

【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3区分

【発行日】平成28年1月21日(2016.1.21)

【公開番号】特開2014-149137(P2014-149137A)

【公開日】平成26年8月21日(2014.8.21)

【年通号数】公開・登録公報2014-044

【出願番号】特願2013-19178(P2013-19178)

【国際特許分類】

F 28 F 1/02 (2006.01)

【F I】

F 28 F 1/02 B

【手続補正書】

【提出日】平成27年11月25日(2015.11.25)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0043

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0043】

扁平状熱交換管(4)の製造は、コンデンサ(1)の製造と同時に行われる。すなわち、少なくとも外面にろう材層を有しかつ複数の管挿入穴が形成された1対の筒状アルミニウム製ヘッダタンク本体素材、閉鎖部材(12)、複数のアルミニウム製コルゲートフィン(5)、サイドプレート(6)、仕切部材(7)、入口部材(8)、および出口部材(9)を用意する。ついで、1対のヘッダタンク本体素材を間隔をおいて配置するとともに、両ヘッダタンク本体素材の両端に閉鎖部材(12)を配置し、さらに両ヘッダタンク本体素材に仕切部材(7)を配置してヘッダタンク素材を用意する。また、折り曲げ体(40)とアウターフィン(5)とを交互に配置し、折り曲げ体(40)の両端部をヘッダタンク素材の管挿入穴に挿入する。このとき、延伸部(24)が仕切部材(18)の仕切壁(22)に突っ張るとともに、仕切部材(18)が突出壁(21)に突っ張ることになり、両補強部材(16)が両側壁(15)側に押し付けられることになる。したがって、折り曲げ体(40)を取り扱う際に、折り曲げ体(40)が幅方向に変形することが防止される。また、両端のアウターフィン(5)の外側にサイドプレート(6)を配置し、さらに入口部材(8)および出口部材(9)を配置する。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0045

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0045】

上述した実施形態においては、扁平状熱交換管(4)の両側壁の内側に補強部材(16)が設けられているが、これに限定されるものではなく、一方の側壁の内側だけに補強部材(16)が設けられていてもよい。