段と；

第3の枢支点(19)と、該第3の枢支点(19)に対して第2の距離隔てて設けられる第4の枢支点(18)とを有する第2の枢動支持アーム(17)を備える第2の連結手段であって、前記フィーダの第2の端部を動かすべく、前記第3の枢支点(19)は前記フィーダ(11)の第2の端部に接続されると共に前記第4の枢支点(18)は前記原料処理装置の前記本体(13)に接続される第2の連結手段と；

前記フィーダ(11)を第1の状態と第2の状態との間で動かすためのアクチュエータ(22)と；

を更に備える、原料処理設備。

【請求項2】

前記第2の連結手段(17、18、19)は、前記フィーダ(11)と前記原料処理装置(10)とに対して第1および第2の状態の間で動かされるべく配され、

前記第1の状態において、前記第4および前記第3の枢支点(18、19)は互いにに対してほぼ水平面の方向に位置し、

前記第2の状態において、前記第4および前記第3の枢支点(18、19)は互いにに対してほぼ鉛直面の方向に位置する、

請求項1に記載の原料処理設備。

【請求項3】

前記第2の連結手段(17、18、19)は、前記フィーダ(11)と前記原料処理装置(10)とに対して前記第1および前記第2の状態の間で動くべく配され、前記第1の

状態において、前記第3の枢支点(19)は、前記水平面を基準に見ると、前記第4の枢支点(18)の下方に位置付けられ、前記第2の状態において、前記第3の枢支点(19)は、前記水平面を基準に見ると、前記第4の枢支点(18)の上方に位置付けられる、請求項1に記載の原料処理設備。

【請求項4】

前記第2の支持アーム(17)を前記第1および前記第2の状態の間で動かすために、前記アクチュエータ(22)は、前記原料処理装置の前記本体(13)と前記第2の支持アーム(17)のフィーダ側端部とに枢着される、請求項2に記載の原料処理設備。

【請求項5】

前記第1の支持アーム(23)を前記第1および第2の状態の間で動かすために、前記アクチュエータ(22)は、前記フィーダ(11)と前記第1の支持アーム(23)の処理装置側端部とに枢着される、請求項2に記載の原料処理設備。

【請求項6】

前記第1の状態は前記原料処理設備の輸送状態であり、前記第2の状態は前記原料処理設備の作動状態である、請求項2から5のいずれかに記載の原料処理設備。

【請求項7】

前記アクチュエータ(22)は、電気シリンダ、油圧シリンダ、空気シリンダのうちの1つである、請求項2から5のいずれかに記載の原料処理設備。

【請求項8】

前記原料処理設備は、前記第1または前記第2の枢動支持アーム(23、17)を、前記第1および第2の状態にほぼ静止させてロックするためのロック手段(17、18、20、42、43、44、45)を更に備える、請求項2から5のいずれかに記載の原料処理設備。

【請求項9】

前記原料処理設備は、前記原料処理装置の第2の端部を動かすべく、前記原料処理装置の前記本体に接続される第5の枢支点(15)と、前記原料処理設備の前記本体に接続される第6の枢支点(16)とが設けられた第3の支持アーム(14)を有する第3の連結手段を備える、請求項1から5のいずれかに記載の原料処理設備。

【請求項10】

前記第3の連結手段は、前記原料処理設備の前記フレームと前記原料処理装置の前記本体とに対して、第4および第5の状態の間で動かされるべく配され、前記第4の状態における前記フレームと前記本体との間の鉛直距離は前記第5の状態における前記距離より小さい、請求項9に記載の原料処理設備。