

【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】平成27年8月13日 (2015.8.13)

【公開番号】特開2015-75147(P2015-75147A)
 【公開日】平成27年4月20日 (2015.4.20)
 【年通号数】公開・登録公報2015-026
 【出願番号】特願2013-210641(P2013-210641)
 【国際特許分類】

F 1 6 F 9/58 (2006.01)

【F I】

F 1 6 F 9/32 E

【手続補正書】

【提出日】平成27年6月25日 (2015.6.25)

【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】

金属製の筒状の外筒と、

上記外筒内に軸方向に移動可能に挿入されるロッドと、

上記外筒から突出する上記ロッドの外周に取り付けられるバンプクッションと、

キャップ状に形成されて上記外筒の軸方向の一端に嵌合され、最圧縮時に上記バンプクッションに突き当たる合成樹脂製のバンプストッパと、

上記外筒と上記バンプストッパとの間に配置されるとともに、上記外筒の金属面に接触する犠牲腐食体とを備え、

上記犠牲腐食体は、上記外筒よりもイオン化傾向が高い金属からなる

ことを特徴とする緩衝器。

【請求項 2】

上記外筒は、塗装後に上記金属面が露出する未塗装部分を有し、

上記犠牲腐食体は、上記未塗装部分に接触する

ことを特徴とする請求項 1 に記載の緩衝器。

【請求項 3】

上記外筒と上記バンプストッパとの間に介装される中間部材を備え、

上記中間部材に上記犠牲腐食体が形成される

ことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の緩衝器。

【請求項 4】

上記犠牲腐食体が形成される上記中間部材は、インサート成形により、上記バンプストッパと一体化される

ことを特徴とする請求項 3 に記載の緩衝器。

【請求項 5】

上記犠牲腐食体が形成される上記中間部材は、上記バンプストッパと上記外筒との間に挟まれて保持される

ことを特徴とする請求項 3 に記載の緩衝器。

【請求項 6】

上記外筒と上記中間部材が鉄からなり、上記犠牲腐食体が亜鉛からなる

ことを特徴とする請求項 3 から請求項 5 の何れか一項に記載の緩衝器。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

上記課題を解決するための手段における緩衝器は、金属製の筒状の外筒と、上記外筒内に軸方向に移動可能に挿入されるロッドと、上記外筒から突出する上記ロッドの外周に取り付けられるパンプクッションと、キャップ状に形成されて上記外筒の軸方向の一端に嵌合され、最圧縮時に上記パンプクッションに突き当たる合成樹脂製のパンプストップパと、上記外筒と上記パンプストップパとの間に配置されるとともに、上記外筒の金属面に接触する犠牲腐食体とを備え、上記犠牲腐食体は、上記外筒よりもイオン化傾向が高い金属からなることを特徴とする。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0017

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0017】

上記パンプストップパ 4 の内側には、外筒 1 の金属面 M が露出する未塗装部分に接触するように、金属製の中間部材 6 が取り付けられている。本実施の形態において、中間部材 6 は、鉄からなり、図 2 に示すように、その外表面に犠牲腐食体 5 のめっきが施されるとともに、インサート成形によりパンプストップパ 4 と一体化されている。具体的には、パンプストップパ 4 を形成する型内に犠牲腐食体 5 のめっきが施された中間部材 6 をインサートしておき、型にパンプストップパ 4 の素材となる合成樹脂材料を流し込むことで、パンプストップパ 4 の形成と同時に、パンプストップパ 4 と中間部材 6 及び犠牲腐食体 5 が一体化される。