

## 五、發明說明( / )

## 〔產業上之利用領域〕

本發明係有關一種安裝蓋，尤指一種氣溶膠噴射器用安裝蓋，以及將閥構造體組裝於該安裝蓋之裝置，以及組裝之方法。

## 〔習用技術之說明〕

按，習用之安裝蓋的底面部份係形成為平坦面，因此為了將閥構造體組裝於安裝蓋，必須將作為安裝蓋之閥構造體收納部份的圓筒部份之周側面部的適當部位，利用擠壓金屬工具將其由外側擠壓。此外，另一種其他方法是，在安裝蓋之圓筒部份的下端部形成朝下之環狀突部，以加工工具將該環狀突部之適當部位變形，而支持插入安裝蓋之圓筒部份內的閥構造體。

## 〔發明所欲解決之課題〕

然而，不管是上述任何一種方法，必須對安裝蓋之一部份施予局部之強大力量，在加工機械之情況不良時，易於發生不良之情形，是為其缺點。本發明係以除去此等缺點為目的。

## 〔課題之解決手段〕

本發明之安裝蓋，其中心部份設有閥構造體收納用圓筒部份，其底面部份形成有由可作塑性變形之素材所構成且可因壓潰加工等而作塑性變形之部份。

## 〔作用〕

朝作為閥收納部之圓筒部份下端部所設的底面部份，

## 五、發明說明(＞)

係由位於其上方及下方之靜止模具所夾持，藉著將位於上部或下部之靜止模具的內側所配置之移動模具上昇或下降，以其前端部份所進行之壓潰變形，可將安裝蓋之所期望部份變形，並以圓筒部份之下端部將閥構造體固定。

## 〔實施例 1〕

此實施例中之安裝蓋，其中心部份設有閥構造體收納用圓筒部份，其底面部份形成有由可作塑性變形之素材所構成且可藉壓潰加工等而作塑性變形之部份。

## 〔實施例 2〕

此實施例中之安裝蓋，其中心部份設有供閥構造體插入之圓筒部份，由該圓筒部份之下端在其周圍所形成之底面部份上，形成有具備所期望高度之起伏部份。

## 〔實施例 3〕

此實施例中之安裝蓋，其中心部份形成有供閥構造體插入之閥構造體收納用圓筒部份，由該圓筒部份之下端部朝安裝蓋之底面部份上，形成有從底面部份之下方觀察成凹狀之可變形部份。

## 〔實施例 4〕

此實施例之安裝蓋，其閥構造體收納用圓筒部份之周側面部份，形成有螺旋狀表面者。

## 〔實施例 5〕

此實施例之安裝蓋，其閥構造體收納用圓筒部份之頂板部份的中央部份形成開口，其周面部份之傾斜面係被形

## 五、發明說明(7)

成為由其周緣部份朝中央開口部份緩和地傾斜；設有上述傾斜面之周面部份的周緣部份與上述圓筒部份之上端部間，形成有朝上之環狀突出部。

## 〔實施例 6〕

此實施例之安裝蓋，其底面部份，係一致於位於該底面部份最內側位置之閥構造體收納用圓筒部份之下端部及該底面部份最外側位置之大口徑圓筒部份之下端部的高度。

## 〔實施例 7〕

此實施例之安裝蓋，其中心部份設有閥構造體收納用圓筒部份，由該圓筒部份之下端部而始的底面部份上，設有朝安裝蓋底面部份之由可作塑性變形之素材所構成且可藉壓潰加工等而作塑性變形的部份。

## 〔實施例 8〕

此實施例之安裝蓋，其中心部份設有供閥構造體插入之圓筒部份，由該圓筒部份之下端部，在其周圍所形成之底面部份上，形成有具備所期望高度之突出構造部份。

## 〔實施例 9〕

此實施例之安裝蓋，其中心部份形成有供閥構造體插入之閥構造收納用圓筒部份，由該圓筒部份之下端部朝安裝蓋之底面部份上，形成有從底面部份之下方觀察成突出狀之可變形部份。

## 〔實施例 10〕

## 五、發明說明(4)

此實施例之安裝蓋，其閥構造體收納用圓筒部份之周側面部份下端的所期望部份，係部份朝下方突出而形成可變形部份。

## 〔實施例 1 1〕

此實施例之安裝蓋中，與其閥構造體收納用圓筒部份之周側面部份的厚度相較，形成於底面部份之由可作塑性變形之素材所構成且可藉壓潰加工等而作塑性變形之部份的厚度較薄，而易於變形者。

## 〔實施例 1 2〕

此實施例之安裝蓋，其底面部份之所期望位置上，形成有部份之一個或多數個由可作塑性變形之素材所構成且可藉壓潰加工等而作塑性變形之部份。

## 〔實施例 1 3〕

此實施例之安裝蓋，其閥構造體收納用圓筒部份之頂板部份的中央部份形成開口，其周面部份之傾斜面係被形成為由其周緣部份朝中央開口部緩和地傾斜；設有上述傾斜面之周面部份的周緣部份與上述圓筒部份之上端部間，形成有朝上之環狀突出部份。

## 〔實施例 1 4〕

此實施例之安裝蓋，其底面部份，與位於該底面部份最內側位置之閥構造體收納用圓筒部份之下端部及該底面部份最外側位置之大口徑圓筒部份之下端部的高度間，形成階差狀。

## 〔實施例 1 5〕

## 五、發明說明(5)

此實施例之安裝蓋中，由其中心部份所設之作為閥收納部之圓筒部份的下端部，朝底面部形成有朝下之圓錐傾斜面部份，可作動壓潰型嵌入機構。

## 〔實施例 16〕

此實施例之鐵製、鋁製等金屬板製安裝蓋，其作為閥收納部之圓筒部份的下端部，以及底面部之圓錐傾斜面部份的上端部部份，係可壓潰變形者。

## 〔實施例 17〕

此實施例之鐵製、鋁製等金屬板製安裝蓋，其作為閥收納部之圓筒部份的下端部，以及底面部之圓錐傾斜面部份的上端部部份處，形成有朝下之可壓潰變形的斷面 U 字形環狀突出部。

## 〔實施例 18〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，係將安裝蓋之底面部份的所期望部份由上方側及下方側以靜止模具予以夾持，並藉位於其內側之移動模具的移動，使底面部份之可變形部份變形，而將閥構造體固定於安裝蓋者。

## 〔實施例 19〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其安裝蓋之移動模具的內側周緣部以及夾持安裝蓋之對應上述移動模具之靜止模具的內側周緣部，以靜止型之內側周緣部稍小；朝靜止模具之上面，安裝蓋之圓筒部份的下端部係可移動者。

## 五、發明說明(6)

## 〔實施例20〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其上部靜止模具係位於安裝蓋之上部，下部靜止模具係位於上述安裝蓋之下部，可藉上部靜止模具及下部靜止模具夾持上述安裝蓋；上述上部靜止模具之內部側空間部內配設有上部移動模具，介以上述安裝蓋，與上述上部移動模具之對應部份，設有上述下部靜止模具或與該下部靜止模具不同之下部靜止模具者。

## 〔實施例21〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其移動模具之引導用靜止模具的下端部，係較移動模具之下端部，僅長出移動模具與移動模具引導用靜止模具間移動模具之預定移動量，並可以該下端部與對向於該下端部之位置所配設的靜止模具之間夾持安裝蓋並予固定；藉著移動上述移動模具，可使安裝蓋之底面部份平坦化，並將閥構造體組裝於安裝蓋之圓筒部份內，利用上述安裝蓋之圓筒部份下端部的變形部份，使得閥構造體不能脫離者。

## 〔實施例22〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其安裝蓋之移動模具的內側周緣部以及夾持安裝蓋之對應上述移動模具之靜止模具的內側周緣部，以靜止型之內側周緣部稍小；朝移動模具之上面，安裝蓋之圓筒部份的下端部係可移動者。

## 五、發明說明(7)

## 〔實施例23〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其上部靜止模具係位於安裝蓋之上部，下部靜止模具係位於上述安裝蓋之下部，可藉上部靜止模具及下部靜止模具夾持上述安裝蓋；上述上部靜止模具之內部側空間部內配設有下部移動模具，介以上述安裝蓋，與上述下部移動模具之對應部份，設有上述上部靜止模具或與該上部靜止模具不同之下部靜止模具者。

## 〔實施例24〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其移動模具之引導用靜止模具的上端部，係較移動模具之上端部，僅長出移動模具與移動模具引導用靜止模具間移動模具之預定移動量，並可以該下端部與對向於該上端部之位置所配設的靜止模具之間夾持安裝蓋並予固定；藉著朝上方移動上述移動模具，可使安裝蓋之底面部份平坦化，並將閥構造體組裝於安裝蓋之圓筒部份內，利用上述安裝蓋之圓筒部份下端部的變形部份，使得閥構造體不能脫離者。

## 〔實施例25〕

此實施例之將閥構造體組裝固定於安裝蓋之裝置，係可將鐵製或鋁製等金屬板製安裝蓋之圓錐傾斜面的部份，以上部靜止模具及下部靜止模具予以夾持，而於上述下部靜止模具之內部，配設有閥構造體固定用可動模具者。

## 〔實施例26〕

## 五、發明說明(8)

此實施例之將閥構造體組裝固定於安裝蓋之裝置，其閥固定用可動模具之前端部係形成傾斜，可將閥構造體組裝固定於鐵製或鋁製等之金屬板製安裝蓋者。

## 〔實施例27〕

此實施例之將閥構造體組裝固定於安裝蓋之裝置，其下部靜止模具之前端部的中間部份係作環狀之凹入，其上部靜止模具之前端部的中間部份設有環狀突出部份，此環狀突出部份係可介以鐵製或鋁製等金屬板製安裝蓋，嵌入上述環狀凹入部份內者。

## 〔實施例28〕

此實施例之將閥構造體組裝卡止於安裝蓋之裝置，係藉對向部份形成有圓錐傾斜面部份之上部靜止模具及下部靜止模具，至少夾持安裝蓋之圓錐傾斜面的部份，並藉上述下部靜止模具之內部所配設的移動模具之上端部形成壓潰部份，並可藉該壓潰部份將閥構造體組裝卡止於上述安裝蓋之圓筒部份者。

## 〔實施例29〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，係以靜止模具作為引導而將移動模具移動之，將安裝蓋底面部份所設之可變形部份壓迫變形，並以該變形部份將組裝於安裝蓋之閥構造體固定於安裝蓋者。

## 〔實施例30〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，其特徵

## 五、發明說明(9)

係在：以移動模具壓迫設於安裝蓋之底面部的傾斜面部之上面，利用將上述安裝蓋下面部份朝上方壓迫之靜止模具的上表面作為引導，使安裝蓋之閥構造體收納用圓筒部份之下端部及上述安裝蓋之底面部的最內側部份朝內方移動，而咬入閥構造體之肩部者。

## 〔實施例31〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，係在位於下方之靜止模具及位於該靜止模具下方之移動模具引導用靜止模具之間，夾持固定安裝蓋，然後再將移動模具降下，以該移動模具之下底面部份將安裝蓋之底面部份的突出部份朝下方壓迫，而將該安裝蓋之底面部份壓迫成平面；此外，並在上述安裝蓋之底面部份的突出部份平坦化之過程中，使得該突出部份之頂上部與上述安裝蓋之圓筒部份的下端部間之部份，能夠潛入位於閥構造體下方之肩部與位於上述下方之靜止模具上部內周端緣部間所形成之空間部的微小間隙內者。

## 〔實施例32〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，其特徵係在：以移動模具壓迫設於安裝蓋之底面部的突出構造部份之下面，利用可將上述安裝蓋下面部份朝上方壓迫變形之移動模具的上表面作為引導，使安裝蓋之閥構造體收納用圓筒部份之下端部及上述安裝蓋之底面部的最內側部份朝內方移動，而咬入閥構造體之肩部者。

## 五、發明說明(10)

## 〔實施例33〕

此實施例之將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，係在位於上方之靜止模具及位於該靜止模具下方之移動模具引導用靜止模具之間，夾持固定安裝蓋，然後再將移動模具上昇，以該移動模具之上面部份將安裝蓋之底面部份的突出部份朝上方壓迫，而將該安裝蓋之底面部份壓迫成平面；此外，並在上述安裝蓋之底面部份的突出部份平坦化之過程中，使得該突出部份之與上述安裝蓋之圓筒部份的下端部間之連接部份，能夠潛入位於閥構造體下方之肩部與位於上述下方之移動模具上部內周端緣部間所形成之空間部的微小間隙內者。

## 〔實施例34〕

此實施例之閥構造體組裝固定方法，係將朝作為閥收納部之圓筒部份的下端部所設之底面部的圓錐傾斜面部份，以位於其上下之靜止模具予以夾持，並將配設於位在下部之靜止模具內側的移動模具，抗著朝下按壓彈簧之彈力上昇，藉著由該移動模具之上端部所造成之壓潰變形，而將閥構造體以作為閥收納部之圓筒部份的下端部予以固定者。

## 〔效果〕

根據本發明，藉著在安裝蓋之底面部份的平坦基準部份與設於安裝蓋底面部份之由可作塑性變形之素材所構成且可藉壓潰加工等而作塑性變形的部份間，設置所期望之

## 五、發明說明 (//)

階差，可在設於上述安裝蓋之中心部份的圓筒構造中插入構造體之後，再藉沖壓加工壓迫上述安裝蓋之可藉壓潰等而變形的部份，使該部份平坦化，而沿著位於閥構造體下方之肩部，吃入可朝下方內側變形之部份，而確實地將安裝蓋固定，是為其效果。再者，由於在安裝蓋之底面部份設有上述可作壓潰等變形之部份，因此，只藉著沖壓加工，即可形成將閥構造體組裝固定於安裝蓋之卡止部份，是為其另一效果。是以，由於本發明之安裝蓋的底面部份形成有可壓潰之變形部份，因此，可容易且確實地將閥構造體組裝於本發明安裝蓋之圓筒部份，將安裝蓋之底面部份的變形部份壓潰，而將該閥構造體固定。

## 〔圖面之簡單說明〕

圖 1 係本發明安裝蓋之實施例的縱斷面圖。

圖 2 係與圖 1 不同實施例之縱斷面圖。

圖 3 係將閥構造體組裝於圖 1 安裝蓋之沖壓過程的斷面圖，左半圖係沖壓加工前之階段，右半圖係沖壓加工後階段的斷面圖。

圖 4 係與圖 1、圖 2 不同實施例之縱斷面圖。

圖 5 係圖 4 之底面圖。

圖 6 係將閥構造體組裝於圖 4 安裝蓋之沖壓過程的斷面圖，如圖 3 所示，左半圖係沖壓加工前之階段，右半圖係沖壓加工後之階段的斷面圖。

圖 7 係與圖 1、圖 2、圖 4、圖 5 不同之其他實施例

2004B7

## 五、發明說明(12)

的縱斷面圖。

圖 8 係圖 7 之底面圖。

圖 9 係將閥構造體組裝於圖 7 安裝蓋之沖壓過程的斷面圖，左半圖係沖壓加工前之階段，右半圖係沖壓加工後之階段的斷面圖。

## 〔符號說明〕

- 1、1'、1" 圓筒部份
- 2、2'、2" 底面部份
- 3、3'、3" 可作壓潰變形等變形之部份
- 4、4'、4" 開口部
- 5、5'、5" 上部靜止模具
- 6、6'、6" 下部靜止模具
- 7、7'、7" 移動模具
- 8'、8" 按壓彈簧
- 9'、9" 閥構造體

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝  
訂  
線

四、中文發明摘要（發明之名稱：

安裝蓋、將閥構造體組裝於該安裝蓋之裝置、以及組裝之方法

本發明係有關一種安裝蓋，尤指一種氣溶膠噴射器用安裝蓋，以及將閥構造體組裝於該安裝蓋之裝置，以及組裝之方法。

英文發明摘要（發明之名稱：

附註：本案已向日本國（地區）申請專利、申請日期：1991. 8. 5. 案號：3-282353

## 六、申請專利範圍

1. 一種安裝蓋，其中心部份設有閥構造體收納用圓筒部份，其底面部份形成有由可作塑性變形之素材所構成且可藉壓潰加工等而作塑性變形之部份。

2. 一種安裝蓋，其中心部份設有供閥構造體插入之圓筒部份，由該圓筒部份之下端在其周圍所形成之底面部份上，形成有具備所期望高度之起伏部份。

3. 一種安裝蓋，其中心部份形成有供閥構造體插入之閥構造體收納用圓筒部份，由該圓筒部份之下端部朝安裝蓋之底面部份上，形成有從底面部份之下方觀察成凹狀之可變形部份。

4. 依申請專利範圍第1項所述之安裝蓋，其閥構造體收納用圓筒部份之周側面部份，形成有螺旋狀表面者。

5. 依申請專利範圍第1項所述之安裝蓋，其閥構造體收納用圓筒部份之頂板部份的中央部份形成開口，其周面部份之傾斜面係被形成為由其周緣部份朝中央開口部份緩和地傾斜；設有上述傾斜面之周面部份的周緣部份與上述圓筒部份之上端部間，形成有朝上之環狀突出部。

6. 一種安裝蓋，其中心部份設有閥構造體收納用圓筒部份，由該圓筒部份之由可作塑性變形之素材所構成且下端部而始的底面部份上，設有朝安裝蓋底面部份之由可作塑性變形之素材所構成且可藉壓潰加工等而作塑性變形之部份。

7. 依申請專利範圍第1項所述之安裝蓋，其中心部

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

## 六、申請專利範圍

份設有供閥構造體插入之圓筒部份，由該圓筒部份之下端部，在其周圍所形成之底面部份上，形成有具備所期望高度之突出構造部份。

8. 依申請專利範圍第1項所述之安裝蓋，其中心部份形成有供閥構造體插入之閥構造收納用圓筒部份，由該圓筒部份之下端部朝安裝蓋之底面部份上，形成有從底面部份之下方觀察成突出狀之可變形部份。

9. 依申請專利範圍第1項所述之安裝蓋，其閥構造體收納用圓筒部份之周側面部份下端的所期望部份，係部份朝下方突出而形成可變形部份。

10. 依申請專利範圍第1項所述之安裝蓋，與其閥構造體收納用圓筒部份之周側面部份的厚度相較，形成於底面部份之可藉壓潰等而變形之部份的厚度較薄，而易於變形者。

11. 依申請專利範圍第1項所述之安裝蓋，其底面部份之所期望位置上，形成有部份之一個或多數個之由可作塑性變形之素材所構成且可藉壓潰加工等而作塑性變形的部份。

12. 依申請專利範圍第1項所述之安裝蓋，其閥構造體收納用圓筒部份之頂板部份的中央部份形成開口，其周面部份之傾斜面係被形成為由其周緣部份朝中央開口部緩和地傾斜；設有上述傾斜面之周面部份的周緣部份與上述圓筒部份之上端部間，形成有朝上之環狀突出部份。

## 六、申請專利範圍

1 3 . 依申請專利範圍第 1 項所述之安裝蓋，其底面部份，與位於該底面部份最內側位置之閥構造體收納用圓筒部份之下端部及該底面部份最外側位置之大口徑圓筒部份之下端部的高度間，形成階差狀。

1 4 . 一種安裝蓋，由其中心部份所設之作為閥收納部之圓筒部份的下端部，朝底面部形成有朝下之圓錐傾斜面部份，可作動壓潰型嵌入機構。

1 5 . 依申請專利範圍第 1 項所述之安裝蓋，係鐵製、鋁製等金屬板製，其作為閥收納部之圓筒部份的下端部，以及底面部之圓錐傾斜面部份的上端部部份，係可壓潰變形者。

1 6 . 依申請專利範圍第 1 項所述之安裝蓋，係鐵製、鋁製等金屬板製，其作為閥收納部之圓筒部份的下端部，以及底面部之圓錐傾斜面部份的上端部部份處，形成有朝下之可壓潰變形的斷面 U 字形環狀突出部。

1 7 . 一種將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，係將安裝蓋之底面部份的所期望部份由上方側及下方側以靜止模具予以夾持，並藉位於其內側之移動模具的移動，使底面部份之可變形部份變形，而將閥構造體固定於安裝蓋者。

1 8 . 一種將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其安裝蓋之移動模具的內側周緣部以及夾持安裝蓋之對應上述移動模具之靜止模具的內側周緣部，以靜止型之內側周緣部稍小；朝靜止模具之上面，安裝蓋之圓筒部份的下端部係

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

## 六、申請專利範圍

可移動者。

19. 依申請專利範圍第18項所述之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其上部靜止模具係位於安裝蓋之上部，下部靜止模具係位於上述安裝蓋之下部，可藉上部靜止模具及下部靜止模具夾持上述安裝蓋；上述上部靜止模具之內部側空間部內配設有上部移動模具，介於上述安裝蓋，與上述上部移動模具之對應部份，設有上述下部靜止模具或與該下部靜止模具不同之下部靜止模具者。

20. 依申請專利範圍第18項所述之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其移動模具之引導用靜止模具的下端部，係較移動模具之下端部，僅長出移動模具與移動模具引導用靜止模具間移動模具之預定移動量，並可以該下端部與對向於該下端部之位置所配設的靜止模具之間夾持安裝蓋並予固定；藉著移動上述移動模具，可使安裝蓋之底面部份平坦化，並將閥構造體組裝於安裝蓋之圓筒部份內，利用上述安裝蓋之圓筒部份下端部的變形部份，使得閥構造體不能脫離者。

21. 依申請專利範圍第18項所述之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其安裝蓋之移動模具的內側周緣部以及夾持安裝蓋之對應上述移動模具之靜止模具的內側周緣部，以靜止型之內側周緣部稍小；朝移動模具之上面，安裝蓋之圓筒部份的下端部係可移動者。

22. 依申請專利範圍第18項所述之將閥構造體組

## 六、申請專利範圍

裝於安裝蓋之裝置，其上部靜止模具係位於安裝蓋之上部，下部靜止模具係位於上述安裝蓋之下部，可藉上部靜止模具及下部靜止模具夾持上述安裝蓋；上述上部靜止模具之內部側空間部內配設有下部移動模具，介以上述安裝蓋，與上述下部移動模具之對應部份，設有上述上部靜止模具或與該上部靜止模具不同之下部靜止模具者。

23. 依申請專利範圍第18項所述之將閥構造體組裝於安裝蓋之裝置，其移動模具之引導用靜止模具的上端部，係較移動模具之上端部，僅長出移動模具與移動模具引導用靜止模具間移動模具之預定移動量，並可以該下端部與對向於該上端部之位置所配設的靜止模具之間夾持安裝蓋並予固定；藉著朝上方移動上述移動模具，可使安裝蓋之底面部份平坦化，並將閥構造體組裝於安裝蓋之圓筒部份內，利用上述安裝蓋之圓筒部份下端部的變形部份，使得閥構造體不能脫離者。

24. 一種將閥構造體組裝固定於安裝蓋之裝置，係可將鐵製或鋁製等金屬板製安裝蓋之圓錐傾斜面的部份，以上部靜止模具及下部靜止模具予以夾持，而於上述下部靜止模具之內部，配設有閥構造體固定用可動模具者。

25. 一種將閥構造體組裝固定於安裝蓋之裝置，其閥固定用可動模具之前端部係形成傾斜，可將閥構造體組裝固定於鐵製或鋁製等之金屬板製安裝蓋者。

26. 依申請專利範圍第18項所述之將閥構造體組

## 六、申請專利範圍

裝固定於安裝蓋之裝置，其下部靜止模具之前端部的中間部份係作環狀之凹入，其上部靜止模具之前端部的中間部份設有環狀突出部份，此環狀突出部份係可介以鐵製或鋁製等金屬板製安裝蓋，嵌入上述環狀凹入部份內者。

27. 依申請專利範圍第18項所述之將閥構造體組裝卡止於安裝蓋之裝置，係藉對向部份形成有圓錐傾斜面部份之上部靜止模具及下部靜止模具，至少夾持安裝蓋之圓錐傾斜面的部份，並藉上述下部靜止模具之內部所配設的移動模具之上端部形成壓潰部份，並可藉該壓潰部份將閥構造體組裝卡止於上述安裝蓋之圓筒部份者。

28. 一種將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，係以靜止模具作為引導而將移動模具移動之，將安裝蓋底面部份所設之可變形部份壓迫變形，並以該變形部份將組裝於安裝蓋之閥構造體固定於安裝蓋者。

29. 一種將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，其特徵係在：以移動模具壓迫設於安裝蓋之底面部的傾斜面部之上面，利用將上述安裝蓋下面部份朝上方壓迫之靜止模具的上表面作為引導，使安裝蓋之閥構造體收納用圓筒部份之下端部及上述安裝蓋之底面部的最內側部份朝內方移動，而咬入閥構造體之肩部者。

30. 依申請專利範圍第29項所述之將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，係在位於下方之靜止模具及位於該靜止模具下方之移動模具引導用靜止模具之間，夾持固定安

200437

A7  
B7  
C7  
D7

六、申請專利範圍

裝蓋，然後再將移動模具降下，以該移動模具之下底面部份將安裝蓋之底面部份的突出部份朝下方壓迫，而將該安裝蓋之底面部份壓迫成平面；此外，並在上述安裝蓋之底面部份的突出部份平坦化之過程中，使得該突出部份之頂上部與上述安裝蓋之圓筒部份的下端部間之部份，能夠潛入位於閥構造體下方之肩部與位於上述下方之靜止模具上部內周端緣部間所形成之空間部的微小間隙內者。

3 1. 一種將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，其特徵係在：以移動模具壓迫設於安裝蓋之底面部的突出構造部份之下面，利用可將上述安裝蓋下面部份朝上方壓迫變形之移動模具的上表面作為引導，使安裝蓋之閥構造體收納用圓筒部份之下端部及上述安裝蓋之底面部的最內側部份朝內方移動，而咬入閥構造體之肩部者。

3 2. 依申請專利範圍第 2 9 項所述之將閥構造體組裝於安裝蓋之方法，係在位於上方之靜止模具及位於該靜止模具下方之移動模具引導用靜止模具之間，夾持固定安裝蓋，然後再將移動模具上昇，以該移動模具之上面部份將安裝蓋之底面部份的突出部份朝上方壓迫，而將該安裝蓋之底面部份壓迫成平面；此外，並在上述安裝蓋之底面部份的突出部份平坦化之過程中，使得該突出部份之與上述安裝蓋之圓筒部份的下端部間之連接部份，能夠潛入位於閥構造體下方之肩部與位於上述下方之移動模具上部內周端緣部間所形成之空間部的微小間隙內者。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

## 六、申請專利範圍

33. 一種將閥構造體組裝固定於安裝蓋之方法，係將朝作為閥收納部之圓筒部份的下端部所設之底面部的圓錐傾斜面部份，以位於其上下之靜止模具予以夾持，並將配設於位在下部之靜止模具內側的移動模具，抗著朝下按壓彈簧之彈力上昇，藉著由該移動模具之上端部所造成之壓潰變形，而將閥構造體以作為閥收納部之圓筒部份的下端部予以固定者。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

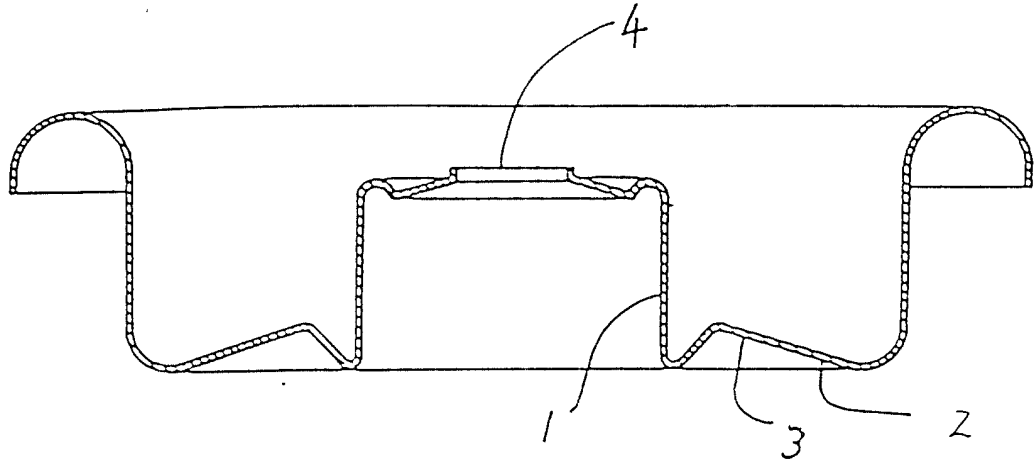
訂

線

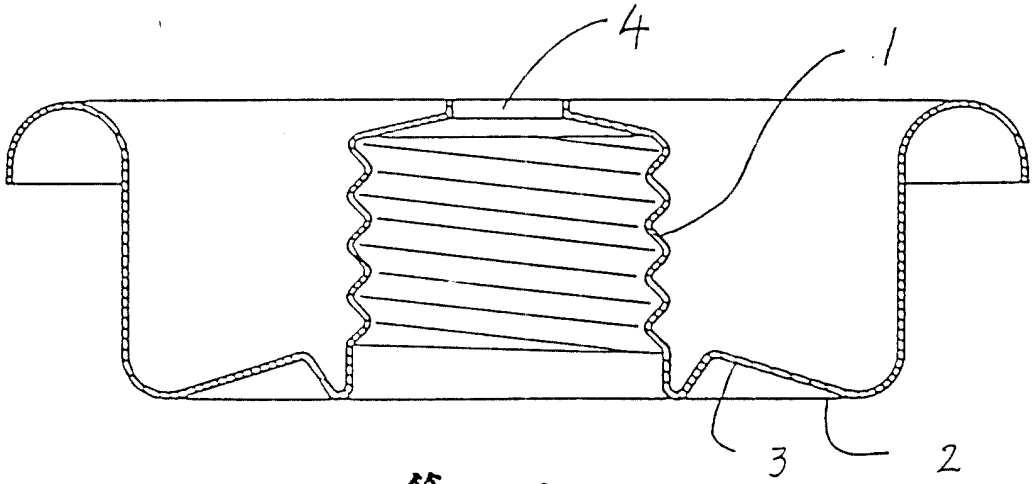
20043?

80107211

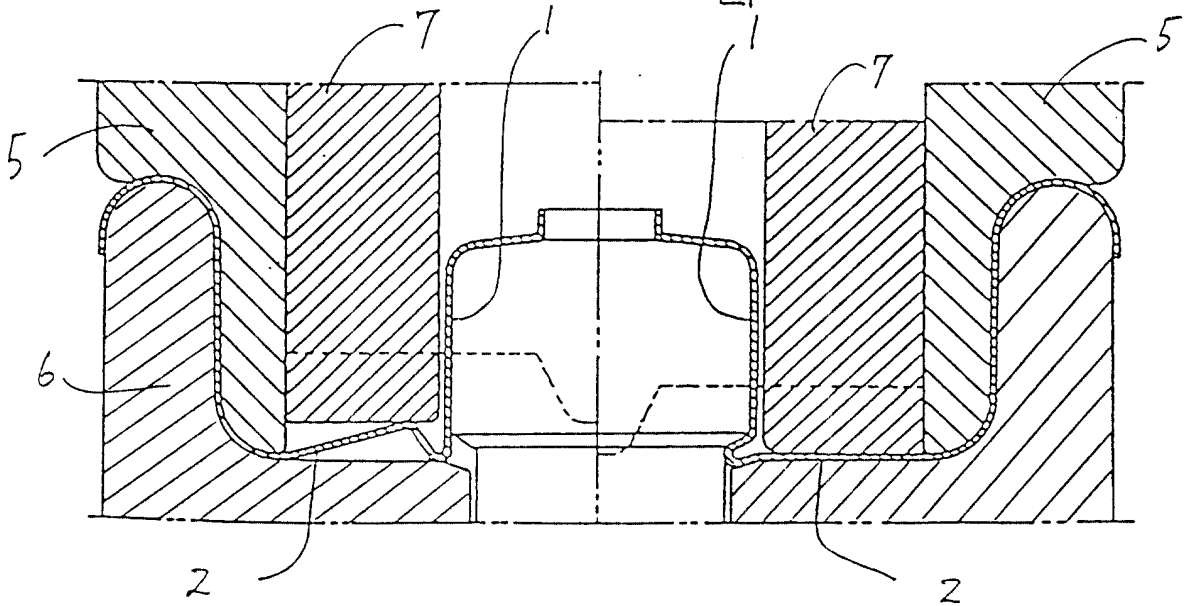
第一圖



第二圖

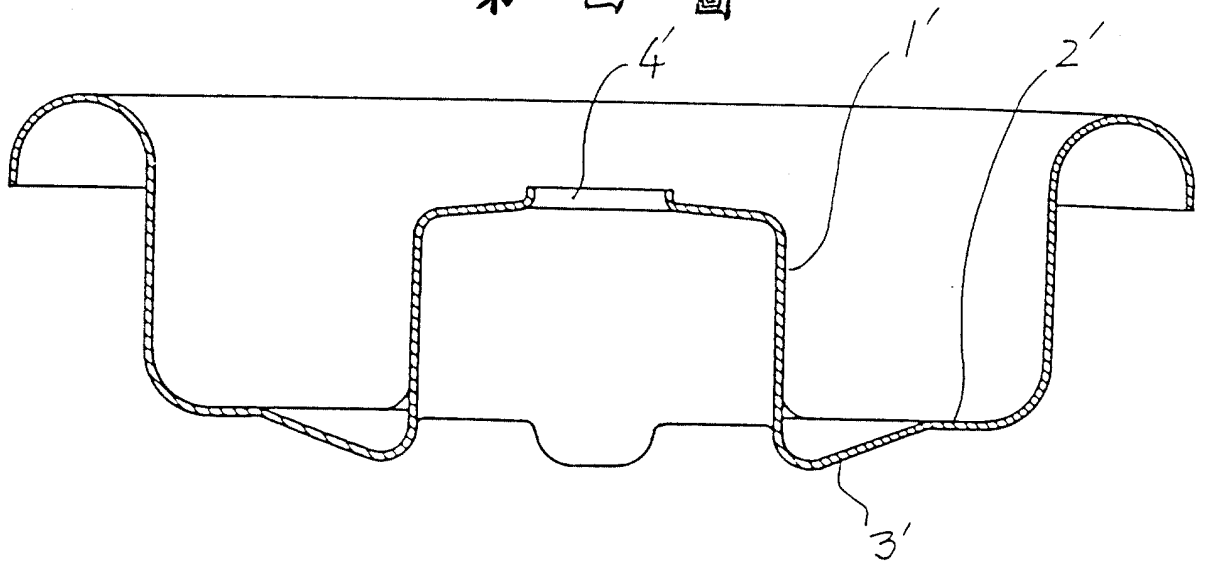


第三圖

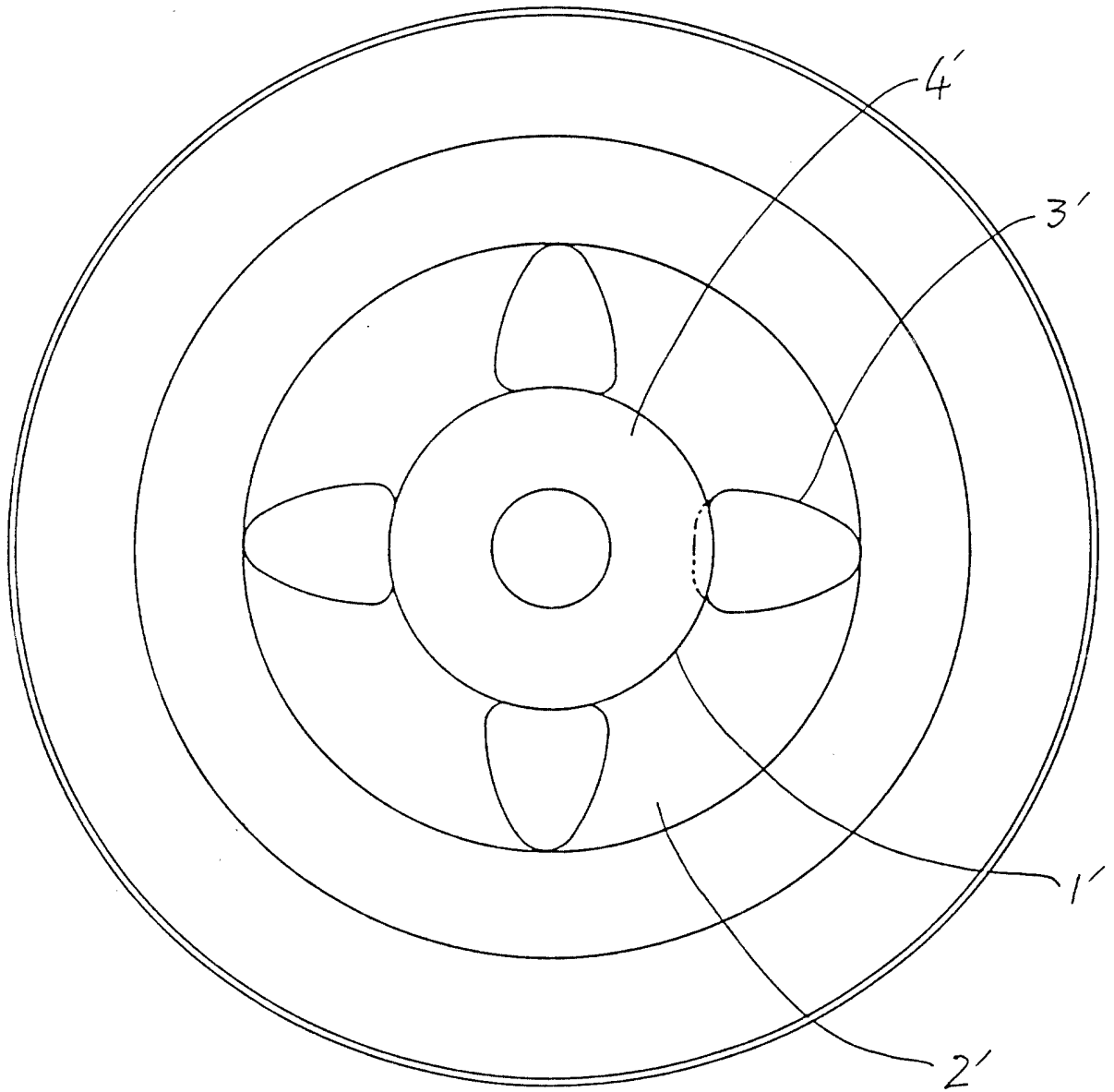


200437

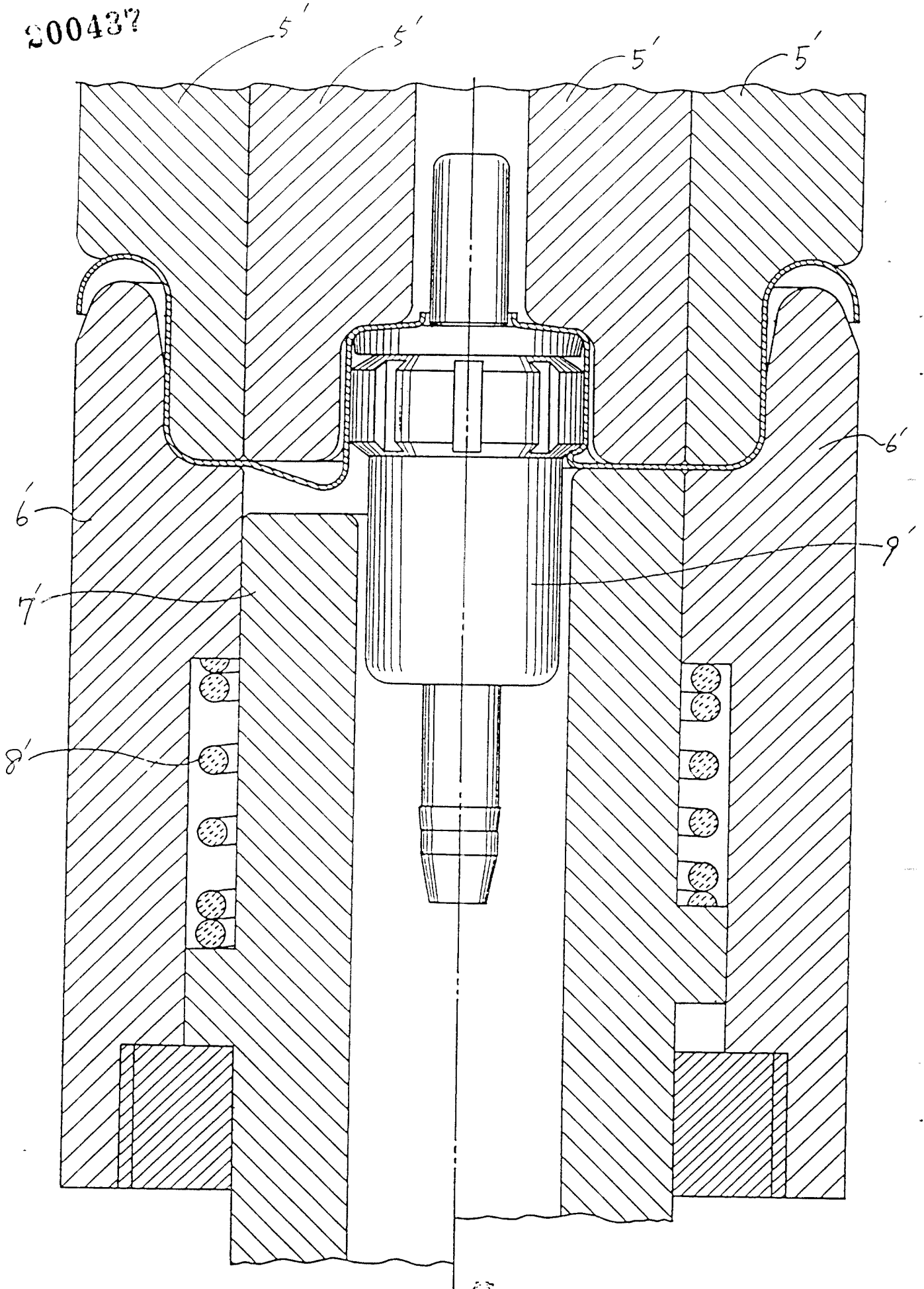
第四圖



第五圖

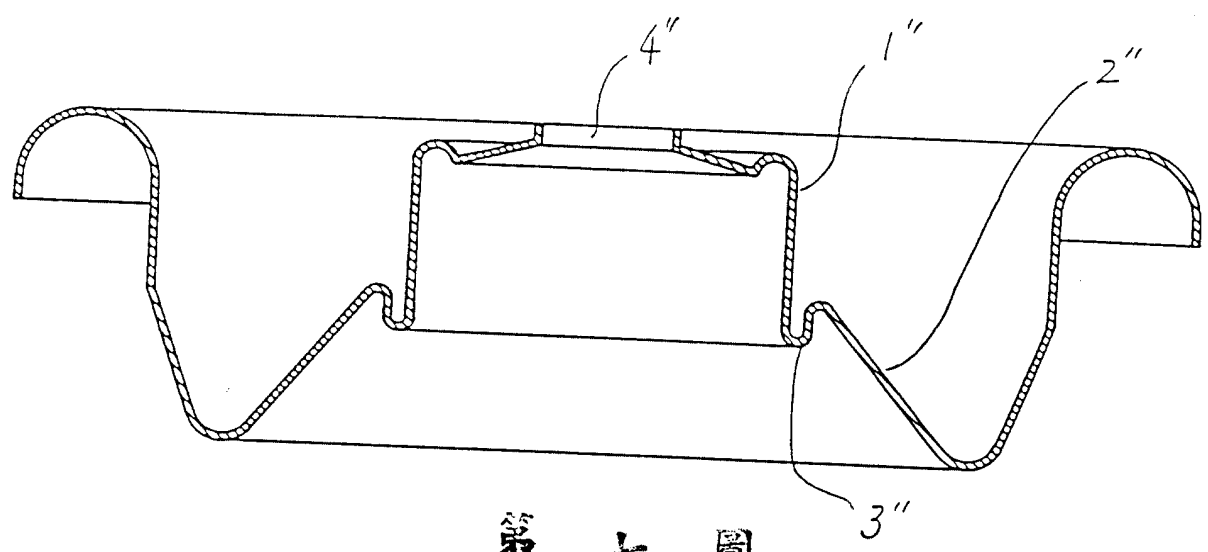


200437

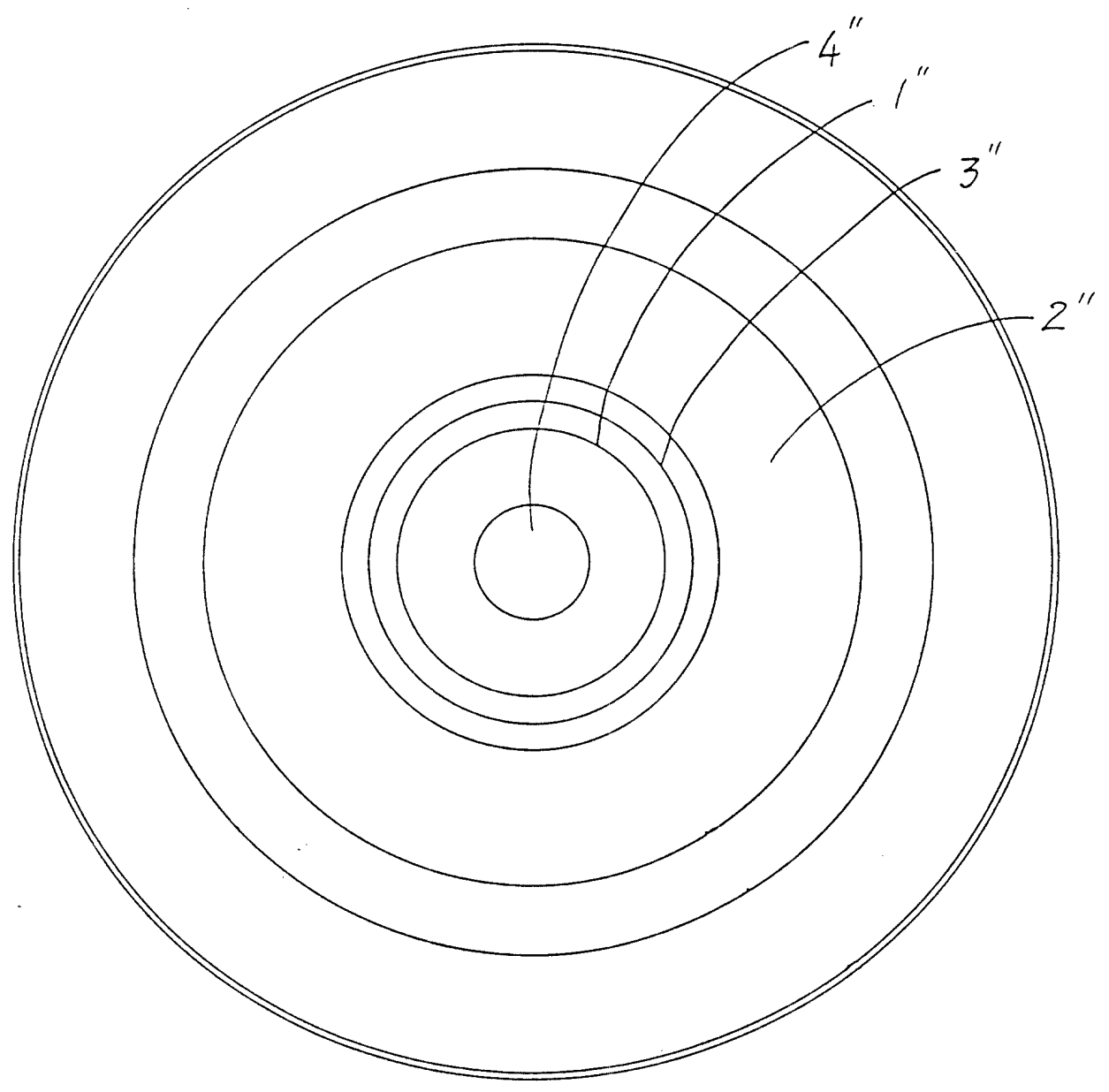


第六圖

200437

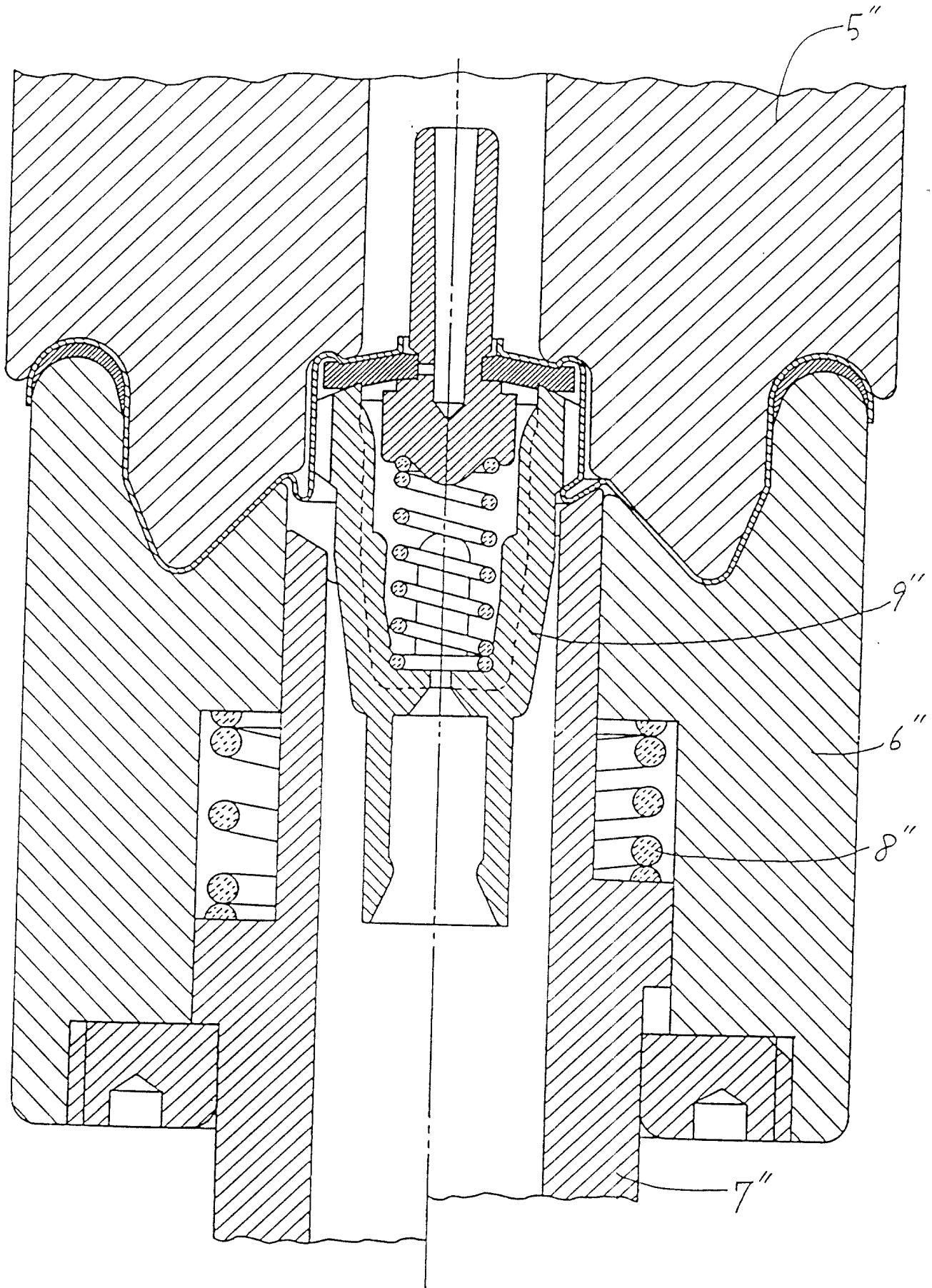


第七圖



第八圖

200437



第九圖

200437

公告本

申請日期	80.9.12
案號	80107214
類別	B65D47/06

(以上各欄由本局填註)

A4  
C4修正  
補充  
本81年2月1日發明  
新型 專利說明書修正本

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

一、發明名稱	中文	安裝蓋、將閥構造體組裝於該安裝蓋之裝置、以及組裝之方法
	英文	
二、發明人	姓名	北林誠一
	籍貫 (國籍)	日本
	住、居所	日本埼玉縣上尾市小敷谷919-12
三、申請人	姓名 (名稱)	北林誠一
	籍貫 (國籍)	日本
	住、居所 (事務所)	日本埼玉縣上尾市小敷谷919-12
	代表人姓名	

- 1 -