

【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 16 F	9/32	(2006.01)
F 16 F	9/36	(2006.01)
F 16 J	1/00	(2006.01)
F 16 J	1/01	(2006.01)
F 16 J	1/04	(2006.01)
F 16 J	1/06	(2006.01)
F 16 J	15/18	(2006.01)

【F I】

F 16 F	9/32	L
F 16 F	9/36	
F 16 J	1/00	
F 16 J	1/01	
F 16 J	1/04	
F 16 J	1/06	
F 16 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つのリング状ウエブ(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、ウエブ(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つのリング状ウエブ(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つのウエブ(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

グ状ウエブ(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】スリープ状シール(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】スリープ状シール(9)が、少なくともウエブ(10)をカバーする領域で、ウエブに圧嵌されてその外面(12)をカリブレーションし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エブを備え、該ウエブにはリング状ウエブの片側に軸線方向に延びる多数のウエブが接続している。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エブであって、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エブが、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」を回避しつ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、比較的コスト高である。