

【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1部門第2区分

【発行日】平成29年4月6日(2017.4.6)

【公開番号】特開2015-181699(P2015-181699A)

【公開日】平成27年10月22日(2015.10.22)

【年通号数】公開・登録公報2015-065

【出願番号】特願2014-60593(P2014-60593)

【国際特許分類】

A 47 K 13/30 (2006.01)

A 47 K 13/02 (2006.01)

【F I】

A 47 K 13/30 A

A 47 K 13/02

【手続補正書】

【提出日】平成29年3月1日(2017.3.1)

【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】

着座部材と、底壁部材と、前記着座部材と前記底壁部材とが接合することにより前記着座部材と前記底壁部材との間で形成される中空空間内に収納された加熱手段とを有する暖房便座において、

前記加熱手段が、断熱材と、該断熱材の上部にあり前記着座部材を暖める線状発熱体と、該線状発熱体に接触しつつ前記断熱材を覆うことで前記線状発熱体によって発生した熱を拡散する熱分散シートとを一体に有しており、

該熱分散シートが前記着座部材の内面に当接し、前記断熱材が前記底壁部材の内面に当接するように前記着座部材と前記底壁部材とが嵌合しており、

前記着座部材と前記底壁部材との嵌合部の外側に溶融樹脂からなる閉塞部材が充填されて固化していることにより、前記着座部材と前記底壁部材とが接合されていることを特徴とする暖房便座。

【請求項2】

前記断熱材が、弾性部材であり、

前記加熱手段が、前記着座部材と前記底壁部材との間で厚み方向に圧縮されていることを特徴とする請求項1記載の暖房便座。

【請求項3】

前記断熱材が、前記線状発熱体を収納する溝部を前記線状発熱体の直下に有していることを特徴とする請求項1又は請求項2記載の暖房便座。

【請求項4】

前記断熱材が、前記底壁部材側に凹部を有していることを特徴とする請求項1乃至請求項3のいずれか1つに記載の暖房便座。

【請求項5】

着座部材と、底壁部材と、前記着座部材と前記底壁部材とが接合することにより前記着座部材と前記底壁部材との間で形成される中空空間内に収納された加熱手段と、を有する暖房便座の製造方法において、

断熱材と、該断熱材の上部にあり前記着座部材を暖める線状発熱体と、該線状発熱体に

接触しつつ前記断熱材を覆うことで前記線状発熱体によって発生した熱を拡散する熱分散シートとを一体に有した前記加熱手段を予め用意しておく加熱手段準備工程と、

第一金型と第二金型との間に溶融樹脂を注入することで前記着座部材および前記底壁部材を成型する着座部材・底壁部材成型工程と、

前記着座部材を前記第一金型に、前記底壁部材を前記第二金型に、それぞれ保持しつつ前記第一金型と前記第二金型とを離間する成型金型離間工程と、

前記着座部材と前記底壁部材とが対向するように前記第一金型または前記第二金型を移動する成型金型移動工程と、

前記着座部材と前記底壁部材との間に前記加熱手段を挿入する加熱手段挿入工程と、

前記着座部材と前記底壁部材とを前記加熱手段を挟み込むように嵌合させる嵌合工程と

、
前記着座部材と前記底壁部材との嵌合部の外側に閉塞部材を注入することで前記着座部材と前記底壁部材とを接合する接合工程とを備えることを特徴とする暖房便座の製造方法

。