

【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 18 年 10 月 12 日 (2006.10.12)

【公表番号】特表 2002-527692(P2002-527692A)

【公表日】平成 14 年 8 月 27 日 (2002.8.27)

【出願番号】特願 2000-576190(P2000-576190)

【国際特許分類】

F 1 6 F 9/32 (2006.01)

F 1 6 F 9/36 (2006.01)

F 1 6 J 1/00 (2006.01)

F 1 6 J 1/01 (2006.01)

F 1 6 J 1/04 (2006.01)

F 1 6 J 1/06 (2006.01)

F 1 6 J 15/18 (2006.01)

【F I】

F 1 6 F 9/32 L

F 1 6 F 9/36

F 1 6 J 1/00

F 1 6 J 1/01

F 1 6 J 1/04

F 1 6 J 1/06

F 1 6 J 15/18 A

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 8 月 16 日 (2006.8.16)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ピストンシリンダ装置用ピストン、特にショックアブソーバーピストンであって、ピストン本体（6）を備え、ピストン本体はその周面に少なくとも 1 つのリング状ウェブ（10）を備え、その際更にピストン本体（6）の周面上に熱成形可能な合成樹脂材料から成るスリーブ状シール（9）が、ウェブ（10）がその高さの一部分に亘ってのみスリーブ状シール（9）の材料中に嵌まり込むように、成形されていることを特徴とするショックアブソーバーピストン。

【請求項 2】 少なくとも 2 つのリング状ウェブ（10）が、溝（11）を区画する周面上に配設されていることを特徴とする請求項 1 に記載のピストン。

【請求項 3】 スリーブ状シール（9）が、それぞれその縁（9.1、9.2）によってピストン本体（6）に付設の端面（4.1、5.1）を越えて突出していることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のピストン。

【請求項 4】 少なくとも 1 つのウェブ（10）が、ピストン本体（6）の端面（4.1、5.1）を区画する領域に配設されていることを特徴とする請求項 1 から 3 までのうちのいずれか 1 つに記載のピストン。

【請求項 5】 ピストン本体（6）が、少なくとも 2 つの部分要素（6.1、6.2）から構成されておりかつそれぞれピストン軸線に対して垂直に向いた分割平面を有することを特徴とする請求項 1 から 4 までのうちのいずれか 1 つに記載のピストン。

【請求項 6】 ピストン本体（6）の各部分要素（6.1、6.2）が、1 つのリン

グ状ウェブ(10)を有することを特徴とする請求項1から5までのうちのいずれか1つに記載のピストン。

【請求項7】 ピストン本体(6)が粉末冶金的に製造されていることを特徴とする請求項1から6までのうちのいずれか1つに記載のピストン。

【請求項8】 スリーブ状シール(9)が、熱成形可能な合成樹脂としてのPTFEから成ることを特徴とする請求項1から7までのうちのいずれか1つに記載のピストン。

【請求項9】 スリーブ状シール(9)が、少なくともウェブ(10)をカバーする領域で、ウェブに圧嵌されてその外面(12)をカリブレーションされていることを特徴とする請求項1から8までのうちのいずれか1つに記載のピストン。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0002

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0002】

【従来の技術】

ヨーロッパ特許出願第0658611号明細書からショックアブソーバーピストンが公知であり、ショックアブソーバーピストンはその周面にリング状ウェブを備え、該ウェブにはリング状ウェブの片側に軸線方向に延びる多数のウェブが接続している。これらのピストン本体上には射出成形法で熱可塑性樹脂から成るシールが射出成形され、その際軸線方向に延びるウェブであって、これらの間にあってシール材を完全に充填された溝を有するウェブが、シール材料の確実な係止に役立つ。射出成形型中で取り付けられるシールは、いわゆる「ピストンとシリンダとの間の液圧流体のリーク」を回避しかつ付設されたシリンダ空域の間の確実なシールを達成するために、狭い公差を可能にする。そのような射出成形によるシールの製造方法は、比較的成本高である。