

【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24年5月24日(2012.5.24)

【公開番号】特開2012-67923(P2012-67923A)

【公開日】平成24年4月5日(2012.4.5)

【年通号数】公開・登録公報2012-014

【出願番号】特願2012-2074(P2012-2074)

【国際特許分類】

F 16 F 9/43 (2006.01)

F 16 F 9/50 (2006.01)

F 16 F 9/32 (2006.01)

【F I】

F 16 F 9/43

F 16 F 9/50

F 16 F 9/32 H

【手続補正書】

【提出日】平成24年2月29日(2012.2.29)

【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】

一端に開口を有した有底筒状で、軸方向2箇所に小径部を設けたアウターシェルを準備する工程と、

前記アウターシェルの内部に前記開口から所定圧のガスを導入する工程と、

前記アウターシェルの内部全体を前記ガスで満たした状態で、前記アウターシェルの前記開口から前記所定圧のガス室を外周囲に形成する筒状の画成部材を挿入し、挿入過程において前記画成部材の外周囲に前記アウターシェルの内部の所定圧のガスを導き、最終挿入位置において前記画成部材の両端を前記小径部に当接させてシールさせる画成部材挿入工程と、

前記アウターシェル内に前記開口から筒状のシリンダを挿入するシリンダ挿入工程と、

前記アウターシェル内に油液を充填する工程とを順次行うことを特徴とする油圧緩衝器の製造方法。

【請求項2】

前記画成部材は、筒状の可撓性の膜であることを特徴とする請求項1に記載の油圧緩衝器の製造方法。

【請求項3】

前記小径部の一方を前記可撓性の膜が跨いだ状態で前記所定圧のガスを前記ガス室に導入することを特徴とする請求項2に記載の油圧緩衝器の製造方法。