

【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 1 区分
 【発行日】平成28年6月9日 (2016.6.9)

【公開番号】特開2014-214633(P2014-214633A)
 【公開日】平成26年11月17日 (2014.11.17)
 【年通号数】公開・登録公報2014-063
 【出願番号】特願2013-90452(P2013-90452)
 【国際特許分類】

F 0 4 B 39/12 (2006.01)

F 0 4 B 39/14 (2006.01)

【F I】

F 0 4 B 39/12 G

F 0 4 B 39/14

【手続補正書】
 【提出日】平成28年4月19日 (2016.4.19)

【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】

円筒状であって、その内周面の少なくとも 1 箇所に軸受部材を設置する軸受部材設置部が設けられているとともに、外周面側の少なくとも上下 2 箇所に取付け脚が設けられているハウジングであって、

前記軸受部材設置部が設けられている部位に対応する前記外周面側の周方向の少なくとも 3 箇所に、加工時に加工機械側のチャック機構がチャッキングされる被チャック部が設定されていることを特徴とするハウジング。

【請求項 2】

前記被チャック部は、前記ハウジングの外周面に一体に形成された円筒面上のフラットな面からなる被チャック用座面により構成されていることを特徴とする請求項 1 に記載のハウジング。

【請求項 3】

前記被チャック部は、前記ハウジングの外周面の周方向に等間隔で設けられていることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のハウジング。

【請求項 4】

前記上下 2 箇所の取付け脚は、前記円筒状ハウジングの軸線方向と直交する上下方向軸線上に対で設けられ、前記ハウジング外周面の周方向の少なくとも 3 箇所に設けられる前記被チャック部の 1 つが、前記上下方向軸線上に位置されていることを特徴とする請求項 1 ないし 3 のいずれかに記載のハウジング。

【請求項 5】

前記ハウジングは、電動圧縮機の外殻を構成する電動圧縮機用のハウジングとされていることを特徴とする請求項 1 ないし 4 のいずれかに記載のハウジング。

【請求項 6】

前記上下 2 箇所に設けられる一対の前記取付け脚の両側部位に、それぞれ第 3 のハウジングとの締結用フランジ部が一体に成形されていることを特徴とする請求項 5 に記載のハウジング。

【請求項 7】

前記上下２箇所の取付け脚の中の上部側の取付け脚に接して、冷媒ガスの吸入ポートが一体に形成されていることを特徴とする請求項５または６に記載のハウジング。

【請求項８】

請求項１ないし７のいずれかのハウジングを機械加工する際、前記被チャック部を加工機械側のチャック機構でチャッキングし、前記ハウジングを回転させながら、所要部位を機械加工することにより、ハウジングを製造することを特徴するハウジング製造方法。

【手続補正２】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００１１

【補正方法】変更

【補正の内容】

【００１１】

さらに、本発明のハウジングは、上記のハウジングにおいて、前記被チャック部は、前記被チャック部は、前記ハウジングの外周面に一体に形成された円筒面上のフラットな面からなる被チャック用座面により構成されていることを特徴とする。

【手続補正３】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００１２

【補正方法】変更

【補正の内容】

【００１２】

本発明によれば、被チャック部が、ハウジングの外周面に一体に形成された円筒面上のフラットな面からなる被チャック用座面により構成されているため、外周面と一体をなす円筒面上のフラットな面で構成される被チャック用座面を加工機械側のチャック機構でチャッキングすることによって、ハウジングを位置ずれやガタが生じないようにチャッキングし、機械加工することができる。従って、チャッキングによるハウジングの変形や歪みあるいは誤差等を最小限に抑えて加工し、加工精度の高いハウジングを製造することができる。

【手続補正４】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００３１

【補正方法】変更

【補正の内容】

【００３１】

この場合、被チャック部１０は、ハウジング１の外周面に一体に形成される円筒面上のフラットな面からなる座面（被チャック用座面）１１により構成されている。更に、この周方向３箇所に設けられる被チャック部１０（被チャック用座面１１）は、図６（Ａ）、（Ｂ）に示されるように、各々が内周面に軸受部材設置部４が設けられている部位に対応する外周面側に等間隔で設けられるが、本実施形態の如く、上下方向軸線上の上下２箇所に一对の取付け脚５，６が設けられている場合、図６（Ａ）に示されるように、被チャック部１０の１つを取付け脚５，６と同一の上下方向軸線上に設けることが望ましい。

【手続補正５】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００３６

【補正方法】変更

【補正の内容】

【００３６】

また、被チャック部１０を、ハウジング１の外周部に設けられる円筒面上のフラットな面からなる被チャック用の座面１１により構成しているため、外周面と一体をなす円筒面上のフラットな面で構成される被チャック用座面１１を加工機械側のチャック機構でチャ

ッキングすることによって、ハウジング 1 を位置ずれやガタが生じないようにチャッキングし、機械加工することができる。従って、チャッキングによるハウジング 1 の変形や歪みあるいは誤差等を最小限に抑えて加工し、加工精度の高いハウジング 1 を製造することができる。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0042

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0042】

なお、本発明は、上記実施形態にかかる発明に限定されるものではなく、その要旨を逸脱しない範囲において、適宜変形が可能である。例えば、上記実施形態では、被チャック部 10 として、ハウジング 1 の外周面に専用の円筒面上のフラットな面からなる被チャック用座面 11 を設けた例について説明したが、この被チャック用座面 11 は必ずしも必要なものではなく、当該被チャック部 10 が円筒面上のフラットな面であれば、ハウジング 1 の外周面を直に被チャック部 10 としてもよく、本発明は、かかる形態をも包含するものである。