

【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】令和 6 年 9 月 27 日(2024.9.27)

【公開番号】特開 2023-58104(P2023-58104A)
【公開日】令和 5 年 4 月 25 日(2023.4.25)
【年通号数】公開公報(特許)2023-077
【出願番号】特願 2021-167881(P2021-167881)
【国際特許分類】

F 1 6 H 1/16(2006.01)

10

B 6 2 D 5/04(2006.01)

【F I】

F 1 6 H 1/16 Z

B 6 2 D 5/04

【手続補正書】

【提出日】令和 6 年 9 月 2 日(2024.9.2)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0098

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0098】

また、本例では、前記中立状態からウォーム 16 が基端側あるいは先端側に移動する際のストロークは、前記中立状態において内輪 36 の先端側の側面と第 2 小径段差面 28 との間に存在する隙間、あるいは、内輪 36 の基端側の側面とスペーサ 44 の円筒部 45 の先端側の側面との間に存在する隙間の軸方向幅 C a によって決まる。ここで、仮に、図 14 に示した従来構造のように、これらの隙間の内側に、ウォームダンパ 18 の第 1 側板 51 の径方向内側部分が挿入されていると、第 1 側板 51 の板厚寸法の公差を考慮して、これらの隙間の軸方向幅 C a を管理する必要がある。これに対して、本例では、これらの隙間の内側に、第 1 側板 51 の径方向内側部分が挿入されていない。第 1 側板 51 の内周面は、これらの隙間よりも径方向外側に位置する、円筒状外周面 49 または中径円筒面部 25 に隙間嵌めで外嵌されている。このため、第 1 側板 51 の板厚寸法の公差を考慮することなく、これらの隙間の軸方向幅 C a を管理することができる。

30

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0112

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0112】

40

本例では、図 10 に示す組み立て状態で、第 1 側板 51 の内周面と第 2 側板 52 b の内周面とのそれぞれを、円筒状外周面 49 または中径円筒面部 25 に隙間嵌めで外嵌することにより、ウォーム 16 に対するウォームダンパ 18 b の径方向の位置決めが図られている。このため、第 1 側板 51 の内周面のみを円筒状外周面 49 または中径円筒面部 25 に隙間嵌めで外嵌する第 1 例の構造に比べて、組立作業時に、ウォームダンパ 18 b の中心軸がウォーム 16 の中心軸に対して傾斜しにくい。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 8

【補正方法】変更

50

【補正の内容】

【図 8】

