

【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30年6月14日(2018.6.14)

【公開番号】特開2018-25243(P2018-25243A)

【公開日】平成30年2月15日(2018.2.15)

【年通号数】公開・登録公報2018-006

【出願番号】特願2016-157631(P2016-157631)

【国際特許分類】

F 1 5 B	15/14	(2006.01)
F 1 5 B	15/22	(2006.01)
F 1 5 B	15/28	(2006.01)
F 1 6 J	15/18	(2006.01)
F 1 6 J	15/32	(2016.01)
F 1 6 J	15/3252	(2016.01)

【F I】

F 1 5 B	15/14	3 4 5 A
F 1 5 B	15/22	D
F 1 5 B	15/14	3 4 5 Z
F 1 5 B	15/28	J
F 1 6 J	15/18	B
F 1 6 J	15/32	
F 1 6 J	15/3252	

【手続補正書】

【提出日】平成30年4月23日(2018.4.23)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

本発明はこのような課題を考慮してなされたものであり、生産性の向上を図りやすい流体圧装置及びピストン組立体の製造方法を提供することを目的とする。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

上記の構成を採用した本発明の流体圧装置によれば、複数の部材の組合せによりパッキン装着溝が形成されている。このため、パッキンを装着するための溝部を溝加工(切削加工)により形成する場合と比較して、生産性を向上させることができる。また、第1ピストン部材及び第2ピストン部材を例えれば鋳造により成形することで、溝加工する場合よりも使用材料の削減が可能であるため、経済的であり、且つ省資源化を図ることができる。また、ピストンユニットの組立工程においてはパッキンを拡径することなくピストン本体に装着することができる。従って、パッキン装着工程のロボットによる自動化が容易であり、生産性の向上を図りやすい。