

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2021年11月4日(04.11.2021)

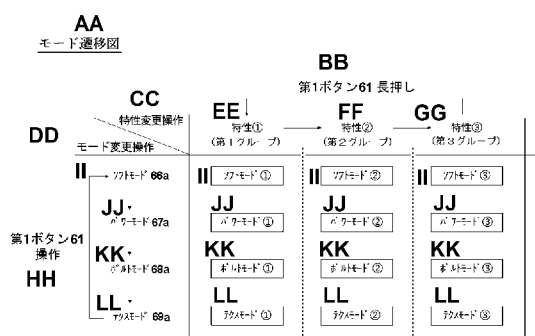


(10) 国際公開番号
WO 2021/220992 A1

- (51) 国際特許分類:
B25F 5/00 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2021/016540
- (22) 国際出願日: 2021年4月23日(23.04.2021)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2020-078897 2020年4月28日(28.04.2020) JP
- (71) 出願人: 工機ホールディングス株式会社(KOKI HOLDINGS CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1086020 東京都港区港南二丁目15番1号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 新戸 俊哉(SHINTO Shunya); 〒3128502 茨城県ひたちなか市武田1060番地 Ibaraki (JP). 益子 弘識(MASHIKO Hironori); 〒3128502 茨城県ひたちなか市武田1060番地 Ibaraki (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS,

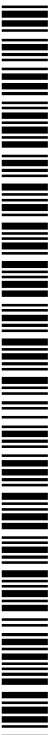
(54) Title: WORK MACHINE

(54) 発明の名称: 作業機



- AA Mode transition diagram
- BB Long press of first button 61
- CC Characteristic change operation
- DD Mode change operation
- EE Characteristic (1) (first group)
- FF Characteristic (2) (second group)
- GG Characteristic (3) (third group)
- HH Operation of first button 61
- II Soft mode
- JJ Power mode
- KK Bolt mode
- LL Tek mode

(57) Abstract: To provide a work machine configured so that a plurality of groups are prepared in advance as drive modes and so that it is possible to switch between these groups, a work machine having a plurality of drive modes is configured so that a plurality of sets (first to third groups) of drive modes are provided and so that it is possible to switch between the first to third groups, whereby it is possible to provide a variety of drive modes to a worker. The operation for switching between the first to third groups is configured so as to use both a normal operation and a long-press operation of an existing first switch 61 for changing drive modes in a work machine, and any increase in the number of components is suppressed. This makes it possible for a worker to switch from a standard drive mode group (first group) set as a factory default to a desired drive mode group (second or third group), and greatly improves utility.



WO 2021/220992 A1

SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,
GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類：

- 一 国際調査報告（条約第21条(3)）

(57) 要約：駆動モードとして複数グループをあらかじめ準備しておき、それらのグループを切り替えできるようにした作業機を提供する複数の駆動モードを有する作業機において、駆動モードの組を複数（第1～第3グループ）設けて、第1～第3グループを切り替え可能とすることにより、多様な駆動モードを作業者に提供できるようにした。第1～第3グループを切り替え操作は、作業機に既存の駆動モード変更用の第1スイッチ61の通常操作と、長押し操作を用いるようにして、部品点数の増加を抑えた。作業者は、工場出荷時に設定されていた標準的な駆動モード群（第1グループ）から、好みの駆動モード群（第2、第3グループ）に切り替えることが可能となり、使い勝手が大きく向上する。

明 細 書

発明の名称：作業機

技術分野

[0001] 本発明は、電動モータ等の動力で先端工具を動作させて作業を行う作業機に関する。

背景技術

[0002] 着脱可能な電池パックの電源を用いてモータを駆動し、先端工具を動作させて作業を行う作業機が広く用いられている。作業機には、モータを回転させるためのスイッチが設けられ、作業者（ユーザ）がスイッチをオンにするとモータが回転し、スイッチをオフにするとモータが停止する。このような作業機の一例として特許文献1がある。特許文献1に記載された作業機は、いわゆるインパクト工具と呼ばれる作業機であり、装置本体の内部には、先端工具を保持するアンビルと、アンビルに回転打撃力を与えるハンマと、ハンマを回転駆動するスピンドルと、スピンドルを回転駆動するモータを備える。特許文献1の技術では、締め付け作業における駆動モードとして、普通の締め付けを行うパルスモード、テクスネジの締め付け用のテクスモード、ボルトの締め付けを行うボルトモード、穿孔作業を行うドリルモードなど、多彩な駆動モードを付加したインパクト工具が開示される。これらの駆動モードにおいて駆動モードを切り替えると、モータの回転数、モータの加速制御、トリガレバーの引き特性等が変更される。

[0003] 図8は従来の作業機における駆動モードの切り替え時のトリガ引き量とモータ回転数の関係を示す図である。(A)、(B)の横軸はトリガレバーの引き量(単位mm)であり、縦軸はモータの回転数(単位r.p.m.)である。この例では、作業機のモータの回転制御特性として、駆動モードAと駆動モードA'の2つを有するもので、駆動モードAと駆動モードA'では、トリガレバーをいっぱいに引いたときの最高回転数が異なる。いずれの場合でもトリガレバーが引き量0から引き量 S_1 まで引かれたらモータが起動され

、同じ加速特性にて引き量 S_2 付近まで加速される。トリガレバーの引き量が、 S_2 付近より大きくなると、駆動モードAでは回転数 N_2 で一定となるようにモータの制御がされ、駆動モードA'では回転数 N_1 で一定となるようにモータの制御がされる。このようにトリガ引き量を最大にしたときのモータ回転数を変えることで、作業時の最大トルクを変更することができる。

[0004] 図8(B)は、駆動モードの切り替え時にモータの加速カーブの傾きを変更した例である。駆動モードAと駆動モードA'では、最高回転数 N_2 が同じであるが、駆動モードAでは引き量 S_2 付近ではほぼ最高回転速度 N_2 に到達するように制御される。駆動モードA'では引き量 S_2 付近では回転数の上昇が小さく、最大引き量に近い引き量 S_3 付近でようやく最高回転速度 N_2 に到達する。このようにトリガ引き量とモータ回転数の関係を変えることで、引き量の調整による低速回転領域での速度調整がしやすくなり、作業機において少ないトリガレバーの操作で作業をすることが多い場合は操作性が特に良くなる。

[0005] 図8(C)は、駆動モードの切り替えによりモータの加速カーブの傾きを変更した例である。横軸はトリガレバーの引き量ではなく、時間(単位sec)である。この前提として時刻 T_1 からきわめて短い経過時間の時刻 T_2 までトリガレバーがっぱいに引かれていると仮定する。ここでは作業機のマイコンが、トリガレバーの引き量に比例させてモータの加速を制御するのではなく、加速度が所望の状態となるように制御する。即ち、駆動モードAに対して駆動モードA'では加速が緩やかになるようにマイコンがモータの回転を制御する。この結果、トリガレバーの引き操作が同じであっても、駆動モードAが時刻 T_3 にて最高回転数 N_2 に到達するのに対して、駆動モードA'では時刻 T_4 付近にて最高回転数 N_2 に到達する。

先行技術文献

特許文献

[0006] 特許文献1：特開2012-11503号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0007] 特許文献1では、1つのダイヤルに多数のモードが割り当てられており、ダイヤルを所望のモードの位置まで回す操作が必要となる。しかしながら、モードの種類が増加に伴い、所望のモードの位置まで回すことが煩わしくなる場合や、誤ったモードを選択する場合がある。一方で、モード切り替えのための操作部を増やすことは作業機の大型化やコストの増大を招く。また、切り替え可能なモードを増やすことに伴い、作業者の使用勝手は向上したが、それでもトリガを引いたときのモータの回転開始タイミング、回転上昇カーブ、最高回転数などの特性が好みとは乖離していると作業者が感じることもある。そのような乖離を解消するために、特許文献1では駆動モードの各々を“強又は弱”、又は“強、中、弱”等に細分化することにより切り替え可能なモード数を増やすようにしているが、駆動モード数の増加によりダイヤルを細かく操作する必要が生じ、操作性が損なわれる。

[0008] 本発明は上記背景に鑑みてなされたもので、その目的は、駆動モード選択の操作性を向上させることにある。本発明の他の目的は、トリガを操作してからモータが駆動するまでの操作量、モータの回転数、作業にあった制御、作業者の好みのトリガ特性など、多彩な駆動モードに対応可能な作業機を提供することにある。本発明のさらに他の目的は駆動モードのグループの切り替えを、作業機に設けられた操作部にて行えるようにし、多くの駆動モードを少ない操作部で選択できる作業機を提供することにある。

課題を解決するための手段

[0009] 本願において開示される発明のうち代表的な特徴を説明すれば次のとおりである。本発明の一つの特徴によれば、モータと、モータのオン又はオフを切り替えるよう操作可能に構成された起動スイッチと、スイッチの操作に応じてモータを複数の駆動モードの何れかで回転させるよう構成された制御部と、を有する作業機であって、複数の駆動モードは、起動スイッチを第1操作量だけ操作するとモータの駆動を開始する第1駆動モードと、起動スイッチを第1操作量より大きい第2操作量だけ操作するとモータの駆動を開始する

第2駆動モードとを有する。また、作業機は、第1所定操作により複数の駆動モードを切り替えるよう構成された第1の操作部を有する第1のスイッチを有する。作業機には複数の駆動モードの一部からなる第1グループと、第1グループとは少なくとも一部が異なる複数の駆動モードからなる第2グループを設け、第1所定操作とは異なる第1の操作部の第2所定操作により、第1駆動モードと第2駆動モードの切り替えを行う。

[0010] 本発明の他の特徴によれば、モータと、モータのオン又はオフを切り替えるよう操作可能に構成された起動スイッチと、電源からの電力をモータに供給する駆動回路と、モータを複数の駆動モードの何れかで回転させる制御部と、第1所定操作により駆動モードを切り替えるための第1のスイッチと、を有する作業機において、複数の駆動モードの一部からなる第1グループと、第1グループとは少なくとも一部の駆動特性が異なる第2グループの駆動モードを設け、第1グループ内の駆動モードの切り替えに行う第1所定操作とは異なる第2所定操作によって、第1グループと第2グループとを切り替え可能とした。駆動モードのそれぞれは、スイッチが操作されてからモータの回転が開始するまでの操作量、モータの最大回転数、最小回転数、加速カーブの傾き、最高回転数到達までの時間の少なくとも一つの制御特性が異なるように設定される。即ち、第1グループとして定義される第1駆動モードと第2駆動モードが異なるように設定される。

[0011] 本発明の他の特徴によれば、作業機はモータのオン又はオフを切り替える起動スイッチを有し、複数の駆動モードのそれぞれにおける設定内容として、起動スイッチがオンにされてからモータの回転が開始するための立ち上がり遅延時間が含まれる。ここで、第1所定操作と第2所定操作は、いずれも第1の操作部に対して行われる異なる操作である。また、作業機は駆動モードを表示する複数の表示器（例えば複数のLED）を有し、現在の設定モードを表示器にて表示するようにした。作業機の制御部は、第2所定操作がされたら、表示器の表示態様を変更する、もしくは、表示器とは異なる報知部により報知するようにして作業者に対して第2所定操作がされたことを報知す

るようにした。第2所定操作は、共通の操作部の操作回数、操作時間の少なくとも一つが異なる。

[0012] 本発明のさらに他の特徴によれば、第1のスイッチは第1の操作部として押しボタンであり、第1所定操作は押しボタンの1回押し操作であり、第1のスイッチの第1所定操作を行う毎にグループ内の駆動モードが順に切り替わる。第2所定操作は、押しボタンの長押し操作であり、第1のスイッチの第2所定操作を行うと第1グループと第2グループが切り替わる。尚、第1のスイッチをタッチ式の感応スイッチとしても良く、その場合の第1所定操作は感応スイッチの1回タッチ操作とし、第1のスイッチの第1所定操作を行う毎にグループ内の駆動モードが順に切り替わるようにした。また、第2所定操作は、感応スイッチの所定時間継続してのタッチ操作であり、第1のスイッチの第2所定操作を行うと第1グループと第2グループが切り替わるようにした。

[0013] 本発明のさらに他の特徴によれば、電源は着脱可能な電池パックであり、作業機にモータを収容する胴体部と、胴体部から延在するハンドル部と、ハンドル部の端部であって胴体部から離れる側に形成される電池パック装着部を設け、第1の操作部は、電池パック装着部に設けられるようにした。ここで、作業機に複数の操作部を設け、第1所定操作と第2所定操作は、所定操作に用いる操作部の組み合わせが異なるようにした。また、作業機の制御部にはマイクロプロセッサと記憶装置を設け、第1グループと第2グループに含まれる駆動モードの制御用のパラメータを予め記憶装置に登録しておくようにした。

[0014] 本発明のさらに他の特徴によれば、無線によって外部機器とマイコンとの通信を可能する通信装置を有し、第2グループに含まれる駆動モードの制御用のパラメータは通信装置を介して外部から書き換え可能に構成される。また、所定の駆動モードに戻すリセット機能か、又は、駆動モードを工場出荷時の設定内容に戻すリセット機能を設けた。

発明の効果

[0015] 本発明によれば、駆動モード選択の操作性がよい作業機を提供することができる。

図面の簡単な説明

[0016] [図1]本発明の実施例に係るインパクト工具1の全体構造を示す縦断面図である。

[図2]本実施例のインパクト工具1と電池パック90の回路構成を示す概略ブロック図である。

[図3]図1のインパクト工具1の操作パネル部60の上面図である。

[図4]本実施例のインパクト工具1における駆動モードとグループ切り替えの遷移図である。

[図5]本実施例のインパクト工具1におけるトリガ引き量とモータ回転数の関係を示す図である。

[図6]本実施例のインパクト工具1における起動後の経過時間とモータ回転数の関係を示す図である。

[図7]本実施例のインパクト工具1における駆動モードの切り替え手順を示すフローチャートである。

[図8]従来の作業機における駆動モードの切り替え時のトリガ引き量とモータ回転数の関係を示す図であり、(A)は回転数を変更する例であり、(B)は加速カーブの傾きを変更する例であり、(C)は最高回転数到達時間を変更する例である。

発明を実施するための形態

実施例 1

[0017] 以下、本発明の実施例を図面に基づいて説明する。なお、以下の図において、作業機の一例としてインパクト工具1を用いて説明するものとし、同一の部分には同一の符号を付して説明する。また、本明細書においては、前後左右、上下の方向は図中に示す方向であるとして説明する。

[0018] 図1は本発明の実施例に係るインパクト工具1の縦断面図である。インパクト工具1は、図示しないビット等の先端工具を締結するもので作業機の一態

様である。インパクト工具 1 は、充電可能な電池パック 90 を電源とし、モータ 20 を駆動源として回転打撃機構を駆動し、回転打撃機構によって回転部材の回転を回転方向の間欠的な打撃力に変換し、打撃機構部に連結されたアンビル 55 を駆動する。インパクト工具 1 のハウジングは、左右分割式のメインハウジング 10 と、メインハウジング 10 の前方側に接続されるハンマケース 3 と、メインハウジング 10 の後方側開口を覆うリヤカバー（後方ハウジング） 17 にて構成される。メインハウジング 10 は前後方向に延びる略円筒形の胴体部 11 と、胴体部 11 に側面視で略 T 字状を成すように接続されたハンドル部 12 と、ハンドル部 12 の下方に形成される電池パック取付部 13 を有する。本実施例のメインハウジング 10 は、円筒状の胴体部 11 の後方側に後側開口部 15 が形成され、後側開口部 15 がリヤカバー 17 の開口面 18 にて覆われるようにして閉鎖される。胴体部 11 の前側開口部には金属製のハンマケース 3 が接続される。ハンマケース 3 は左右分割式のメインハウジング 10 によって挟持されるようにして固定される。

[0019] ハンドル部 12 は胴体部 11 の中心軸線（回転軸線 A1）と略直交するように下方に延在し、作業者が把持した際に人差し指が位置する箇所にはトリガレバー 6a が設けられる。トリガレバー 6a はモータのオン又はオフを制御するための起動スイッチ（トリガスイッチ 6）の操作部である。トリガレバー 6a の上方にはモータの回転方向を切り換えるための正逆切替レバー 7 が設けられる。ハンドル部 12 内の下部は、電池パック 90 を取り付けるために電池パック取付部 13 が形成される。電池パック取付部 13 はハンドル部 12 の長手方向中心軸から径方向（直交方向となる前方、後方、右方、左方）に広がるように形成された拡径部分である。電池パック取付部 13 の内部空間には、インパクト工具 1 の全体の制御を行うための制御回路基板 9 が設けられる。

[0020] 制御回路基板 9 の表側及び裏側には、モータ 20 のオンオフ、回転方向、回転速度を制御するための各種の制御素子（図示せず）が搭載される。制御回路基板 9 の上面にはプッシュ式の第 1 スイッチ 61（後述の図 2 参照）と第

2スイッチ62が設けられる。第1スイッチ61（後述の図2参照）と第2スイッチ62は、ハンダ付けにより制御回路基板9に固定され、その周囲が操作パネル部60として構成される。操作パネル部60は、第1スイッチ61（後述の図2参照）及び第2スイッチ62と、それらの上面に配置されるスイッチ押圧面61a（後述の図3参照）、62aと、それらの周囲に配置されるスイッチホルダ64を含んで構成され、スイッチホルダ64の上面には保護シート63によってスイッチホルダ64の内部空間に水やほこりが入らないように密閉される。

[0021] 電池パック90はリチウムイオン電池等の二次電池を複数本収容したもので、ラッチボタン91を押し込みながら前方に移動させることによってメインハウジング10から前方側に取り外しが可能である。図示していないが電池パック90には電圧チェック回路が搭載され、電池パック90の筐体の一部に複数セグメントのLED表示装置（図示せず）と、作業者によって操作されるチェックボタン（図示せず）が設けられる。作業者によってチェックボタンが操作されてONになると、数秒程度だけ電池残量に応じた数のLEDが点灯する。本実施例では電池パック90側に電圧チェック回路が設けられるので、インパクト工具1の本体側には電池の残量チェック機能は設けられていない。電池パック90が充電も放電もされていない時は、電池パック90のマイコンがスリープ状態に移行するが、電池パック90がインパクト工具1本体等の作業機本体に装着された後にトリガレバー6aが引かれると、マイコンはスリープ状態からアクティブ状態に移行する。また、電池パック90のチェックボタンを押すことでマイコンを起動させることができる。尚、本実施例のインパクト工具1の電源は任意であって、電池パック90を用いるだけで無くAC電源ケーブルを介して供給される商用電源を用いたものであっても良い。

[0022] 分割形式のメインハウジング10は合成樹脂製であって、一方側（左側）には、ネジ止めするための複数のネジボス16a～16hが形成され、他方側（右側）にはネジ穴が形成される。左右のメインハウジング10は、前方側

にハンマケース 3 を挟持する状態でネジ止めされ、その後一体式のリヤカバー 17 がメインハウジング 10 に取り付けられる。リヤカバー 17 は、回転軸線 A 1 に沿って後方側から前方側に移動させて、回転軸線 A 1 と並行の方向に延びる 2 本の図示しないネジによってメインハウジング 10 にネジ止めされる。メインハウジング 10 の後側開口部 15 の右端近くと左端近くには図示しないネジを螺合させるための雌ねじが形成された 2 つのネジボス（図では見えない）が設けられる。また、リヤカバー 17 の右端近くと左端近くには図示しないネジを貫通させるための 2 つのネジ穴（図では見えない）が設けられる。

[0023] ハンマケース 3 は後端に開口部を有し、外周面の先端が絞り込まれた形状であって、先端に円筒状の貫通穴 3 a が形成され、貫通穴 3 a の内側にニードルベアリング等の軸受 49 が装着される。製造組み立て工程においては、ハンマケース 3 の後方側開口から内部に軸受 49 と、アンビル 55 を含む回転打撃機構 50 と、減速機構 40 等を組み込んで、内部に潤滑用のグリスを十分に充填した状態にて後方側の開口部をインナカバー 44 にて閉鎖する。ハンマケース 3 の前方側の貫通穴から前方側に露出するアンビル 55 には、図示しない先端工具を保持するための先端工具保持部 35 が設けられる。

[0024] 胴体部 11 とリヤカバー 17 によって画定される空間の内部には、駆動源であるモータ 20 が収容される。モータ 20 の回転軸 25 は、前後方向に延在するように配置され、回転軸 25 の前方側にはモータ 20 の回転力を減速させる遊星歯車を用いた減速機構 40 と、減速機構 40 の出力による回転力を打撃力に変換して先端工具保持部 35 に伝達するための回転打撃機構 50 が回転軸線 A 1 上に配置される。ブラシレス方式のモータ 20 は、図示しないインバータ回路を用いて駆動されるものであって、内側にてロータが回転して、外側には回転しないステータが配置される。ロータは回転軸 25 に固定されたロータコア 23 に永久磁石 24 を固定したものである。ステータは、メインハウジング 10 の胴体部 11 にて外周側が固定されたステータコア 21 に、コイル 22 を巻いたものである。ロータコア 23 に貫通する回転軸 2

5は、前方側にて軸受27により軸支され、後方側には軸受28によって軸支される。軸受27はボールベアリングであり、インナカバー44によってその外輪が保持される。軸受28はボールベアリングであり、リヤカバー17の内壁側に形成された軸受ホルダ19にて保持される。

[0025] モータ20のうち、ステータ側の磁気形成回路となるステータコア21は完全にメインハウジング10の内部空間に收容される。モータ20の前側には半導体スイッチング素子、例えばホールIC31を搭載する略円形の回路基板30が設けられる。モータ20の回転軸25の後ろ側部分には冷却ファン33が設けられる。冷却ファン33は径方向外側に設けられた空気穴（図では見えない）から外気を吸引して、回転軸線A1方向前方側に流すことによりモータ20及び回路基板30に搭載される電子素子の冷却を行う。リヤカバー17の左右側面には、空気の吸入口たる風窓（図では見えない）が形成される。このように、メインハウジング10とリヤカバー17によってモータ20を收容する空間を画定するが、使用するモータ20の種類は任意であり、図1のようなブラシレスDCモータだけには限定されない。例えば、円筒形の金属ケースの内部に收容されるブラシ付きの直流モータをメインハウジング10に固定することが可能であり、その場合、リヤカバー17は、回転軸を軸支しない構成で良い。

[0026] 減速機構40は、モータ20の出力を所定の減速比で減速してスピンドル46に伝達するものであり、ここでは遊星歯車を用いた機構である。減速機構40は、モータ20の回転軸25の先端に固定されるサンギヤ41と、サンギヤ41の外周側に距離を隔てて取り囲むように設けたリングギヤ43と、サンギヤ41とリングギヤ43の間の空間に配置され、これら双方のギヤに噛み合わされる複数のプラネタリーギヤ42を含んで構成される。リングギヤ43は、リング状部材の内周面にギヤが形成されるもので、インナカバー44を介してメインハウジング10に固定される。サンギヤ41は、減速機構40の入力部となる平歯車である。サンギヤ41の外周側ギヤ面と、リングギヤ43の内周側ギヤ面の間で、3つのプラネタリーギヤ42が、自転し

ながらサンギヤ41の回りを公転するで、遊星キャリアの機能を有するスピンドル46が、所定の比率で減速された状態で回転する。

[0027] インナカバー44は合成樹脂の一体成形で製造される部品であって、メインハウジング10の胴体部11によって、左右方向から挟持されるようにして保持される。この際、インナカバー44がメインハウジング10に対して相対回転しないように保持される。インナカバー44の主な役割は、回転打撃機構に設けられる軸受27を保持すると共に、モータ20の前方側に形成された軸受45を保持して、軸方向の位置決めをする。インナカバー44によって保持される軸受45は、スピンドル46の後端を軸支するためであって、例えばボールベアリングが用いられる。

[0028] 遊星キャリア部と一体に形成されるスピンドル46の外周面には、スピンドルカム溝が形成される。ハンマ51はスピンドル46の軸部の外周側に配置され、内周側にはハンマカム溝が形成される。ハンマ51は、スピンドルカム溝とハンマカム溝の内部を移動可能なカムボール47を用いたカム機構によって保持される。ハンマスプリング48は、前方側がハンマ51側に当接し、後方側はスピンドル46の遊星キャリア部に当接する。

[0029] アンビル55の後端には、被打撃部となる2つの羽根部56が周方向に180度隔てた位置に形成される。羽根部56は径方向外側に伸びるような形状であって、ハンマ51の打撃爪によって打撃される。スピンドル46とアンビル55の回転体は、前方側で軸受49によってハンマケース3の内壁により軸支される。尚、ハンマ51と羽根部56の形状は任意であり、羽根部56の周方向に2つではなく3つ、又はその他の数としても良い。

[0030] 先端工具保持部35は、アンビル55の前側端部から軸方向後方に延びる断面形状が六角形の装着穴57と、周方向の2箇所形成されスチールボール37を配置するための径方向に貫通する2つの穴部と、外周側に設けられるスリーブ36を含んで構成される。スリーブ36の内側には、スリーブ36を後方側に付勢するスプリング38が装着される。先端工具保持部35の下側には、図示しない先端工具の先端付近を照射するための照明装置34が設

けられる。照明装置 34 としては、1 つ又は複数の LED（発光ダイオード）が用いられ、照明装置 34 の前方側は光を透過する照射窓 8 が設けられる。照射窓 8 は合成樹脂のカバー部材であり、光を特定方向に向けるためのレンズを含むように構成しても良い。

[0031] モータ 20 の回転駆動力は、回転軸 25 から遊星歯車を用いた減速機構 40 を介して回転打撃機構 50 側に伝達される。減速機構 40 はモータ 20 の出力をスピンドル 46 に伝達するものであり、プラネタリーギヤ 42 の公転運動が遊星キャリア部の回転運動に変換され、スピンドル 46 が回転する。スピンドル 46 が回転するとそれに伴ってハンマ 51 が回転し、アンビル 55 を回転させる。ハンマ 51 からアンビル 55 に加わる負荷が小さいうちは、ハンマ 51 はスピンドル 46 とほぼ連動するように回転する。先端工具から受ける反力が大きくなると、カムボール 47 が移動することによって、ハンマ 51 とスピンドル 46 の回転方向の相対位置が僅かに変動して、ハンマ 51 とスピンドル 46 の回転方向の相対位置が僅かに変動し、ハンマ 51 が後退する。ハンマ 51 の後方側への移動はハンマスプリング 48 を圧縮しながらの移動となる。

[0032] ハンマ 51 の後退動によって、ハンマ 51 の打撃爪がアンビル 55 の羽根部 56 を乗り越えて両者の係合が解除される。すると、ハンマ 51 は、スピンドル 46 の回転力に加えて、ハンマスプリング 48 に蓄積された弾性エネルギーとカム機構の作用とによって回転方向及び前方に急速に加速されつつ、ハンマスプリング 48 の付勢力によって前方、すなわちアンビル 55 側へと移動され、ハンマ 51 の打撃爪がアンビル 55 の羽根部 56 に再び係合して一体的に回転し始める。このとき、強力な回転打撃力がアンビル 55 に加えられるため、アンビル 55 に装着された図示しない先端工具に回転打撃力を伝達する。以後、同様の動作が繰り返されてネジ等を締め付ける。

[0033] 図 2 は本実施例のインパクト工具 1 のモータ 20 の駆動制御系の回路図である。インパクト工具 1 は、着脱可能に装着される電池パック 90 の電力を用いて放電負荷たるモータ 20 を駆動する。モータ 20 の回転制御は制御部 7

0によって行われる。この回路図で示すインバータ回路74、定電圧電源回路76、制御部70は同一の制御回路基板9（図1参照）に搭載される。電池パック90の出力はインバータ回路74に入力される。インバータ回路74は6つのスイッチング素子Q1～Q6を含んで構成され、制御部70からの指示によって制御信号出力回路73から供給されるゲート信号H1～H6によってスイッチング動作が制御される。インバータ回路74の6個のスイッチング素子Q1～Q6は3相ブリッジ形式に接続される。スイッチング素子Q1～Q6は、MOSFET（MetalOxideSemiconductorFieldEffectTransistor）を用いているが、IGBT（InsulatedGateBipolarTransistor）を用いても良い。

[0034] インバータ回路74の6個のスイッチング素子Q1～Q6の各ドレイン又は各ソースは、デルタ接続されたコイル22のU相、V相、W相に接続される。スイッチング素子Q1～Q3のドレイン端子が電池パック90の正極側に共通に接続されている。一方、スイッチング素子Q4～Q6のドレイン端子はモータのV相、U相、W相の端子にそれぞれ接続される。モータ20のステータコア21の内側では、永久磁石24を有するロータが回転する。ロータに装着される永久磁石24の位置を回転位置検出素子たる3つのホールIC31にて検出することにより制御部70はモータ20の回転位置を検出することができる。

[0035] 制御部70は、モータのオンオフ及び回転制御を行うための制御手段であって、マイコン71を含んで構成される。制御部70は、モータ20のオンオフ用のトリガスイッチ6の操作に伴って入力される起動信号と、駆動モード切り替えボタン（第1スイッチ61）によって設定された駆動モードに基づき、モータ20の回転速度を制御し、コイルU、V、Wへの通電時間と駆動電圧を制御する。制御部70のマイコンは、インバータ回路74の6個のスイッチング素子Q1～Q6の各ゲートに出力される駆動信号H1～H6を制御するための指示信号を制御信号出力回路73に出力する。第2スイッチ62は、照明装置34（図1参照）の点灯用のスイッチである。第2スイッチ

62を押す毎に、“連続点灯”状態、トリガスイッチ6と連動して点灯させる“SW連動”状態、“OFF”状態の3つの状態が順次切り替わる。第1スイッチ61が本発明における第1の操作部または、駆動モード選択部に該当し、第2スイッチ62が本発明における第2の操作部に該当する。

[0036] スwitching素子Q1～Q6は、制御信号出力回路73から入力される駆動信号H1～H6に基づきswitching動作を行い、電池パック90から供給された直流電圧を、3相（U相、V相、W相）電圧Vu、Vv、Vwとして、モータ20に供給する。モータ20に供給される電流の大きさは、電池パック90とインバータ回路74との間に接続されたシャント抵抗75の両端の電圧値を検出することにより制御部70によって検出される。制御部70には、モータ20の設定回転に応じた所定の電流閾値が予め設定されており、検出した電流値が閾値を超えると、モータ20の駆動を停止すべく、インバータ回路74のswitching動作を停止させる。これにより、過電流がモータ20に流れることによる焼損等の発生が防止される。

[0037] 定電圧電源回路76は、電池パック90の出力側に直接接続され、マイコン等により構成される制御部70への安定化した基準電圧（低電圧）の直流を供給するための電源回路である。定電圧電源回路76は、ダイオード、平滑用の電解コンデンサ、IPD回路、レギュレータ等を含んで構成される。制御部70にはLED駆動回路80が接続される。LED駆動回路80は4つのLED（発光ダイオード）66～69を独立して制御するための回路である。ここでは図示していないが、LED駆動回路80には定電圧電源回路76からの電力が供給され、マイコン71の指示に従ってLED66～69の点灯／消灯の状態、点灯時の明るさとその発光色、発光形態を制御する。本実施例は、LED66～69として単色表示のLEDでも実現できるが、2色以上表示なマルチカラーLEDを用いると良い。

[0038] 制御部70には無線通信装置78が接続される。無線通信装置78は外部の情報端末や作業機等と単方向又は双方向通信が可能とするもので、無線通信装置78にはアンテナ79に接続される。無線通信装置78は、数m～数十

m程度の近距離通信を可能とするもので、例えばBluetooth（ブルートゥース：Bluetooth SIG, Inc. USAの登録商標）を用いることができる。近接無線通信を用いて、外部の情報端末、例えば図示しないスマートフォンから記憶装置72に格納された情報の読み書きが可能となる。

[0039] 図3は図1の操作パネル部60の上面図である。メインハウジング10は、胴体部11から電池パック取付部13にかけてすべてが、右側と左側に2分割されるように形成され、分割面をまたぐように開口部14（図1参照）が形成され、開口部14に操作パネル部60が設けられる。開口部14はメインハウジング10の左右分割面（鉛直となる面）と交差し、分割面を跨ぐように左右に延びる形状とされる。操作パネル部60は、左右方向に長辺を有する略長方形であって、第1スイッチ61、第2スイッチ62のボタン部分（61a、62a）と、LED（66～69）部分の上面を含む全体を覆うように保護シート63が貼りつけられる。操作パネル部60の上面部の外縁は、開口部14によって隙間がほぼないように挟持される。

[0040] 操作パネル部60の左右方向には、2つのスイッチ押圧面61a、62bが形成される。スイッチ押圧面61a、62bは上下方向に僅かに移動可能であり、それを押すことにより後述するスイッチの操作が行われる。スイッチ押圧面61a、62bの裏側（図1で見たら下側）には、第1スイッチ61と第2スイッチ62（共に図2参照）が配置される。第1スイッチ61は、インパクト工具1の“駆動モード”を設定するためのプッシュ式のスイッチである。“駆動モード”は、本実施例のインパクト工具1では、出力を抑えた“ソフトモード”、出力を高めた“パワーモード”、ボルトの締め付けに適したモータの駆動を行う“ボルトモード”、テクスねじの締め付けに適したモータの駆動を行う“テクスモード”の4つが予め設けられる。

[0041] 保護シート63には、上下方向に並ぶようにして4つのLED表示窓64a～64dが設けられ、その右側にはLED表示窓64a～64dを介する点灯状態が示す“駆動モード”の名称が表示される。LED表示窓64a～6

4 dは、保護シート63に形成された光を透過させる半透明部分であり、それらの裏側（図1でみたら下側）には、4つのLED66～69（図2参照）が配置される。ここでは、インパクト工具1の“駆動モード”として、ソフトモード66a、パワーモード67a、ボルトモード68a、テクスモード69aの4つが設けられ、選択された“駆動モード”に対応するLED66～69のいずれか一つが点灯し、対応する表示窓64a～64dから光が透過するので、作業者はどの“駆動モード”が設定されているのかを容易に視認できる。

[0042] 図4は本実施例のインパクト工具1における駆動モードの遷移図である。図3にて前述したように、第1スイッチ61を1回押す毎に、インパクト工具1の駆動モードが、“ソフトモード”→“パワーモード”→“ボルトモード”→“テクスモード”→“ソフトモード”…（以下同様）、と順に切り替わる。この第1スイッチ61の1回押しが、「駆動モードの切り替え操作」である。制御部70のマイコン71は、設定された駆動モードの制御方法に沿ってモータ20の回転駆動を行うもので、その際のモータ20の駆動特性を規定するパラメータは、制御部70に含まれる記憶装置72に予め格納されている。記憶装置72には、これらパラメータに加えてマイコン71によって管理される各種データの履歴情報が格納される。このパラメータは、無線通信装置を用いた外部機器の操作により変更が可能である。なお、「駆動モードの切り替え操作」が本発明における第1所定操作又は第2の選択動作に該当する。

[0043] トリガレバー6aが引かれるとマイコン71には、オンオフ信号（High又はLow）と、トリガレバー6aの引き量（ストローク）に応じた電気信号が入力される。マイコン71はそれらの信号と、設定された駆動モードに応じたパラメータを用いて、モータ20の回転制御用のプログラムを実行することで、インバータ回路74を制御する。

[0044] 従来のインパクト工具1においては、これらのパラメータは駆動モード毎に固定であって、これらの内容を作業者が変更することはできなかった。その

ため、作業者による変更可能な駆動モード数を増やすためには、切り替えできる段階を増やすようにし、例えば、ソフトモードとパワーモードによる2種類の駆動モードを、ソフトモード、ミドルモード、パワーモードのようにさら多い種類の駆動モードとして製品設計をする必要があった。一方、駆動モードを増大させると、第1スイッチ61を押さねばならない回数が増えるため、操作性が悪化する。そこで本実施例では、第1スイッチ61を1回押す毎に切り替わるモードの総数を4つのまま一定としながら、駆動モード群のグループを複数割り当て、丸1～丸3の3つのグループの特性を切り替えできるようにした。この切り替えは、第1スイッチ61の長押し操作、例えば第1スイッチ61の押した状態を5秒以上維持することによって行う。この長押し操作による切り替えが、「グループ切り替え操作」である。なお、この長押し操作又は後述する外部機器を使用した「グループ切り替え操作」が、本発明における第1の選択動作に該当する。

[0045] インパクト工具1のデフォルト状態としては、丸1のグループの特性が予め設定される。丸1のグループの特性は変更不能であって、グループ切り替えのリセット操作を行うといずれのグループに設定されている時であっても丸1のグループの設定に戻るようにした。丸1のグループで設定される駆動モードの特性は、従来のインパクト工具と同様の設定とすれば良い。本実施例のインパクト工具1では、さらに丸2のグループで設定される駆動モード群と、さらに丸3のグループで設定される駆動モード群が予め設定されている。これら丸2と丸3のグループは、工場出荷時に予め設定されているもので、丸1～丸3のグループにおける同一駆動モードの制御特性がそれぞれ異なる。作業者は、第1スイッチ61の長押し操作によって、グループ全体として、第1グループ（特性1）→第2グループ（特性2）→第3グループ（特性3）のように切り替えることができる。このように第1グループ、第2グループ、第3グループを切り替える操作は、専用の切り替えボタンを追加することによっても実現可能である。しかしながら、インパクト工具1のような作業機においては新たにボタンを追加することはスペース上の制約から難

しい場合が多い。そこで、本実施例では第1スイッチ61の操作態様を変えることでグループ切り替え操作が可能ないように構成した。尚、「グループ切り替え操作」は、例えば、第1スイッチ61の長押しする操作だけでなく、第1スイッチ61と第2スイッチ62の同時押しによって実現するようにしても良い。また、インパクト工具1以外の作業機においては、正逆スイッチ、電池パックの残量表示スイッチ、速度切り替えダイヤル等、様々な操作部が設けられる場合があるので、それらと第1スイッチ61又は第2スイッチ62を利用して「グループ切り替え操作」を実現可能としても良い。これにより、「駆動モードの切り替え操作」と「グループ切り替え操作」を操作する操作部の組み合わせを変えることで、作業者の意図せぬ駆動モードの変更を抑制することが可能である。

[0046] 第1スイッチ61と第2スイッチ62の同時押しすることにより、矢印に示すように第1グループ、第2グループ、第3グループが順に切り替わり、第3グループの設定時に第1スイッチ61の長押しをすると再び第1グループに戻る。このように、作業機（インパクト工具1）の本体側で所定の操作（第1スイッチの長押し）を行うことで、作業機本体に予め記憶された第1～3のグループ設定を任意に呼び出すことができる。

[0047] ここではデフォルト特性として、グループ1にてソフトモード丸1、パワーモード丸1、ボルトモード丸1、テクスモード丸1が設定され、グループ2にてソフトモード丸2、パワーモード丸2、ボルトモード丸2、テクスモード丸2が設定され、グループ3にてソフトモード丸3、パワーモード丸3、ボルトモード丸3、テクスモード丸3が設定されている。グループ1～3間における同一駆動モードの制御の違いは、前記モータの最大回転数、最小回転数、加速カーブの傾き、最高回転数到達までの時間の少なくとも一つの制御特性が違うもので、作業対象に応じて設定される。このような駆動モード群を複数のグループに分けて、グループ単位で駆動特性を切り替え可能とする具体的な例を図5及び図6を用いて説明する。

[0048] 図5は本実施例のインパクト工具1におけるトリガ引き量とモータ回転数の

関係を示す図である。例えば、予め登録されたグループ1では、トリガ引き量に対して駆動特性101、駆動特性102、駆動特性103に示すような3つの駆動モードA~Cが実行されるとする。この際、駆動特性101、駆動特性102はトリガレバー6aを引き量 S_1 まで引いた時点でモータ20が起動され、矢印101a、102aのようにトリガレバー6aを引き量にほぼ比例して上昇し、引き量が S_7 を越えた付近、即ち最大引き量 S_{max} の半分程度で設定最高回転数 N_{max} 、 N_3 にそれぞれ到達する。駆動特性103はトリガレバー6aを引き量 $S_2 (> S_1)$ まで引いた時点で遅れてモータ20が起動され、矢印103aのようにゆっくりと上昇し、引き量が S_7 を越えた付近で設定最高回転数 N_1 に到達する。これらの駆動特性101~103はデフォルト特性として従来のインパクト工具1において設定されていたような駆動特性であって、本実施例のグループ1で規定される駆動特性である。

[0049] 駆動特性111~113は、予め登録されたグループ2として設定される制御特性である。図4にて示したように、グループ1からグループ2に変更されると、駆動特性101~103から駆動特性111~113に一括して切り替えられる。駆動特性111、112は、トリガレバー6aが引き量 S_3 、 S_4 ($S_4 > S_3 > S_2 > S_1$)まで引いた時点で遅れてモータ20が起動される。このような駆動状態では、トリガレバー6aを調整しながら低速回転領域で先端工具を駆動したいような作業において、特に使いやすい制御モードとなる。一方、高速にて迅速に作業を行いたい場合、例えば木ねじを高速で締めつけを行いたいような作業の場合は、駆動特性111、112は好ましくない。駆動特性113はトリガレバー6aを引き量 S_7 まで引いた時点で初めてモータ20が起動されるように立ち上がり遅延時間を設ける。モータ20が起動したら、矢印113aのようにきわめてゆっくりとモータ20の回転数が上昇し、引き量が S_{max} に到達した付近で一番低い設定回転数 N_0 に到達する。引き量 $S_1 \sim S_7$ が本発明における操作量に該当する。

[0050] 以上説明したように、本実施例においては、本実施例において第1グループとして規定される駆動特性101~103から、第2グループとして規定さ

れる駆動特性 1 1 1 ~ 1 1 3 に切り替えることのできるため、作業者は作業内容に応じて第 1 グループか第 2 グループの何れかを選択することができる。尚、第 1 グループと異なるグループの総数を 2 つ（第 1 グループ及び第 2 グループ）だけではなくて、さらに 1 つ追加して、第 3 グループとして駆動特性 1 2 1 ~ 1 2 3 を設けても良い。第 3 グループの駆動特性 1 2 1 ~ 1 2 3 は、第 1 グループの駆動特性 1 0 1 ~ 1 0 3 と第 2 グループの駆動特性 1 1 1 ~ 1 1 3 の中間程度の特性としている。図 5 の駆動特性の例では、それぞれ 3 つの駆動モードを持つ第 1 グループ ~ 第 3 グループの駆動特性を説明したが、図 3 で示したように本実施例のインパクト工具 1 では第 1 グループ ~ 第 3 グループにはそれぞれ 4 つの駆動モードが含まれるので、インパクト工具 1 では各グループにて 4 つの駆動特性を設定して、セットで切り替えを行うことが可能となる。

[0051] 図 6 は本実施例のインパクト工具 1 におけるトリガ引き量とモータ回転数の関係を示す図である。制御部 7 0 のマイコン 7 1 は、トリガレバー 6 a を引くことで変化するトリガスイッチ 6 の可変抵抗値を元に調整するものであり、電氣的に判断して行なわれる。この制御によって、作業者にとっては、トリガレバー 6 a を最大操作量引いた場合に、モータ 2 0 が設定された回転数に達するまでの時間が変わることになる。図 6 では、第 1 グループとして規定される駆動特性 1 3 1 ~ 1 3 3 と、第 2 グループとして規定される駆動特性 1 4 1 ~ 1 4 3 を示している。駆動特性 1 3 1 ~ 1 3 3 間における制御の違いは、最高回転数である。駆動特性 1 3 1 の最高回転速度が大きく、駆動特性 1 3 3 の最高回転速度が小さく、駆動特性 1 3 2 は駆動特性 1 3 1 と駆動特性 1 3 3 の間くらいの最高回転数である。駆動特性 1 3 1 ~ 1 3 3 の加速特性は、矢印 1 3 1 a ~ 1 3 3 a に示すように、最高回転数に応じてほぼ同様の傾きとなるように制御され、矢印 1 3 1 b ~ 1 3 3 b で示す最高回転数に到達するまでの到達時間が AT_1 でほぼ同様になる。

[0052] 第 2 グループとして規定される駆動特性 1 4 1 ~ 1 4 3 は、第 1 グループとして規定される駆動特性 1 3 1 ~ 1 3 3 に比べてそれぞれの最高回転数が低

い上に、トリガレバー6 aを引き始めたときの反応を鈍くし、矢印1 4 1 a、1 4 2 aのようにモータ2 0が矢印1 4 1 b、1 4 2 bに至るまでの到達時間が AT_2 となるようにした（但し、 $AT_2 > AT_1$ ）。駆動特性1 4 3では、矢印1 4 3 bに至るまでの到達時間が AT_2 よりも更に遅くなるように設定される。このように第2グループではモータ2 0の速度の立ち上がり遅延時間を大きくするようにしたので、遅延時間が大きい方を好むような作業者にとっては第2グループの駆動特性が使いやすいものとなる。尚、図6では時刻 t_1 付近にてトリガレバー6 aがいったいに引かれた場合の特性を示しているが、トリガレバー6 aが引き量の100%に到達しない程度の操作の場合は、図6に示す最高回転数、到達時間よりも低いものになる。

[0053] 図7は本実施例のインパクト工具1における駆動モードの切り替え手順を示すフローチャートである。図7に示す一連の手順は、記憶装置7 2（図2参照）にあらかじめ格納されたプログラムをマイコン7 1（図2参照）が実行することによりソフトウェア的に実現される。また、図7のフローチャートに示す一連の手順は、マイコン7 1により実行されるモータ2 0の回転制御プログラム（メインのプログラム）とは並行して実行される補助的なプログラムであり、マイコン7 1が起動している間は継続して実行される。

[0054] 最初にマイコン7 1は、操作パネル部6 0（図3参照）の第1スイッチ6 1が押されているか否かを判定する（ステップ1 6 1）。ここで、第1スイッチ6 1が押されているときは、マイコン7 1は次に第2スイッチ6 2が押されているか否かを判定する（ステップ1 6 2）。ステップ1 6 2において第2スイッチ6 2が押されていない場合は、直前まで第1スイッチ6 1が同時押しされていたか否かを判定する（ステップ1 6 8）。ステップ1 6 8にて、同時押しされていない場合は第1スイッチ6 1の単独操作であるので、図4で示した第1スイッチ6 1の操作として、駆動モード切り替え（変更）を行い（ステップ1 6 9）、ステップ1 7 1に移行する。ステップ1 6 8にて、同時押しされていた場合はステップ1 6 6に進む。

[0055] ステップ1 6 2において第2スイッチ6 2が押されていた場合は、第1スイ

タッチ61と第2スイッチ62の同時押しに該当するので、マイコン71は同時押しであるとして検知し（ステップ163）、マイコン71は同時押しがされている時間のカウントアップを開始し（ステップ164）、ステップ161に戻る。

[0056] ステップ161において第1スイッチ61が押されていない場合は、マイコン71は直前まで第1スイッチ61と第2スイッチ62が同時に押されていたか否かを判定する（ステップ165）。ここで直前に同時に押されていた場合は、図4で示したようにグループの切り替え操作、又は、リセット操作の何れかであるのでステップ166に進む。ステップ166では第1スイッチ61と第2スイッチの長押し時間が所定時間、例えば5秒以上であるか否かを判定し、所定時間以上の場合はリセット操作として、設定されているグループを、初期状態（デフォルト状態）である第1グループに切り替え（ステップ167）、同時押し検知モードをクリアして（ステップ171）、ステップ161に戻る。ステップ166では第1スイッチ61と第2スイッチの長押し時間が所定時間未満の場合は、リセット操作ではないので駆動モードの切り替えを行い（ステップ170）、同時押し検知モードをクリアして（ステップ171）、ステップ161に戻る。

[0057] ステップ165で、第1スイッチ61と第2スイッチ62が同時に押されていない場合は、グループの切り替えではないので、第2スイッチ62が押されているか否かを判定する（ステップ172）。第2スイッチ62は、照明装置34の点灯スイッチであるので、ステップ172にて第2スイッチ62が押された場合は、点灯モードの切り替えを行う（ステップ173）。第2スイッチ62はが押下されると、押下されるごとに、連続点灯→SW連動点灯→消灯→連続点灯→・・・と順に切り替わる。ステップ172にて第2スイッチ62が操作されていない場合は、同時押し検知モードをクリアして（ステップ171）、ステップ161に戻る。

[0058] 以上のフローチャートの制御によって、第1スイッチ61と第2スイッチ62を用いることによって、グループの切り替え操作（ステップ170）と、

制御特性丸1～丸3（図4参照）の切り替え操作（ステップ169）を行うことができる。

- [0059] ステップ167のリセット操作の際と、ステップ170のグループの切り替えが行われたときには、作業者に対して切り替わったことを示すために、LED66～69（図2参照）を用いて切り替えが行われたことを示すと良い。例えば、LED66～69として多色表示が可能なLEDを用いて、第1スイッチ61と第2スイッチ62の同時押しをしたら、切り替え後の特性を、デフォルトのLED66～69（例えば赤）とは異なる、別の色（例えば青）にて表示するようにすると良い。また、切り替え後の特性が第1グループの場合はLED66だけ1つ点灯し、第2グループの場合はLED66と67の2つが点灯し、第3グループの場合はLED66～68の3つが点灯するように構成しても良い。
- [0060] これらの点灯は、所定時間（例えば3秒）だけ表示してから消灯するようにすれば良い。また、第1スイッチ61と第2スイッチ62の所定時間以上の同時押しをしたら、リセット操作が行われたとして、LED66～69を青色にて所定時間だけ点滅させた後に、第1グループに戻ったとしてLED66の1つだけを青色にて3秒程度点灯させるようにすれば良い。なお、グループの切り替え操作、および、リセット操作が行われたことを、照明装置34を所定時間点灯させることや点滅させることで報知しても良い。照明装置34が本発明における報知部に該当する。駆動モード切替操作では起動することのない報知部により、グループの切り替え操作、および、リセット操作が行われたことを報知することで、グループの切り替え、および、リセットが行われたことを作業者に確実に報知することが可能となる。
- [0061] 以上、本発明の作業機によれば、図4で示したように駆動モード群のグループを複数割り当て、丸1～丸3の3つのグループの特性を切り替えできるようにしたので、多彩な駆動モードを設定することができる。また、第2グループと第3グループを作業者が外部の接続機器（例えばスマートフォン等の除法端末）から書き換え可能に構成すれば、作業者の好みに合わせた駆動特

性を容易に実現することが可能となる。さらに、第2グループと第3グループのように切り替えできるグループ群があって、使用中の作業者がどのグループを適用しているかどうかわからなくなった場合でも、第1スイッチ61と第2スイッチ62の同時長押しによるリセット操作が可能となるので、使い勝手の良い作業機を実現できた。

[0062] 以上、本発明を実施例に基づいて説明したが、本発明は上述の実施例に限定されるものではなく、その趣旨を逸脱しない範囲内で種々の変更が可能である。例えば、上述の実施例では作業機の例としてインパクト工具1で説明したが、切り替え可能な複数の駆動モードを有する作業機や、トリガスイッチ等の可変スイッチとモータを有する作業機であれば、インパクト工具以外の電動工具や、作業用の電気機器にも同様に適用できる。さらに、作業機の電源は、電池パックを用いるものだけに限られずに、商用電源を用いるものであっても良い。

符号の説明

[0063] 1…インパクト工具、3…ハンマケース、3a…貫通穴、6…トリガスイッチ、6a…トリガレバー、7…正逆切替レバー、8…照射窓、9…制御回路基板、10…メインハウジング、11…胴体部、12…ハンドル部、13…電池パック取付部、14…開口部、15…後側開口部、16a～16h…ネジボス、17…リヤカバー、18…開口面、19…軸受ホルダ、20…モータ、21…ステータコア、22…コイル、23…ロータコア、24…永久磁石、25…回転軸、27, 28…軸受、30…回路基板、31…ホールIC、33…冷却ファン、34…照明装置、35…先端工具保持部、36…スリーブ、37…スチールボール、38…スプリング、40…減速機構、41…サンギヤ、42…プラネタリーギヤ、43…リングギヤ、44…インナカバー、45…軸受、46…スピンドル、47…カムボール、48…ハンマスプリング、49…軸受、50…回転打撃機構、51…ハンマ、55…アンビル、56…羽根部、57…装着穴、60…操作パネル部、61…第1スイッチ、61a…スイッチ押圧面、62…第2スイッチ、62a…スイッチ押圧面

、 63…保護シート、 64…スイッチホルダ、 64a～64d…表示窓、 66…第1LED、 66a…ソフトモード、 67…第2LED、 67a…パワーモード、 68…第3LED、 68a…ボルトモード、 69…第4LED、 69a…テクスモード、 70…制御部、 71…マイコン、 72…記憶装置、 73…制御信号出力回路、 74…インバータ回路、 75…シャント抵抗、 76…定電圧電源回路、 78…無線通信装置、 79…アンテナ、 80…LED駆動回路、 90…電池パック、 91…ラッチボタン、 101～103…駆動特性、 111～113…駆動特性、 121～123…駆動特性、 131～133…駆動特性、 141～143…駆動特性、 151～153…駆動特性、 A1…回転軸線

請求の範囲

- [請求項1] モータと、
前記モータに電力を供給して前記モータを駆動する駆動回路と、
前記駆動回路を制御する制御部と、
前記モータの駆動を開始させる起動スイッチと、
前記モータを駆動する駆動モードを選択する駆動モード選択部と、
を有する作業機であって、
前記制御部は、作業者による第1の選択動作が実行されると、第1駆動モードグループ又は第2駆動モードグループのうち一つの駆動モードグループを選択するよう構成され、
前記制御部は、作業者による第2の選択動作が実行されると、前記選択された一つの駆動モードグループに含まれる複数の駆動モードのうち一つの駆動モードを選択するよう構成され、
前記制御部は、作業者による前記起動スイッチの操作が実行されると、前記選択された一つの駆動モードによって前記モータを駆動するよう構成され、
前記作業機は、前記駆動モード選択部として単一の駆動モード選択スイッチを有し、前記第2の選択動作は、作業者による前記駆動モード選択スイッチの操作である、ことを特徴とする作業機。
- [請求項2] 請求項1に記載の作業機であって、
前記第1の選択動作は、作業者による前記駆動モード選択スイッチの操作であって、前記第2の選択動作とは異なる態様の操作である、ことを特徴する作業機。
- [請求項3] 請求項1又は請求項2に記載の作業機であって、
前記第1の選択動作は、作業者による前記作業機とは別の外部機器の操作である、ことを特徴とする作業機。
- [請求項4] 前記複数の駆動モードのそれぞれは、前記起動スイッチが操作されてから前記モータの回転が開始するまでの操作量、前記モータの最大回

転数、最小回転数、加速カーブの傾き、最高回転数到達までの時間の少なくとも一つの制御特性が異なるように設定されたことを特徴とする請求項 1 から 3 の何れか一項に記載の作業機。

[請求項5] 前記複数の駆動モードを表示する複数の表示器を有し、前記第 1 選択動作がされたら、前記表示器の表示態様を変更することを特徴とする請求項 1 から 4 の何れか一項に記載の作業機。

[請求項6] 前記第 1 選択動作がされたことを報知する報知部を有することを特徴とする請求項 1 から 5 の何れか一項に記載の作業機。

[請求項7] 前記第 1 選択動作と前記第 2 選択動作は、前記駆動モード選択スイッチの操作回数、操作時間の少なくとも一つが異なることを特徴とする請求項 1 から 6 の何れか一項に記載の作業機。

[請求項8] 前記駆動モード選択部は、ボタン、または、タッチ式の感応スイッチを有し、
前記第 2 選択動作は、前記押しボタン、または、前記タッチ式の感応スイッチの 1 回押し操作であり、
前記第 1 選択操作は、前記押しボタン、または、前記タッチ式の感応スイッチの長押し操作であることを特徴とする請求項 7 に記載の作業機。

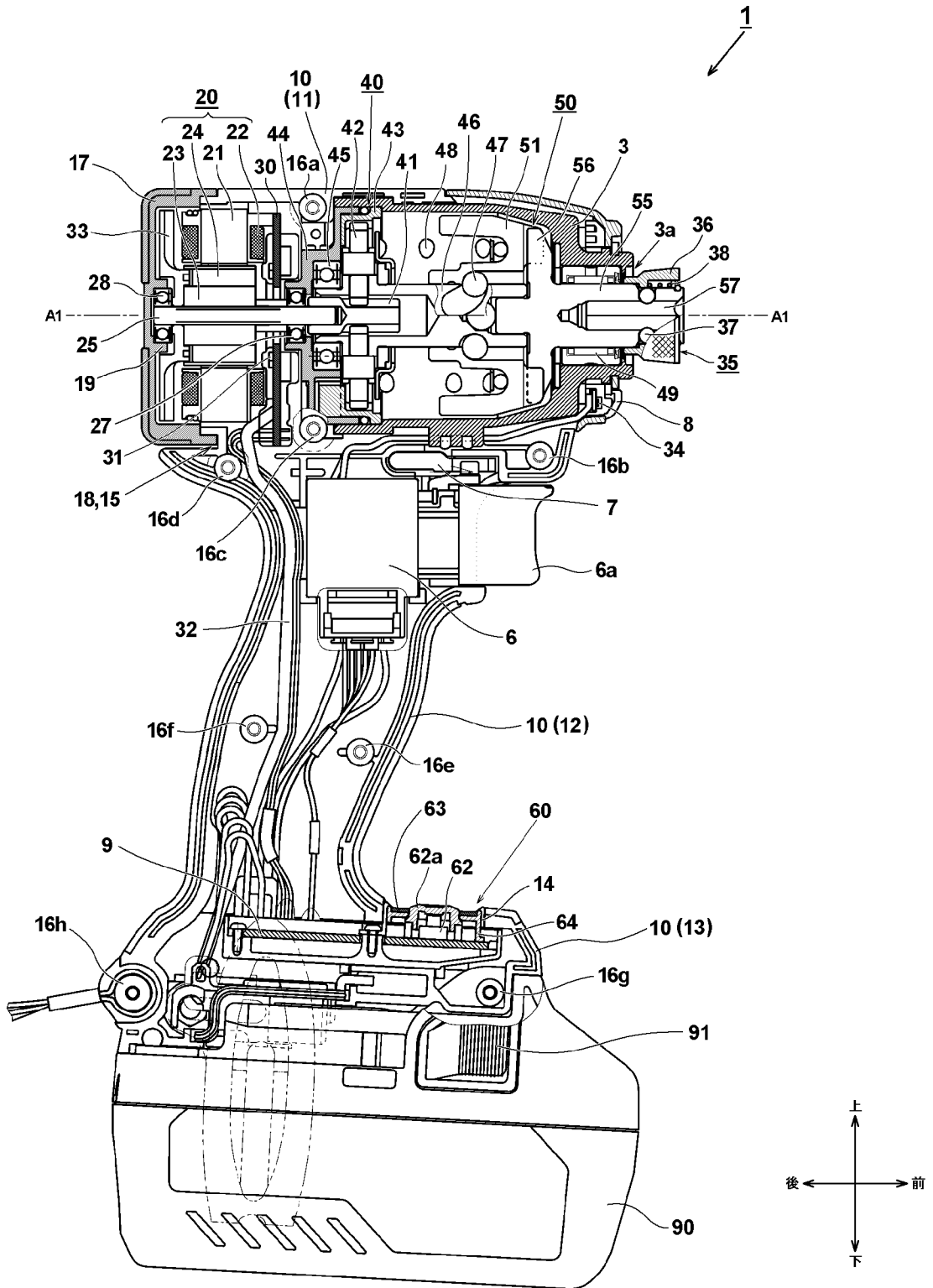
[請求項9] 前記モータの電源は着脱可能な電池パックであり、
前記モータを収容する胴体部と、前記胴体部から延在するハンドル部と、前記ハンドル部の端部であって前記胴体部から離れる側に形成される電池パック装着部を有し、
前記駆動モード選択部は、前記電池パック装着部に設けられることを特徴とする請求項 1 から 8 の何れか一項に記載の作業機。

[請求項10] 前記制御部にはマイコンと記憶装置を設け、
前記第 1 駆動モードグループと前記第 2 駆動モードグループに含まれる複数の駆動モードの前記複数の制御用のパラメータを予め前記記憶装置に登録しておくことを特徴とする請求項 1 から 9 の何れか一項に

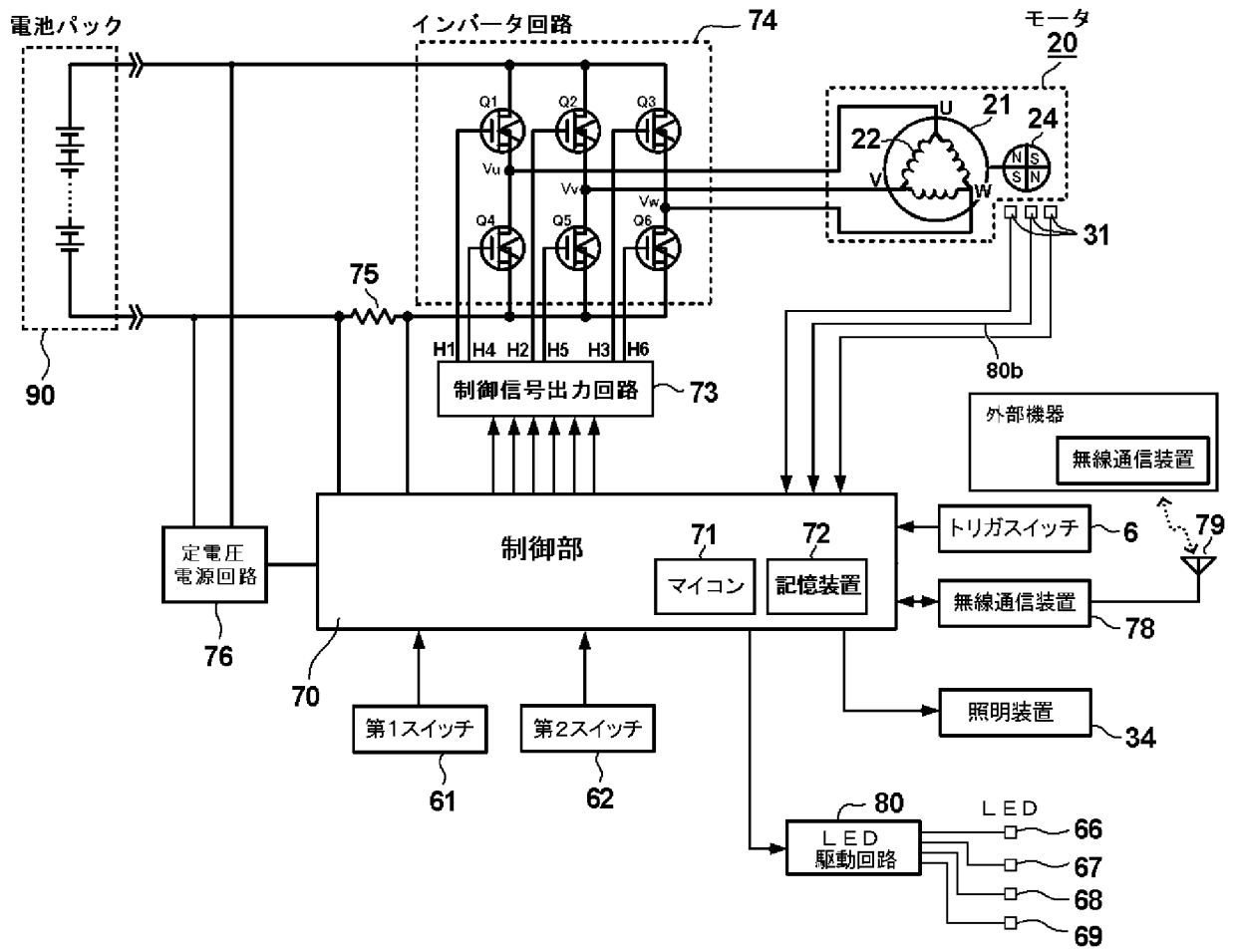
記載の作業機。

- [請求項11] 無線によって外部機器と前記マイコンとの通信を可能する通信装置を有し、
前記複数の駆動モードの制御用のパラメータは前記通信装置を介して外部から書き換え可能に構成されることを特徴とする請求項10に記載の作業機。
- [請求項12] 所定の駆動モードに戻すリセット機能を設けたことを特徴とする請求項1から11のいずれか一項に記載の作業機。
- [請求項13] 工場出荷時の設定内容に戻すリセット機能を設けたことを特徴とする請求項1から14のいずれか一項に記載の作業機。

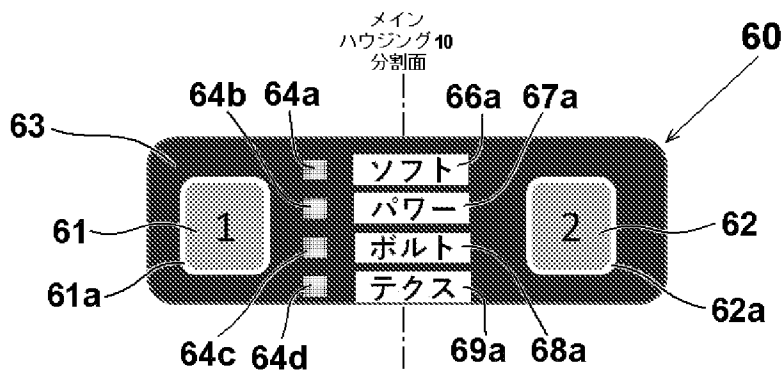
[図1]



[図2]

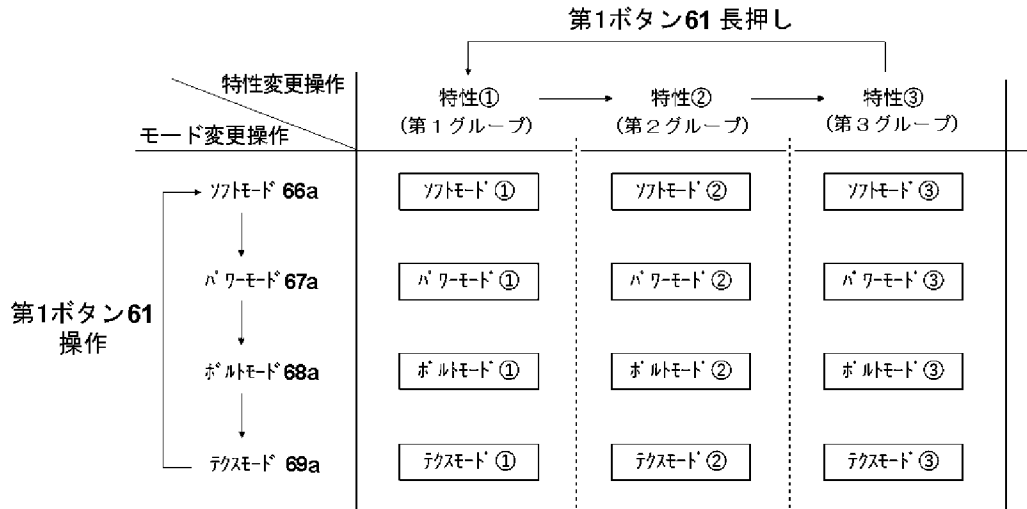


[図3]



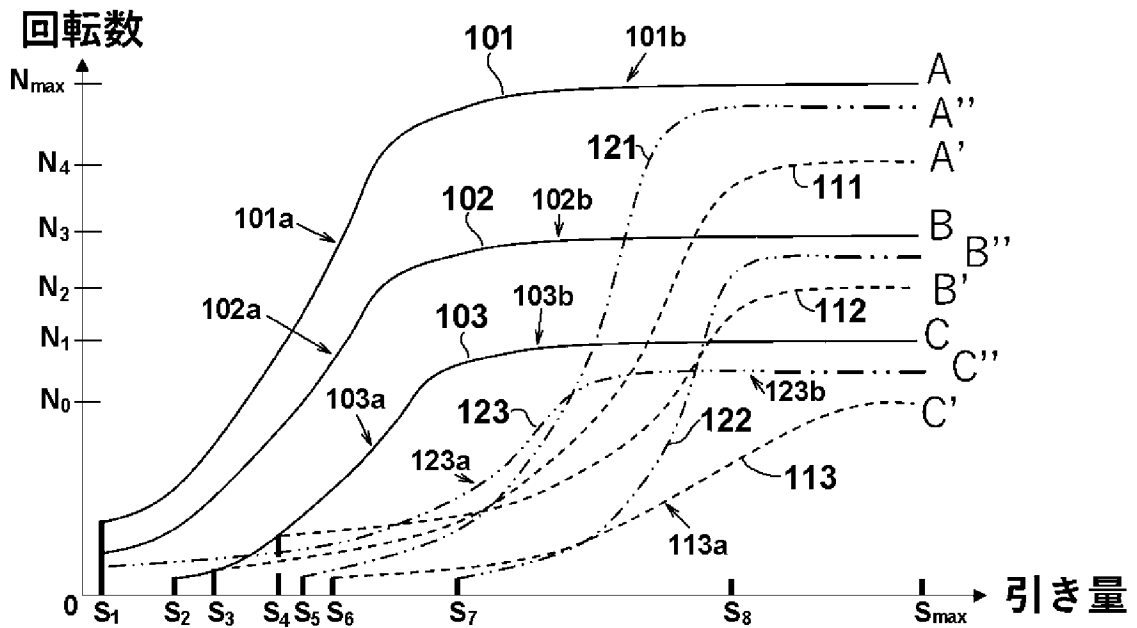
[図4]

モード遷移図

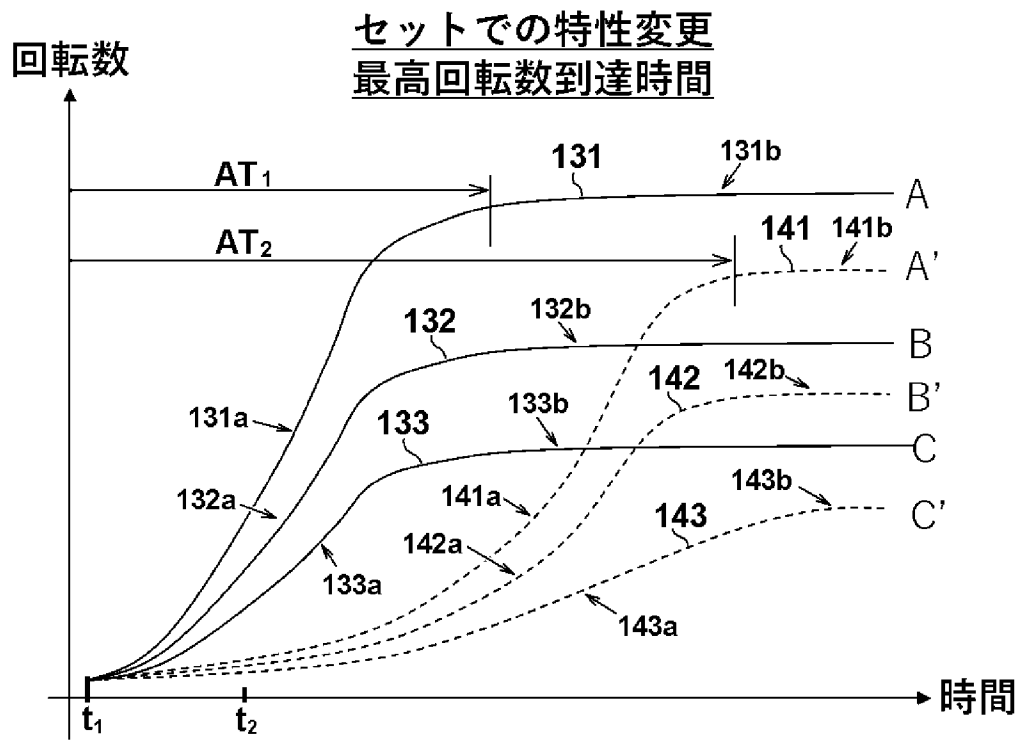


[図5]

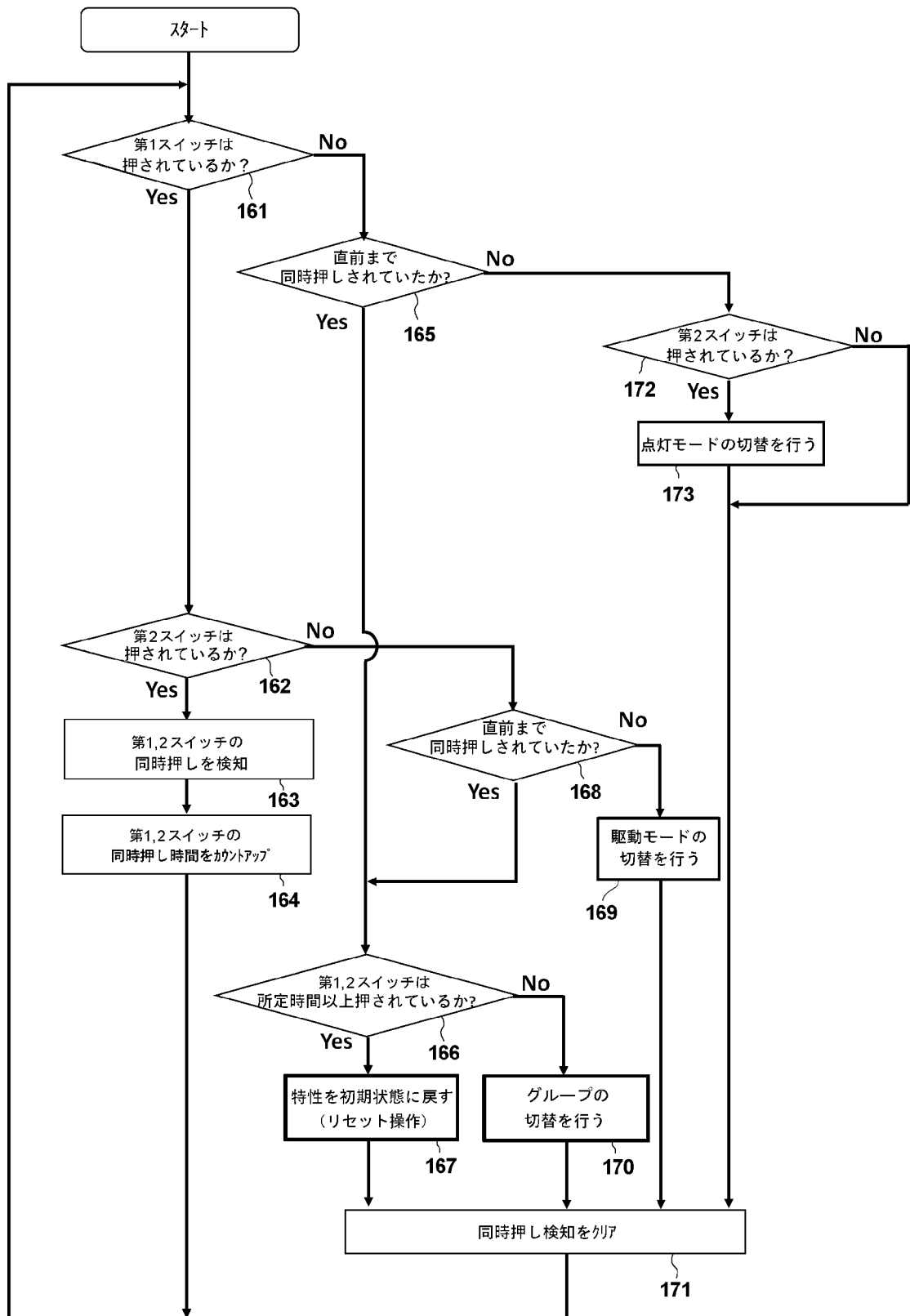
セットでの特性変更
最高(最低)回転数、トリガ引き量



[図6]

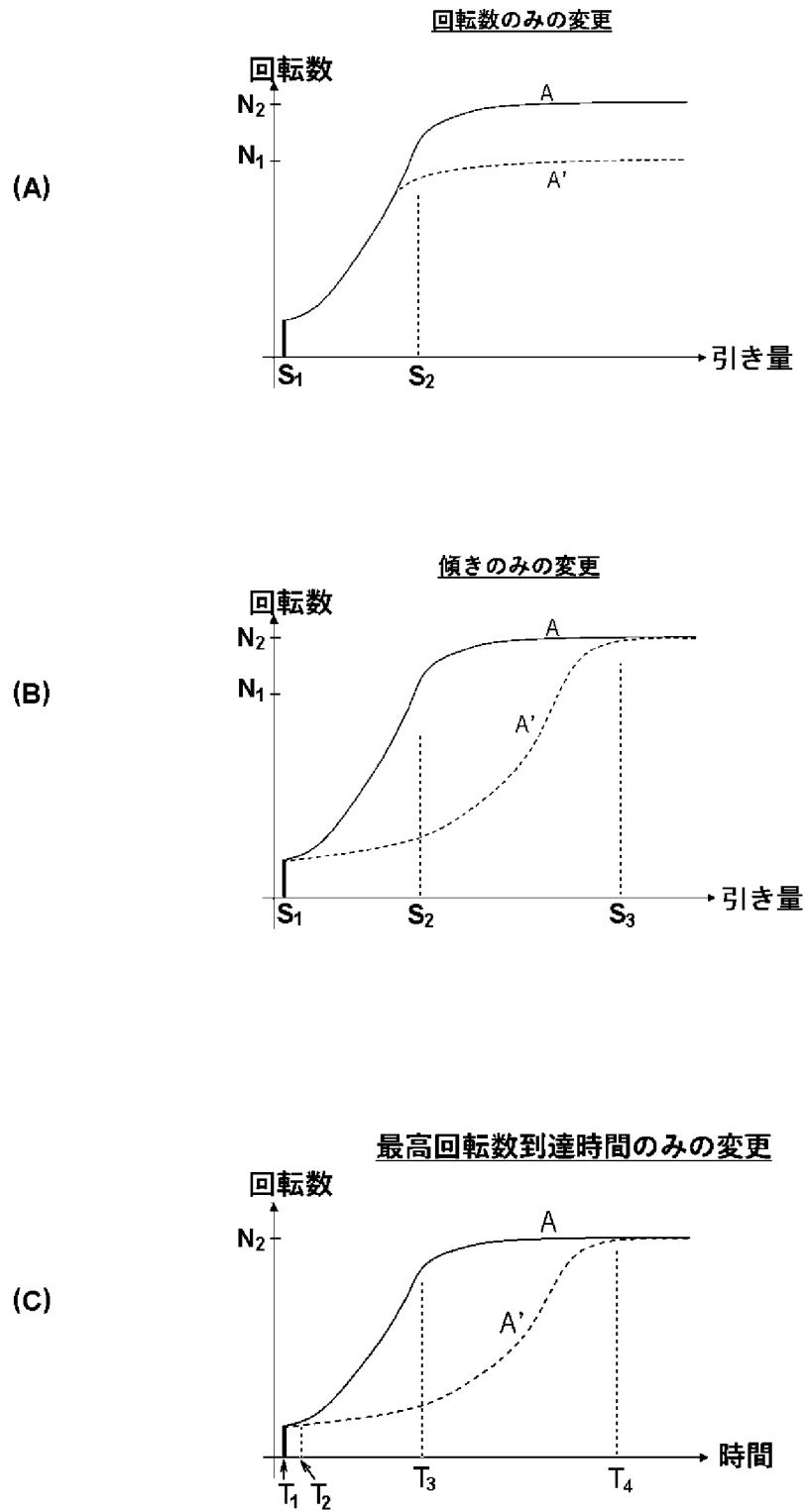


[図7]



[図8]

従来例



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2021/016540

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl. B25F5/00 (2006.01) i
FI: B25F5/00C, B25F5/00H

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
Int.Cl. B25F5/00, B25B21/00-23/18, B25D11/00-17/32

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan	1922-1996
Published unexamined utility model applications of Japan	1971-2021
Registered utility model specifications of Japan	1996-2021
Published registered utility model applications of Japan	1994-2021

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP 2010-228041 A (PANASONIC ELECTRIC WORKS CO., LTD.) 14 October 2010 (2010-10-14), paragraphs [0023]-[0070]	1-2, 4-6, 12-13
Y		9-11
Y	JP 2013-255962 A (HITACHI KOKI CO., LTD.) 26 December 2013 (2013-12-26), paragraphs [0048], [0067]-[0074], [0113], fig. 17	9-11
A	JP 2019-48170 A (PANASONIC INTELLECTUAL PROPERTY MANAGEMENT CO., LTD.) 28 March 2019 (2019-03-28), paragraphs [0047], [0085]	7-8

Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search 22 June 2021	Date of mailing of the international search report 29 June 2021
---	--

Name and mailing address of the ISA/ Japan Patent Office 3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo 100-8915, Japan	Authorized officer Telephone No.
--	---

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2021/016540

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2016-5866 A (HITACHI KOKI CO., LTD.) 14 January 2016 (2016-01-14), paragraphs [0050], [0051]	1-13
A	JP 2015-66635 A (HITACHI KOKI CO., LTD.) 13 April 2015 (2015-04-13), fig. 4	1-13
A	JP 2017-127916 A (MAKITA CORPORATION) 27 July 2017 (2017-07-27), paragraph [0054]	1-13
A	JP 2017-217731 A (RYOBI LTD.) 14.12.2017 (2017-12-14), paragraphs [0022], [0046], [0047]	1-13
A	WO 2019/225295 A1 (KOKI HOLDINGS CO., LTD.) 28.11.2019 (2019-11-28)	1-13
A	JP 2015-91626 A (MAKITA CORPORATION) 14.05.2015 (2015-05-14)	1-13

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/JP2021/016540

JP 2010-228041 A	14 October 2010	(Family: none)
JP 2013-255962 A	26 December 2013	WO 2013/187411 A1
JP 2019-48170 A	28 March 2019	(Family: none)
JP 2016-5866 A	14 January 2016	(Family: none)
JP 2015-66635 A	13 April 2015	(Family: none)
JP 2017-127916 A	27 July 2017	(Family: none)
JP 2017-217731 A	14 December 2017	(Family: none)
WO 2019/225295 A1	28 November 2019	EP 3804911 A1 CN 112203802 A
JP 2015-91626 A	14 May 2015	(Family: none)

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） B25F 5/00(2006.01)i FI: B25F5/00 C; B25F5/00 H		
B. 調査を行った分野 調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC）） B25F5/00, B25B21/00-23/18, B25D11/00-17/32 最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの 日本国実用新案公報 1922-1996年 日本国公開実用新案公報 1971-2021年 日本国実用新案登録公報 1996-2021年 日本国登録実用新案公報 1994-2021年		
国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）		
C. 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
X	JP 2010-228041 A (パナソニック電気株式会社) 14.10.2010 (2010-10-14) 段落0023-0070	1-2, 4-6, 12-13
Y		9-11
Y	JP 2013-255962 A (日立工機株式会社) 26.12.2013 (2013-12-26) 段落0048, 0067-0074, 0113, 図17	9-11
A	JP 2019-48170 A (パナソニックIPマネジメント株式会社) 28.03.2019 (2019-03-28) 段落0047, 0085	7-8
A	JP 2016-5866 A (日立工機株式会社) 14.01.2016 (2016-01-14) 段落0050-0051	1-13
A	JP 2015-66635 A (日立工機株式会社) 13.04.2015 (2015-04-13) 図4	1-13
A	JP 2017-127916 A (株式会社マキタ) 27.07.2017 (2017-07-27) 段落0054	1-13
<input checked="" type="checkbox"/> C欄の続きにも文献が列挙されている。 <input checked="" type="checkbox"/> パテントファミリーに関する別紙を参照。		
* 引用文献のカテゴリー	“T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの “X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの “Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの “&” 同一パテントファミリー文献	
“A” 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの		
“E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの		
“L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）		
“O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献		
“P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献		
国際調査を完了した日	国際調査報告の発送日	
22.06.2021	29.06.2021	
名称及びあて先 日本国特許庁(ISA/JP) 〒100-8915 日本国 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	権限のある職員（特許庁審査官） 亀田 貴志 3C 9719 電話番号 03-3581-1101 内線 3324	

C. 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
A	JP 2017-217731 A (リョービ株式会社) 14.12.2017 (2017 - 12 - 14) 段落 0 0 2 2、0 0 4 6 - 0 0 4 7	1-13
A	WO 2019/225295 A1 (工機ホールディングス) 28.11.2019 (2019 - 11 - 28)	1-13
A	JP 2015-91626 A (株式会社マキタ) 14.05.2015 (2015 - 05 - 14)	1-13

国際調査報告
 パテントファミリーに関する情報

国際出願番号
 PCT/JP2021/016540

引用文献	公表日	パテントファミリー文献	公表日
JP 2010-228041 A	14.10.2010	(ファミリーなし)	
JP 2013-255962 A	26.12.2013	WO 2013/187411 A1	
JP 2019-48170 A	28.03.2019	(ファミリーなし)	
JP 2016-5866 A	14.01.2016	(ファミリーなし)	
JP 2015-66635 A	13.04.2015	(ファミリーなし)	
JP 2017-127916 A	27.07.2017	(ファミリーなし)	
JP 2017-217731 A	14.12.2017	(ファミリーなし)	
WO 2019/225295 A1	28.11.2019	EP 3804911 A1 CN 112203802 A	
JP 2015-91626 A	14.05.2015	(ファミリーなし)	