

【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2部門第1区分

【発行日】平成21年3月5日(2009.3.5)

【公表番号】特表2008-528254(P2008-528254A)

【公表日】平成20年7月31日(2008.7.31)

【年通号数】公開・登録公報2008-030

【出願番号】特願2007-552251(P2007-552251)

【国際特許分類】

C 0 2 F	1/42	(2006.01)
F 1 6 J	9/00	(2006.01)
B 0 1 J	49/00	(2006.01)
F 1 6 J	1/02	(2006.01)
F 1 6 J	1/12	(2006.01)
F 1 6 J	9/28	(2006.01)
F 1 6 J	9/20	(2006.01)
F 1 6 J	1/01	(2006.01)

【F I】

C 0 2 F	1/42	A
F 1 6 J	9/00	A
B 0 1 J	49/00	X
F 1 6 J	1/02	
F 1 6 J	1/12	
F 1 6 J	9/28	
F 1 6 J	9/20	
F 1 6 J	1/01	

【手続補正書】

【提出日】平成21年1月16日(2009.1.16)

【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】

水処理装置の制御弁用ピストンであつて、

中央部分とそれから半径方向外側に突き出した1以上のフランジとを有する本体であつて、各フランジが中央部分の周囲に延在する外周面を有していて外周面からフランジ内部に向かって半径方向内側に増大した幅を有する環状溝を外周面に備えている、本体と、

各フランジの環状溝内に配設されて溝の増大した幅によって溝内に捕捉される別個のシールリングと

を備えるピストン。

【請求項2】

各シールリングが弾性材料で製造される、請求項1記載のピストン。

【請求項3】

前記本体がインベストメント鋳造法によって製造される、請求項1又は請求項2記載のピストン。

【請求項4】

各シールリングが本体の環状溝内で成形される、請求項1乃至請求項3のいずれか1項記

載のピストン。

【請求項 5】

1 以上の溝がダブテール形断面を有する、請求項 1 乃至請求項 4 のいずれか 1 項記載のピストン。

【請求項 6】

各シールリングが成形ゴム又は弾性プラスチックからなる、請求項 1 乃至請求項 5 のいずれか 1 項記載のピストン。

【請求項 7】

水処理装置の制御弁用ピストンの製造方法であって、

中央部分とそれから半径方向外側に突き出した 1 以上のフランジとを有する本体であって、各フランジが中央部分の周囲に延在する外周面を有していて外周面からフランジ内部に向かって半径方向内側に増大した幅を有する環状溝を外周面に備えている、本体を製造する段階と、

溝の増大した幅によって本体に捕捉されるように各フランジの環状溝内に別個のシールリングを成形する段階と、

を含む方法。

【請求項 8】

前記本体がインベストメント鋳造法によって製造され、各溝がロスト材料によって形成される、請求項 7 記載の方法。

【請求項 9】

前記本体がステンレス鋼で製造される、請求項 7 又は請求項 8 記載の方法。

【請求項 10】

各シールリングが成形ゴム又は弾性プラスチックからなる、請求項 7 乃至請求項 9 のいずれか 1 項記載の方法。