

【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 6 部門第 1 区分

【発行日】令和 2 年 11 月 12 日 (2020.11.12)

【公開番号】特開 2019-158350 (P2019-158350A)

【公開日】令和 1 年 9 月 19 日 (2019.9.19)

【年通号数】公開・登録公報 2019-038

【出願番号】特願 2018-40447 (P2018-40447)

【国際特許分類】

G 0 1 N 27/409 (2006.01)

【 F I 】

G 0 1 N 27/409 1 0 0

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 9 月 11 日 (2020.9.11)

【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】請求項 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 2】

軸線方向に延び、先端側にガスを検知する検知部が形成されたセンサ素子と、
前記センサ素子の径方向周囲を取り囲んで保持する筒状の主体金具と、
前記センサ素子と前記主体金具との間に配置されるシール部材と、
を備えたガスセンサの製造方法であって、
柱状のステンレス鋼素材を鍛造し、前記主体金具の粗形状を示す鍛造体を製造する鍛造工程と、
前記鍛造体を仕上げ加工し、径方向外側に突出する鏝部と、自身の後端側に延びる加締め素形部を有する主体金具素形体を製造する主体金具素形体製造工程と、
前記鍛造体又は前記主体金具素形体に対して熱処理を施す熱処理工程と、
前記センサ素子と前記熱処理後の前記主体金具素形体との間に前記シール部材を配置するシール部材配置工程と、
前記加締め素形部を径方向内側に曲げて前記加締め部を形成し、前記シール部材の後端を先端側に向かって押圧し、前記センサ素子を前記主体金具に組み付ける組付け工程と、
を有することを特徴とするガスセンサの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 7】

本発明のガスセンサの製造方法は、軸線方向に延び、先端側にガスを検知する検知部が形成されたセンサ素子と、前記センサ素子の径方向周囲を取り囲んで保持する筒状の主体金具と、前記センサ素子と前記主体金具との間に配置されるシール部材と、を備えたガスセンサの製造方法であって、柱状のステンレス鋼素材を鍛造し、前記主体金具の粗形状を示す鍛造体を製造する鍛造工程と、前記鍛造体を仕上げ加工し、径方向外側に突出する鏝部と、自身の後端側に延びる加締め素形部を有する主体金具素形体を製造する主体金具素形体製造工程と、前記鍛造体又は前記主体金具素形体に対して熱処理を施す熱処理工程と、前記センサ素子と前記熱処理後の前記主体金具素形体との間に前記シール部材を配置するシール部材配置工程と、前記加締め素形部を径方向内側に曲げて前記加締め部を形成し

、前記シール部材の後端を先端側に向かって押圧し、前記センサ素子を前記主体金具に組み付ける組付け工程と、を有することを特徴とする。