

【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4年8月12日(2022.8.12)

【国際公開番号】WO2021/193107
 【出願番号】特願2022-509913(P2022-509913)

【国際特許分類】

F 1 6 F 9/32(2006.01)

B 2 4 B 21/02(2006.01)

【F I】

F 1 6 F 9/32 N

B 2 4 B 21/02

10

【手続補正書】

【提出日】令和4年6月10日(2022.6.10)

【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】

20

【特許請求の範囲】

【請求項1】

有底筒状のシリンダと、
 前記シリンダの開口部に設けられたシール部材と、
 前記シリンダの前記開口部から突出して設けられ、前記シール部材に対して摺動するピ
 ストンロッドと、
 を備え、

前記ピストンロッドの摺動面が、クロムめっき層を有し；

前記摺動面において、J I S B 0 6 7 1 - 2 および I S O 1 3 5 6 5 - 2 に記載
 されるプラトー構造表面の特性評価パラメータである、

30

突出谷部深さR v k が、0 . 0 6 μ m 以上かつめっき厚さ未満であり、

突出山部高さR p k が、0 μ m 以上かつ0 . 0 4 μ m 以下であり、

コア部のレベル差R k が、0 . 0 8 μ m 以上かつ0 . 1 6 μ m 以下である；

ことを特徴とする自動車用サスペンション装置。

【請求項2】

摺動面にクロムめっき層が形成されたピストンロッドの製造方法であって、

前記クロムめっき層の形成後に行う研磨処理工程を有し、

前記研磨処理工程が、

第1研磨フィルムを用いて研磨することにより、J I S B 0 6 7 1 - 2 および I
 S O 1 3 5 6 5 - 2 に記載されるプラトー構造表面の特性評価パラメータである、突出
 谷部深さR v k が、0 . 0 6 μ m 以上かつ前記クロムめっきのめっき厚さ未満である初期
 研磨面を得る初期研磨処理工程と；

40

前記第1研磨フィルムよりも目の細かい第2研磨フィルムを用いて前記初期研磨面を
 研磨することにより、前記プラトー構造表面の潤滑性パラメータである、

突出山部高さR p k が、0 μ m 以上かつ0 . 0 4 μ m 以下、

コア部のレベル差R k が、0 . 0 8 μ m 以上かつ0 . 1 6 μ m 以下、

のプラトー面を形成する仕上げ研磨処理工程と；

を有することを特徴とする自動車用サスペンション装置のピストンロッドの製造方法。

【請求項3】

前記初期研磨処理工程において、前記第1研磨フィルムとして# 6 0 0 以下の粗い粒度

50

を持つ研磨材を用いて前記初期研磨面を形成し；

前記仕上げ研磨処理工程において、前記第2研磨フィルムとして#800以上の細かい粒度を持つ研磨材を用いて前記プラトー面を形成する；

ことを特徴とする請求項2に記載の自動車用サスペンション装置のピストンロッドの製造方法。

10

20

30

40

50