

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2020年4月16日(16.04.2020)



(10) 国際公開番号

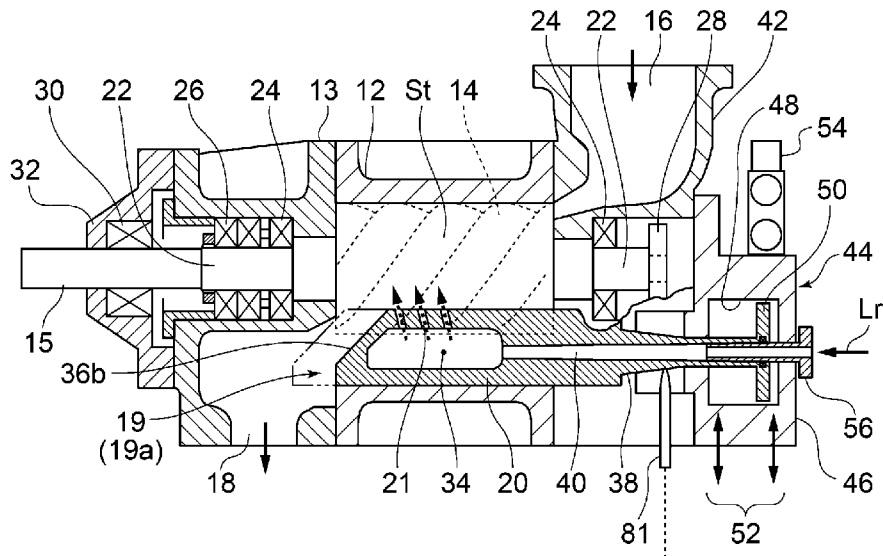
WO 2020/075220 A1

- (51) 国際特許分類:
F04C 18/16 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2018/037551
- (22) 国際出願日: 2018年10月9日(09.10.2018)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (71) 出願人: 株式会社前川製作所 (MAYEKAWA MFG. CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1358482 東京都江東区牡丹3丁目14番15号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 久保田 義房 (KUBOTA, Yoshifusa); 〒1358482 東京都江東区牡丹3丁目14番15号 株式会社前川製作所内 Tokyo (JP). 岸孝幸 (KISHI, Takayuki); 〒1358482 東京都江東区牡丹3丁目14番15号 株式会社前川製作所内 Tokyo (JP). 北原 敬士 (KITAHARA, Keiji); 〒1358482 東京都江東区牡丹3丁目14番15号 株式会社前川製作所内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 誠真 I P 特許業務法人 (SEISHIN IP PATENT FIRM, P.C.); 〒1080073 東京都港区三田三丁目13番16号 三田43M Tビル13階 Tokyo (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT,

(54) Title: SCREW COMPRESSOR AND REFRIGERATION DEVICE

(54) 発明の名称: スクリュ圧縮機及び冷凍装置

10(10A)



(57) Abstract: A screw compressor according to an embodiment is provided with: a rotor casing; a pair of screw rotors disposed in the rotor casing and meshing with each other; and a movable portion disposed movably along the direction of rotor shafts of the pair of screw rotors. The movable portion has a liquefied fluid supply port from which a liquefied fluid of a gas to be compressed can be supplied toward a teeth groove space formed by the pair of screw rotors.



WO 2020/075220 A1

QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL,
SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類 :

- 一 国際調査報告 (条約第21条(3))

(57) 要約 : 一実施形態に係るスクリュウ圧縮機は、ロータケーシングと、該ロータケーシング内に設けられ互いに噛み合う一対のスクリュロータと、前記一対のスクリュロータのロータ軸方向に沿って移動可能に設けられた可動部と、を備え、該可動部は、前記一対のスクリュロータによって形成される歯溝空間に向けて被圧縮ガスの液化液を供給可能な液化液供給口を有する。

明 細 書

発明の名称：スクリュウ圧縮機及び冷凍装置

技術分野

[0001] 本開示は、スクリュウ圧縮機及び該スクリュウ圧縮機を備える冷凍装置に関する。

背景技術

[0002] スクリュー圧縮機を備え、冷凍サイクルを構成する冷凍装置においては、凝縮器で液化された冷媒液をケーシングにもうけた孔から圧縮空間に噴射し、スクリュウ圧縮機から吐出される冷媒ガスの温度を制御する液インジェクション機構が知られている。特許文献1及び2にはかかる液インジェクション機構を備えたスクリュウ圧縮機が開示されている。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献1：特公昭63-025255号公報
特許文献2：特開平03-079959号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] 液インジェクション機構は吐出温度を下げるために用いられるが、冷媒液は圧縮途中の圧縮ガスの熱を奪って蒸発するので、その蒸発したガスを吐出圧力まで圧縮する仕事が余分に必要となるデメリットがある。このデメリットを小さくするためには吐出圧力に近い位置に液インジェクションすればよいが、従来の液インジェクション機構では、スクリュウ圧縮機における冷媒液の噴射位置が固定されている。従って、従来の固定式の液噴射口で液インジェクションする場合、内部容積比（ V_i ）調整弁が低い内部容積比側（吸入側）に動くと、液噴射口が吐出部と繋がってしまい、液が噴射できなくなったり、或いは吸入圧力が下がった場合に対応し内部容積比（ V_i ）調整弁が高い内部容積比側（吐出側）に動くと、噴射口に隣接する圧縮空間の圧力が

低下するため、冷媒液が過剰に噴射される場合がある。これによって、吐出ガスの温度が不安定になり、スクリュ圧縮機の性能低下や信頼性低下を招くおそれがある。

[0005] また、アンローダスライド弁を内蔵して容量制御を行うスクリュ圧縮機の場合、固定式の液噴射口ではアンロードすると必要液噴射量が少なくなるのに逆行して、液噴射口に隣接する圧縮空間の圧力が下がることで流量調整弁の給液量が瞬時に増加するため、過給液となるおそれがある。また、アンローダスライド弁が吸入側へ動くと、液噴射口が吐出部と繋がってしまい、これらの動作で、圧縮動力の増大、内部圧力の上昇、軸受荷重の増大、圧縮機振動の増大などの不都合な現象につながるおそれがある。これによって、吐出温度の不安定や圧縮機の性能低下及び寿命低下などの不具合を招く問題がある。

また、このような運転をくりかえすことで、液インジェクションラインに設けられた給液制御弁の耐久性が損なわれるおそれもある。

[0006] 一実施形態は、液噴射機能を有するスクリュ圧縮機において、運転条件が変化する場合でも、スクリュ圧縮機から吐出される冷媒ガス温度の安定制御を可能にすることによって、成績係数（COP）の向上と圧縮機の信頼性向上を図ることを目的とする。

課題を解決するための手段

[0007] （1）一実施形態に係るスクリュ圧縮機は、
ロータケーシングと、
該ロータケーシング内に設けられ互いに噛み合う一対のスクリュロータと、
、
前記一対のスクリュロータのロータ軸方向に沿って移動可能に設けられた可動部と、
を備え、
該可動部は、前記一対のスクリュロータによって形成される歯溝空間に向けて被圧縮ガスの液化液を供給可能な液化液供給口を有する。

なお、歯溝空間とは、ロータケーシングの内部で互いに噛み合う一対の雄雌スクリュロータ間に形成される複数の密閉空間であり、吐出側へ移動するにつれて徐々に容積が減少することで、歯溝空間内の冷媒ガスは高圧となって吐出口から吐出される。

[0008] 上記（１）の構成によれば、上記液化液供給口は可動部と共にロータ軸方向に移動できるため、運転条件が変化しても液化液供給口のロータ軸方向位置を調整することで、スクリュ圧縮機から吐出される冷媒ガスの温度（以下「吐出ガス温度」とも言う。）を安定制御できる。また、可動部に液化液供給口をもうけることで、液化液供給口が吐出口に近く高圧側の歯溝空間に連通するように配置できる。これによって、吸入口に近い側で液噴射する場合より吐出ガス温度を効率良く低減でき、かつ圧縮機の仕事を低減できる。

[0009] （２）一実施形態では、前記（１）の構成において、

前記可動部は内部にキャビティが形成され、

前記液化液供給口は前記キャビティに連通し、かつ、前記液化液供給口は前記可動部の外周面に開口した貫通孔で構成されている。

上記（２）の構成によれば、液化液供給口に供給する冷媒液の供給路が可動部の内部に形成されるので、冷媒液供給路の構成をコンパクト化できる。また、液化液供給口が可動部の外周面に開口した貫通孔で構成されるので、液化液供給口の構成を簡素化できる。

[0010] （３）一実施形態では、前記（２）の構成において、

前記可動部は前記ロータ軸方向に沿って前記ロータケーシングの外側へ延在する延在部を有し、

前記可動部を前記延在部を介して前記ロータ軸方向に沿って駆動する駆動部を備え、

前記延在部の内部に前記キャビティに連通し、前記ロータ軸方向に沿って直線状に延在する液化液導入空間が形成されている。

上記（３）の構成によれば、液化液を上記延在部に形成された液化液導入空間を介して上記キャビティに導入できるので、液化液導入経路の構成を簡

素化できる。

- [0011] (4) 一実施形態では、前記(1)～(3)の何れかの構成において、前記ロータケーシングに吸入された前記被圧縮ガスの内部容積比を制御可能な内部容積比可変制御弁を備え、

前記可動部は前記内部容積比可変制御弁の弁体で構成されている。

上記(4)の構成によれば、可動部として既存の内部容積比可変制御弁を利用できるので、別途可動部の設置を要しない。また、内部容積比可変制御弁の弁体に液化液供給口をもうけることで、運転条件に対して該弁体を最適な内部容積比に配置した状態で、液化液供給口のロータ軸方向位置を圧縮機性能への影響が少ない比較的高い内部容積比の位置に配置できる。これによって、圧縮機性能の低下を抑制しつつ吐出ガス温度を安定制御し、かつ被圧縮ガスの冷却効果を向上できる。

- [0012] (5) 一実施形態では、前記(1)～(3)の何れかの構成において、容量制御用スライド弁を備え、

前記可動部は前記容量制御用スライド弁の弁体で構成されている。

上記(5)の構成によれば、可動部として既存の容量制御用スライド弁を利用できるので、別途可動部の設置を要しない。また、内部容積比可変制御弁の弁体に液化液供給口を形成することで、運転条件に対して該弁体を容量制御に最適な位置に配置した状態で、液化液供給口のロータ軸方向位置を圧縮機性能への影響が少ない吐出側の位置に配置できる。これによって、圧縮機性能の低下を抑制しつつ吐出ガス温度を安定制御し、かつ被圧縮ガスの冷却効果を向上できる。

- [0013] (6) 一実施形態では、前記(1)～(5)の何れかの構成において、複数の前記液化液供給口が前記ロータ軸方向に沿って配置されている。

上記(6)の構成によれば、ロータ軸方向に沿って離散した複数箇所から液化液を噴射するので、必要な給液量を確保できると共に、ロータ軸方向で被圧縮ガスを均一に冷却できる。また、液化液の噴射によって発生する液ハンマなどの衝撃波は分散されるので、その衝撃力を緩和できる。また、万一

一部の液化液供給口が閉塞したときでも液噴射機能を維持できる。

[0014] (7) 一実施形態では、前記(6)の構成において、

前記複数の前記液化液供給口は、前記一对のスクリュロータによって形成される複数の前記歯溝空間のうち、少なくとも吐出直前歯溝空間及び該吐出直前歯溝空間に隣り合う歯溝空間に向けて配置される。

上記(7)の構成によれば、吐出口に最も近い複数の歯溝空間の夫々に液化液を噴射できるので、吐出ガス温度をさらに安定制御できると共に、被圧縮ガスの冷却効果を向上できる。

[0015] (8) 一実施形態に係る冷凍装置は、

冷媒循環ラインと、

前記冷媒循環ラインに設けられた前記(1)～(7)の何れかの構成を有するスクリュ圧縮機及び凝縮器を含む冷凍サイクル構成機器と、

前記凝縮器で液化した冷媒液を前記可動部に供給する冷媒液供給ラインと

、

を備える。

上記(8)の構成によれば、上記構成のスクリュ圧縮機を備えるため、運転条件が変化したときでも、吐出ガス温度を安定制御できると共に、液化液供給口が吐出口に近く高圧側の歯溝空間に配置できるため、吸入口に近い側で液噴射する場合より吐出ガス温度を効率良く低減でき、かつ圧縮機の仕事を低減できる。

[0016] (9) 一実施形態では、前記(8)の構成において、

前記可動部は、前記ロータケーシングに吸入された冷媒ガスの内部容積比を制御可能な内部容積比可変制御弁の弁体で構成され、

前記スクリュ圧縮機から吐出した冷媒ガスの温度を検出する温度センサと

、

前記冷媒液供給ラインに設けられた流量調整弁と、

前記温度センサの検出値に基づいて前記流量調整弁の開度を制御し、前記スクリュ圧縮機から吐出した冷媒ガスの温度を制御する第1コントローラと

、
を備える。

上記（９）の構成によれば、第１コントローラによって、温度センサの検出値に基づいて冷媒液供給ラインに設けられた流量調整弁の開度を制御することで、吐出ガス温度を制御できる。これによって、吐出ガス温度の制御精度を向上できる。

[0017] （１０）一実施形態では、前記（８）の構成において、

前記可動部は、前記ロータケーシングに吸入された冷媒ガスの内部容積比を制御可能な内部容積比可変制御弁の弁体で構成され、

前記スクリュウ圧縮機から吐出した冷媒ガスの温度を検出する温度センサと

、
前記スクリュウ圧縮機から吐出した前記冷媒ガスの圧力を検出する圧力センサと、

前記冷媒液供給ラインに設けられた流量調整弁と、

前記温度センサ及び前記圧力センサの検出値に基づいて前記流量調整弁の開度を制御し、前記スクリュウ圧縮機から吐出した冷媒ガスの過熱度を制御する第２コントローラと、

を備える。

上記（１０）の構成によれば、第２コントローラによって、温度センサ及び圧力センサの検出値に基づいて冷媒液供給ラインに設けられた流量調整弁の開度を制御することで、吐出ガスの過熱度を精度良く制御できる。

[0018] （１１）一実施形態では、前記（８）～（１０）の何れかの構成において

、
前記可動部の前記ロータ軸方向位置を検出する位置センサと、

前記冷媒液供給ラインに設けられた流量調整弁と、

前記位置センサの検出値に基づいて前記流量調整弁の開度を制御する第３コントローラと、

を備える。

上記（１１）の構成によれば、第３コントローラにおいて、上記位置センサで検出される可動部のロータ軸方向位置によって内部容積比や容量制御位置を検出できる。そして、上記流量調整弁の開度を制御し、検出された内部容積比や容量に最適な液噴射量とすることで、吐出ガス温度及び過熱度を精度良く制御できる。

[0019] （１２）一実施形態では、前記（８）～（１１）の何れかの構成において

、

前記スクリュウ圧縮機から吐出した冷媒ガスから油分を分離する油分離器を備える。

上記（１２）の構成によれば、可動部に冷媒液供給口をもうけることで、上述のように、吐出口に近い側で液噴射が可能になるため、吐出ガス温度を効率良く低めに安定させることができる。これによって、油分離器の分離性能を向上できるため、油分離器を小型化できる。

[0020] （１３）一実施形態では、前記（８）～（１２）の何れかの構成において

、

前記スクリュウ圧縮機を駆動するハーメチックモータを備え、

前記冷媒液供給ラインは、前記ハーメチックモータを介して前記可動部に導設されている。

上記（１３）の構成によれば、液噴射に用いる冷媒液でハーメチックモータの冷却を兼用できる。

発明の効果

[0021] 幾つかの実施形態によれば、液化液供給口のロータ軸方向位置を調整することで、運転条件が変化したときでも、吐出ガス温度を安定制御でき、スクリュウ圧縮機の信頼性を向上できる。また、液化液供給口を吐出側に配置できるため、吸入口に近い側で液噴射する場合より吐出ガス温度を効率良く低減でき、かつ圧縮機の仕事を低減できてCOPを向上できる。

図面の簡単な説明

[0022] [図1]一実施形態に係るスクリュウ圧縮機の縦断面図である。

[図2]一実施形態に係るスクリュウ圧縮機の縦断面図である。

[図3]図1に示すスクリュウ圧縮機のロータケーシングを半割りした斜視図である。

[図4]一実施形態に係る冷凍装置の系統図である。

[図5]一実施形態に係る冷凍装置のモリエル線図である。

[図6]一実施形態に係る冷凍装置のT-s線図である。

[図7]一実施形態に係る冷凍装置の系統図である。

発明を実施するための形態

[0023] 以下、添付図面を参照して本発明の幾つかの実施形態について説明する。ただし、実施形態として記載され又は図面に示されている構成部品の寸法、材質、形状、その相対的配置等は、本発明の範囲をこれに限定する趣旨ではなく、単なる説明例にすぎない。

例えば、「ある方向に」、「ある方向に沿って」、「平行」、「直交」、「中心」、「同心」或いは「同軸」等の相対的或いは絶対的な配置を表す表現は、厳密にそのような配置を表すのみならず、公差、若しくは、同じ機能が得られる程度の角度や距離をもって相対的に変位している状態も表すものとする。

例えば、「同一」、「等しい」及び「均質」等の物事が等しい状態であることを表す表現は、厳密に等しい状態を表すのみならず、公差、若しくは、同じ機能が得られる程度の差が存在している状態も表すものとする。

例えば、四角形状や円筒形状等の形状を表す表現は、幾何学的に厳密な意味での四角形状や円筒形状等の形状を表すのみならず、同じ効果が得られる範囲で、凹凸部や面取り部等を含む形状も表すものとする。

一方、一つの構成要素を「備える」、「具える」、「具備する」、「含む」、又は「有する」という表現は、他の構成要素の存在を除外する排他的な表現ではない。

[0024] 図1及び図2は幾つかの実施形態に係るスクリュウ圧縮機10(10A、10B)を示す縦断面図である。スクリュウ圧縮機10は、ロータケーシング1

2の内部に互いに噛み合う一対のスクリュロータ14が収容されている。図3に示すように、一対のスクリュロータ14は、雄ロータ14(14a)及び雌ロータ14(14b)で構成されている。一対のスクリュロータ14は、例えば吐出側で雄ロータに駆動軸15が一体形成され、駆動軸15が駆動部(不図示)によって回転されることで、互いに逆方向へ回転する。ロータケーシング12と一対のスクリュロータ14との間にロータ軸方向に沿って複数の歯溝空間Stが形成される。歯溝空間Stは入口側で吸入口16に連通し、出口側で吐出口18に連通する。歯溝空間Stは、スクリュロータ14の回転に従って吐出側へ移動し、歯溝空間Stの容積が最大になったとき、歯溝空間Stは吸入口16と遮断される。この最大吸入容積と吐出口18に連通する直前の歯溝空間容積との比が内部容積比(最大吸入容積/吐出直前歯溝空間容積)Viと称される。

[0025] 一対のスクリュロータ14に隣接した位置にロータ軸方向に沿って移動可能に設けられた可動部20を備える。可動部20は、歯溝空間Stに向けて被圧縮ガスの液化液を供給可能な液化液供給口21を有する。

[0026] 上記構成によれば、液化液供給口21は可動部20と共にロータ軸方向に移動できるため、運転条件が変化しても液化液供給口21のロータ軸方向位置を調整することで、吐出口18から吐出される冷媒ガスの温度を安定制御でき、スクリュ圧縮機10の信頼性を向上できる。また、可動部20に液化液供給口21をもうけることで、液化液供給口21が吐出口18に近く高压側の歯溝空間Stに連通するように配置できる。これによって、吸入口16に近い側で液噴射する場合より吐出ガス温度を効率良く低減でき、かつ圧縮機10の仕事量を低減できてCOPを向上できる。

従来のように、固定式の液化液供給口を採用する場合、運転条件の変化に応じて液化液の噴射位置を変えようとするれば、ロータ軸方向に複数の液化液供給口をもうける必要がある。この場合、圧縮機10の性能低下とロータケーシング12の強度低下をきたすおそれがある。

[0027] 一実施形態では、少なくとも1個の液化液供給口21を吐出直前歯溝空間

St₁ (図3参照)に位置するように配置することで、圧縮機性能の低下を抑制しつつ吐出ガス温度の低減効果を高めることができ、かつスクリュ圧縮機10の仕事量の低減効果を高めることができる。

[0028] 一実施形態では、図1及び図2に示すように、一对のスクリュロータ14のロータ軸22は、ロータケーシング12に隣接して吐出側に設けられたベアリングヘッド13に收容されたラジアル軸受24及びスラスト軸受26で回転自在に支持される。吸入側のロータ軸22には、吸入側と吐出側とでスクリュロータ14に加わる反対方向の力のアンバランスを是正するバランスピストン28が設けられる。駆動軸15は軸封装置30で支持され、ケーシング32の外側へ導出される。

[0029] 一実施形態では、可動部20は内部にキャビティ34が形成される。液化液供給口21は、キャビティ34に連通し、かつ可動部20の外周面に開口した貫通孔で構成されている。この実施形態によれば、液化液供給口に供給される液化液の供給路が可動部20の内部に形成されるので、冷媒液供給路の構成をコンパクト化できる。また、液化液供給口21が可動部20の外周面に開口した貫通孔で構成されるので、液化液供給口21の形成が容易になる。

[0030] 図1に示すスクリュ圧縮機10(10A)は、ロータケーシング12に吸入された被圧縮ガスの内部容積比を制御可能な内部容積比可変制御弁19(19a)を備える。可変制御弁19(19a)は、ロータ軸方向位置を変えることで、内部容積比 V_i を可変にできる。可動部20は可変制御弁19(19a)の弁体で構成される。図3に示すように、ベアリングヘッド13にアキシャル吐出ポート36aが形成され、可変制御弁19(19a)の吐出側端にラジアル吐出ポート36bが形成されている。ラジアル吐出ポート36bが被圧縮ガスの吐出位置を規制する。

この実施形態によれば、可動部20として既存の可変制御弁19を利用するので、別途可動部の設置を要しない。また、可変制御弁19の弁体に液化液供給口21をもうけることで、運転条件に対して可変制御弁19の弁体を

最適な内部容積比 V_i に配置した状態で、液化液供給口21のロータ軸方向位置を圧縮機性能への影響が少ない比較的高い内部容積比の位置に配置できる。これによって、圧縮機性能の低下を抑制しつつ吐出ガス温度を安定制御し、かつ被圧縮ガスの冷却効果を向上できる。

[0031] 一実施形態では、図2に示すように、スクリュ圧縮機10(10B)は、スクリュ圧縮機10(10B)の負荷に応じて容量を制御可能な容量制御用スライド弁19(19b)を備える。可動部20はスライド弁19(19b)の弁体で構成されている。

この実施形態によれば、可動部20として既存の容量制御用スライド弁の弁体を利用できるので、別途可動部の設置を要しない。また、スライド弁19(19b)の弁体に液化液供給口21を形成することで、運転条件に対して該弁体を容量制御に最適な位置に配置した状態で、液化液供給口21のロータ軸方向位置を圧縮機性能への影響が少ない吐出側の位置に配置できる。これによって、圧縮機性能の低下を抑制しつつ吐出ガス温度を安定制御し、かつ被圧縮ガスの冷却効果を向上できる。

[0032] 一実施形態では、図1及び図2に示すように、可動部20は、ロータ軸方向に沿ってロータケーシング12及び吸入口16等を形成するケーシング42の外側へ延在する延在部38を有する。可動部20は延在部38を介し駆動部44によってロータ軸方向に沿って駆動され、これによって、可動部20及び液化液供給口21はロータ軸方向位置を調整できる。

図1に示す実施形態では、可動部20と延在部38とは一体形成され、延在部38の内部にキャビティ34に連通し、ロータ軸方向に沿って直線状に延在する液化液導入空間40が形成されている。この実施形態によれば、液化液を液化液導入空間40を介して可動部20に形成されたキャビティ34に導入できるので、液化液導入経路の構成を簡素化できる。

[0033] 図1に示す実施形態では、可変制御弁19(19a)は吸入側で容量調整を行わず、内部容積比 V_i のみを行う内部容積比可変制御弁で構成される。そのため、スクリュ圧縮機10の容量調整は、一对のスクリュロータ14の

駆動部（不図示）によってスクリュロータ 14 の回転数を制御することで行う。内部容積比 V_i の制御は、駆動部 44 によって可動部 20（可変制御弁 19（19a）の弁体）をロータ軸方向に移動させて行う。駆動部 44 として、ケーシング 42 に連設されたケーシング 46 の内部にシリンダ部 48 が形成され、シリンダ部 48 に延在部 38 の端部に設けられた油圧ピストン 50 が内蔵されている。シリンダ部 48 に圧油供給排出路 52 によって圧油が給排されて油圧ピストン 50 をロータ軸方向に駆動する。圧油の給排制御は電磁弁 54 によって行われる。延在部 38 の端部にはケーシング 46 の外部から接続パイプ 56 が接続され、接続パイプ 56 を介して液化液導入空間 40 に液化液 L_r が供給される。

[0034] 図 2 に示す実施形態では、スライド弁 19（19b）は、内部容積比 V_i の可変機能を有する容量制御用スライド弁で構成されている。スライド弁 19（19b）は、可動部 20 と延在部 38 とが別個に独立して形成されている。スライド弁 19（19b）による内部容積比 V_i の制御は、図 1 に示す実施形態と同一構成の駆動部 44 によって、可動部 20（スライド弁 19（19b）の弁体）をロータ軸方向に移動させて行う。容量制御は、ケーシング 46 に隣設されたケーシング 86 に設けられた駆動部 90 によって行う。即ち、ケーシング 86 の内部にシリンダ部 88 が形成され、シリンダ部 88 に油圧ピストン 94 が内蔵されている。両端が可動部 20 及び油圧ピストン 94 に接続されたピストンロッド 92 が、延在部 38 の中心に軸方向に形成された貫通孔に摺動自在に導設される。シリンダ部 88 に油供給排出路 96 によって圧油が給排されて油圧ピストン 94 をロータ軸方向に駆動する。圧油の給排制御は電磁弁 98 によって行われる。こうして、可動部 20 は延在部 38 に対してロータ軸方向に独自に移動し、これによって、可動部 20 と延在部 38 との間に隙間が形成され、容量制御が行われる。

[0035] また、図 2 に示す実施形態では、ベアリングヘッド 13 にロータ軸方向に沿って設けられた接続パイプ 41 によってキャビティ 34 に液化液 L_r が導入される。可動部 20 のキャビティ 34 と可動部 20 の吐出側表面に貫通す

る貫通孔が形成され、該貫通孔に接続パイプ41の端部が挿入される。接続パイプ41の他端側開口はケーシング32の外側に開口し、該開口から液化液L_rが供給される。可動部20と接続パイプ41との間にシール兼ガイド部材43が設けられる。

[0036] 図3は、図1に示すスクリュ圧縮機10(10A)のロータケーシングの内部を示す。ロータケーシング12の内部で、一对の雄ロータ14(14a)及び雌ロータ14(14b)が互いに噛み合っ配置されている。

一実施形態では、複数の液化液供給口21(21a)が可動部20にロータ軸方向に沿って形成されている。この実施形態によれば、ロータ軸方向に沿って離散した複数箇所から液化液を噴射するので、圧縮されて高温となった被圧縮ガスの冷却に必要な給液量を確保できると共に、ロータ軸方向で被圧縮ガスを均一に冷却できる。また、液化液の噴射によって発生する液ハンマなど衝撃波は分散されるので、その衝撃力を緩和できる。また、万一一部の液化液供給口21が閉塞したときでも液噴射機能を維持できる。なお、スクリュ圧縮機10が冷凍装置に組み込まれる場合は被圧縮ガスに冷凍機油が含まれる。

[0037] 一実施形態では、図3に示すように、複数の液化液供給口21(21a)が一对のスクリュロータ14によって形成される複数の歯溝空間S_tのうち、少なくとも吐出直前歯溝空間S_{t1}及び吐出直前歯溝空間S_{t1}に隣り合う歯溝空間S_tに向けて配置される。

この実施形態によれば、吐出口に最も近い複数の歯溝空間S_tの夫々に液化液を噴射できるので、吐出ガス温度をさらに安定制御できると共に、吐出側での被圧縮ガスの冷却効果を向上できる。

複数の液化液供給口21は、例えば、同図に示すように、ロータケーシング12の隔壁に形成された円形又は楕円形等の横断面を有してロータケーシング12の内面に開口する貫通孔で構成することができる。これによって、液化液供給口21の形成が容易になる。

[0038] 一実施形態では、図3に示すように、液化液供給口21として、複数の液

液化供給口 21 (21a) の代わりに、長辺がロータ軸方向に沿って向けられた長孔の横断面を有してロータケーシング 12 の内面に開口する貫通孔で構成される。この液化供給口 21 (21b) は、複数の歯溝空間 S t がロータ軸方向へ移動するとき、隣り合う 2 つの歯溝空間 S t に跨って開口することができるため、複数の歯溝空間 S t の夫々に貫通孔を形成したときと同じ液噴射を行うことができる。

[0039] 図 3 において、液化供給口 100 は、ベアリングヘッド 13 の端面という固定部位に形成された従来の液化供給口の一例を示す。実施形態に係る液化供給口 21 (21a、21b) との比較のために図示している。

図 3 は、可変制御弁 19 (19a) を備えるスクリュウ圧縮機 10 (10A) に液化供給口 21 (21a、21b) をもうける実施形態であるが、スライド弁 19 (19b) を備えるスクリュウ圧縮機 10 (10B) に液化供給口 21 (21a、21b) を設けることもできる。

[0040] 一実施形態に係る冷凍装置 60 (60A) は、図 4 に示すように、冷媒循環ライン 62 に上記構成を有するスクリュウ圧縮機 10 及び他の冷凍サイクル構成機器が設けられて構成される。他の主要な冷凍サイクル構成機器として、凝縮器 64、膨張弁 66 及び蒸発器 68 等が設けられる。スクリュウ圧縮機 10 の駆動軸 15 は駆動部 58 で回転駆動される。また、凝縮器 64 で液化した冷媒液をスクリュウ圧縮機 10 の可動部 20 に供給するための冷媒液供給ライン 70 を備え、冷媒液は可動部 20 に形成された液化供給口 21 から歯溝空間 S t に噴射される。

[0041] 上記構成によれば、スクリュウ圧縮機 10 を備えるため、運転条件が変化したときでも、吐出ガス温度を安定制御できる。また、液化供給口 21 が吐出口に近く高圧側の歯溝空間 S t に配置できるため、吸入口 16 に近い側で冷媒液を噴射する場合より吐出ガス温度を効率良く低減でき、かつ圧縮機の仕事を低減でき COP を向上できる。

[0042] 図 5 は、一実施形態に係る冷凍装置 60 が構成する冷凍サイクルのモリエル線図であり、図 6 は、該冷凍サイクルの T-s 線図である。図 5 において

、ライン L_0 がスクリュウ圧縮機10の吸入側に近い位置で行う従来の固定式冷媒液噴射ラインであり、ライン L が可動部20から冷媒液を噴射した一実施形態に係る冷媒液噴射ラインである。 Δi が一実施形態による冷媒ガスの冷却効果を示し、 Δi_0 が従来の冷媒ガスの冷却効果を示す。図6において、 $a-c_0-d-e-f-h-a$ が基本冷凍サイクルである。従来の冷媒液噴射サイクルは、上記基本冷凍サイクルに冷媒液噴射ライン($b_0-c_0-d-e-f-g_0-b_0$)が加えられ、吐出ガス温度は c_0 となる。この冷媒液噴射サイクルの面積 A_0 が基本冷凍サイクルに加えられる単位液量当りの仕事量に相当する。一実施形態に係る位置可変式冷媒液噴射サイクルは、上記基本冷凍サイクルに冷媒液噴射ライン($b-c-d-e-f-g-b$)が加えられ、吐出ガス温度は c となる。この場合、冷媒液噴射サイクルの面積 A が基本冷凍サイクルに加えられる単位液量当りの仕事量に相当する。図6から、一実施形態により液噴射することによって増加する仕事量は、面積 $A \times$ 液噴射量 $G <$ 面積 $A_0 \times$ 液噴射量 G_0 の関係にあることがわかる。

[0043] 一実施形態に係る位置可変式冷媒液噴射サイクルによれば、従来より内部容積比 V_i が高い位置から冷媒液を噴射できるので、同じ給液量であれば、従来より低い吐出ガス温度に冷却できると共に、スクリュウ圧縮機10の無駄な仕事量(動力)の低減が可能になる。

[0044] 一実施形態では、図4に示すように、スクリュウ圧縮機10の吐出側冷媒循環ライン62に、スクリュウ圧縮機10から吐出した冷媒ガスの温度を検出する温度センサ74が設けられる。冷媒液供給ライン70には流量調整弁72が設けられる。コントローラ78に温度センサ74の検出値が入力され、コントローラ78はこの検出値に基づいて流量調整弁72の開度を制御する。これによって、吐出ガス温度の制御精度を向上できる。

一実施形態では、凝縮器64の下流側で冷媒循環ライン62に冷媒液タンク80が設けられ、凝縮器64で液化された冷媒液は冷媒液タンク80に一旦貯留された後、冷媒循環ライン62の下流側又は冷媒液供給ライン70に送られる。

[0045] 一実施形態では、図4に示すように、スクリュウ圧縮機10から吐出した冷媒ガスの圧力を検出する圧力センサ76が圧縮機吐出側の冷媒循環ライン62に設けられる。圧力センサ76の検出値はコントローラ78に入力される。コントローラ78は、温度センサ74及び圧力センサ76の検出値から圧縮機吐出ガスの過熱度SHを算出する。コントローラ78は、過熱度SHが適正に制御されるように冷媒液供給ライン70に設けられた流量調整弁72の開度を制御する。これによって、圧縮機吐出ガスの過熱度SHを適正な値に精度良く制御できる。

[0046] 一実施形態では、可動部（弁体）20のロータ軸方向位置を検出する位置センサ81をさらに備える。コントローラ78は、位置センサ81の検出値に基づいて流量調整弁72の開度を制御する。

この実施形態によれば、コントローラ78において、位置センサ81で検出される可動部20のロータ軸方向位置によって内部容積比 V_i を求めることができる。そして、流量調整弁72の開度を制御し、求めた内部容積比 V_i に最適な冷媒液の噴射量とすることで、吐出ガス温度及び過熱度SHを精度良く制御できる。

一実施形態では、位置センサ81が設けられる延在部38の外表面はロータ軸方向に対して傾斜したテーパ面を有する内部容積比位置検出部を形成している。位置センサ81は該テーパ面に接触するように配置され、ロータ軸方向と直交する方向の位置センサ81の位置で延在部38のロータ軸方向位置を検出する。

[0047] 一実施形態では、流量調整弁72を備える冷媒液供給ライン70の代わりに、オリフィスを備える第1冷媒液供給ラインと、電磁弁を備える第2冷媒液供給ラインとを設けるようにすることもできる。これによって、冷媒液供給ラインに設けられる流量調整手段を簡素かつ低コスト化できる。

[0048] 一実施形態では、図4に示すように、スクリュウ圧縮機10の吐出側の冷媒循環ライン62に油分離器82が設けられる。油分離器82でスクリュウ圧縮機10から吐出した冷媒ガスから油分が分離され、分離された油分は冷凍機

油として油循環ライン 84 からスクリュウ圧縮機 10 に戻される。

この実施形態によれば、可動部 20 に液化液供給口 21 をもうけることで、上述のように、吐出口 18 に近い側で液噴射が可能になるため、吐出ガス温度を効率良く低めに安定させることができる。これによって、吐出ガスに同伴する油の蒸気圧力を低めにできるため、油分離器 82 の分離性能を向上でき、油分離器 82 を小型化できる。

なお、スクリュウ圧縮機 10 が油冷式でない実施形態では、油分離器 82 及び油循環ライン 84 は設置されない。

[0049] 一実施形態では、図 7 に示す冷凍装置 60 (60B) において、スクリュウ圧縮機 10 を駆動する駆動部 58 としてハーメチックモータを備える。冷媒液供給ライン 70 は、このハーメチックモータを介して可動部 20 に導設されている。流量調整弁 72 を出た冷媒液は、まず、ハーメチックモータに導入されてハーメチックモータを冷却する。この場合、例えば、ハーメチックモータの密閉構造のケーシングの内部に冷媒液の導入路を導設して冷却効果を高めるようにする。ハーメチックモータを冷却した後の冷媒液は可動部 20 に送られ、液化液供給口 21 から歯溝空間 S t に噴射される。この実施形態によれば、液噴射に用いる冷媒液でハーメチックモータの冷却を兼用できる。

産業上の利用可能性

[0050] 幾つかの実施形態によれば、スクリュウ圧縮機において、液化液供給口のロータ軸方向位置を調整することで、運転条件が変化したときでも、吐出ガス温度を安定制御できる。また、吐出ガス温度を効率良く低下できると共に、圧縮機の仕事を低減でき、スクリュウ圧縮機が組み込まれた冷凍装置の成績係数を向上できる。

符号の説明

[0051] 10 (10A、10B) スクリュ圧縮機
12 ロータケーシング
13 ベアリングヘッド

- 14 スクリューロータ
 - 14 (14 a) 雄ロータ
 - 14 (14 b) 雌ロータ
- 15 駆動軸
- 16 吸入口
- 18 吐出口
- 19 (19 a) 内部容積比可変制御弁
- 19 (19 b) 容量制御用スライド弁
- 20 可動部 (弁体)
- 21 (21 a、21 b)、100 液化液供給口
- 22 ロータ軸
- 24 ラジアル軸受
- 26 スラスト軸受
- 28 バランスピストン
- 30 軸封装置
- 32、42、46、86 ケーシング
- 34 キャビティ
- 36 a アクシシャル吐出ポート
- 36 b ラジアル吐出ポート
- 38 延在部
- 40 液化液導入空間
- 41、56 接続パイプ
- 44、58、90 駆動部
- 48、88 シリンダ部
- 50、94 油圧ピストン
- 52、96 圧油供給排出路
- 54、98 電磁弁
- 56 接続パイプ

60 (60A、60B)	冷凍装置
62	冷媒循環ライン
64	凝縮器
66	膨張弁
68	蒸発器
70	冷媒液供給ライン
72	流量調整弁
74	温度センサ
76	圧力センサ
78	コントローラ
80	冷媒液タンク
81	位置センサ
82	油分離器
84	油循環ライン
92	ピストンロッド
G、G ₀	液噴射量
L	可変式冷媒循環ライン
L ₀	固定式冷媒循環ライン (従来)
L _r	液化液
S _t	歯溝空間
S _{t1}	吐出直前歯溝空間

請求の範囲

- [請求項1] ロータケーシングと、
 該ロータケーシング内に設けられ互いに噛み合う一対のスクリュロータと、
 前記一対のスクリュロータのロータ軸方向に沿って移動可能に設けられた可動部と、
 を備え、
 該可動部は、前記一対のスクリュロータによって形成される歯溝空間に向けて被圧縮ガスの液化液を供給可能な液化液供給口を有することを特徴とするスクリュ圧縮機。
- [請求項2] 前記可動部は内部にキャビティが形成され、
 前記液化液供給口は前記キャビティに連通し、かつ、前記液化液供給口は前記可動部の外周面に開口した貫通孔で構成されていることを特徴とする請求項1に記載のスクリュ圧縮機。
- [請求項3] 前記可動部は前記ロータ軸方向に沿って前記ロータケーシングの外側へ延在する延在部を有し、
 前記可動部を前記延在部を介して前記ロータ軸方向に沿って駆動する駆動部を備え、
 前記延在部の内部に前記キャビティに連通し、前記ロータ軸方向に沿って直線状に延在する液化液導入空間が形成されていることを特徴とする請求項2に記載のスクリュ圧縮機。
- [請求項4] 前記ロータケーシングに吸入された被圧縮ガスの内部容積比を制御可能な内部容積比可変制御弁を備え、
 前記可動部は前記内部容積比可変制御弁の弁体で構成されていることを特徴とする請求項1乃至3の何れか一項に記載のスクリュ圧縮機。
- [請求項5] 容量制御用スライド弁を備え、
 前記可動部は前記容量制御用スライド弁の弁体で構成されているこ

とを特徴とする請求項 1 乃至 3 の何れか一項に記載のスクリュウ圧縮機。

[請求項6] 複数の前記液化液供給口が前記ロータ軸方向に沿って配置されていることを特徴とする請求項 1 乃至 5 の何れか一項に記載のスクリュウ圧縮機。

[請求項7] 前記複数の前記液化液供給口は、前記一对のスクリュウロータによって形成される複数の前記歯溝空間のうち、少なくとも吐出直前歯溝空間及び該吐出直前歯溝空間に隣り合う歯溝空間に向けて配置されることを特徴とする請求項 6 に記載のスクリュウ圧縮機。

[請求項8] 冷媒循環ラインと、
前記冷媒循環ラインに設けられた請求項 1 乃至 7 の何れか一項に記載のスクリュウ圧縮機及び凝縮器を含む冷凍サイクル構成機器と、
前記凝縮器で液化した冷媒液を前記可動部に供給する冷媒液供給ラインと、
を備えることを特徴とする冷凍装置。

[請求項9] 前記可動部は、前記ロータケーシングに吸入された冷媒ガスの内部容積比を制御可能な内部容積比可変制御弁又は容量制御用スライド弁の弁体で構成され、
前記スクリュウ圧縮機から吐出した冷媒ガスの温度を検出する温度センサと、
前記冷媒液供給ラインに設けられた流量調整弁と、
前記温度センサの検出値に基づいて前記流量調整弁の開度を制御し、前記スクリュウ圧縮機から吐出した冷媒ガスの温度を制御する第 1 コントローラと、
を備えることを特徴とする請求項 8 に記載の冷凍装置。

[請求項10] 前記可動部は、前記ロータケーシングに吸入された冷媒ガスの内部容積比を制御可能な内部容積比可変制御弁又は容量制御用スライド弁の弁体で構成され、

前記スクリュウ圧縮機から吐出した冷媒ガスの温度を検出する温度センサと、

前記スクリュウ圧縮機から吐出した前記冷媒ガスの圧力を検出する圧力センサと、

前記冷媒液供給ラインに設けられた流量調整弁と、

前記温度センサ及び前記圧力センサの検出値に基づいて前記流量調整弁の開度を制御し、前記スクリュウ圧縮機から吐出した冷媒ガスの過熱度を制御する第2コントローラと、

を備えることを特徴とする請求項8に記載の冷凍装置。

[請求項11] 前記可動部の前記ロータ軸方向位置を検出する位置センサと、

前記冷媒液供給ラインに設けられた流量調整弁と、

前記位置センサの検出値に基づいて前記流量調整弁の開度を制御する第3コントローラと、

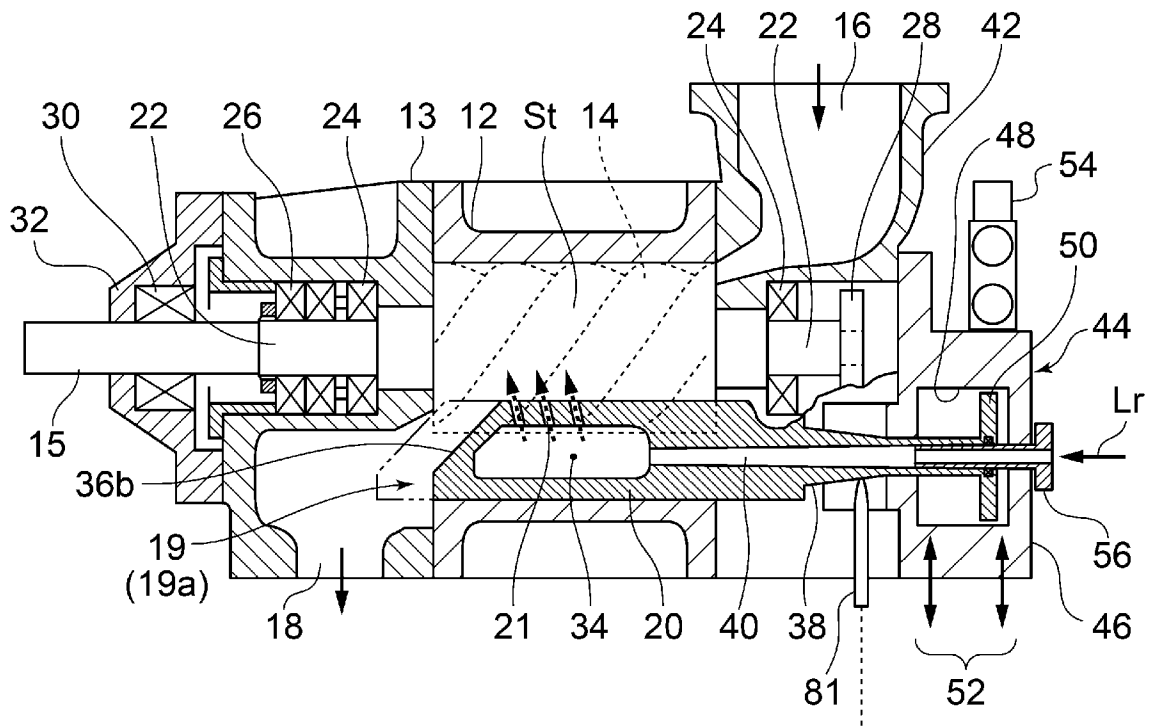
を備えることを特徴とする請求項8乃至10の何れか一項に記載の冷凍装置。

[請求項12] 前記スクリュウ圧縮機から吐出した冷媒ガスから油分を分離する油分離器を備えることを特徴とする請求項8乃至11の何れか一項に記載の冷凍装置。

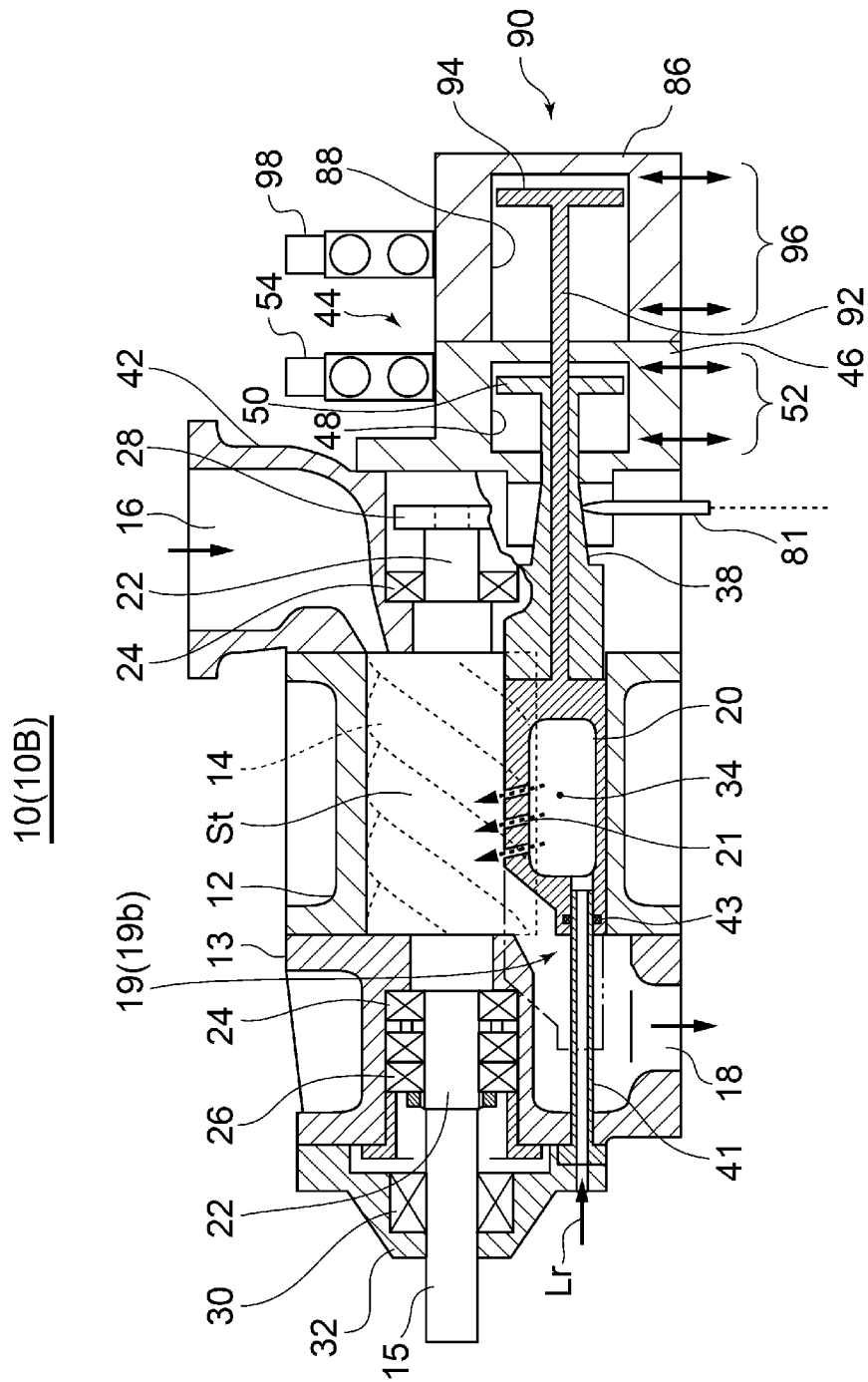
[請求項13] 前記スクリュウ圧縮機を駆動するハーメチックモータを備え、

前記冷媒液供給ラインは、前記ハーメチックモータを介して前記可動部に導設されていることを特徴とする請求項8乃至12の何れか一項に記載の冷凍装置。

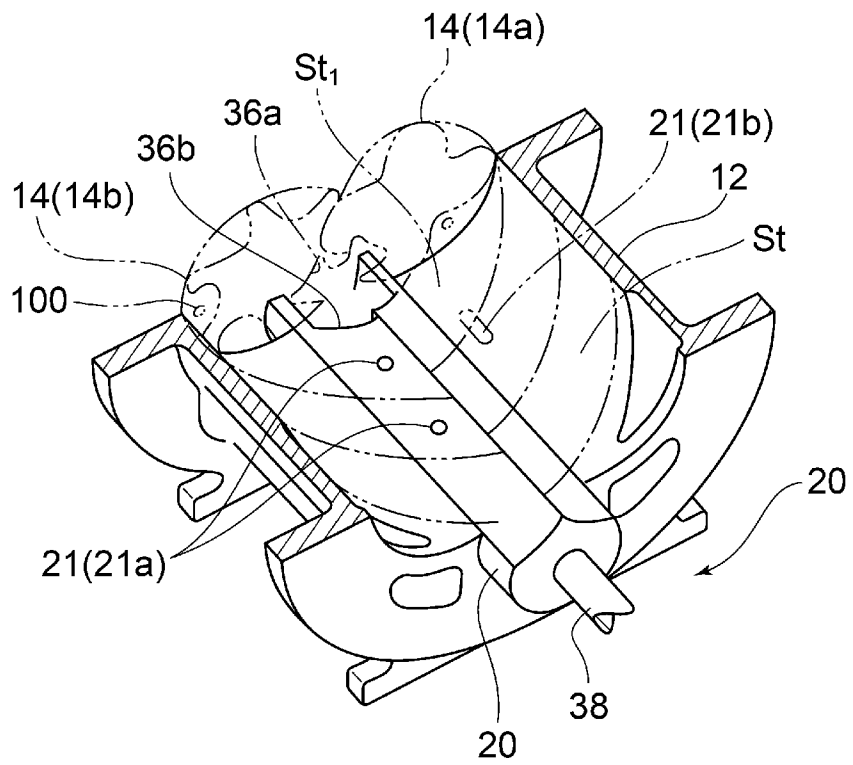
[図1]

10(10A)

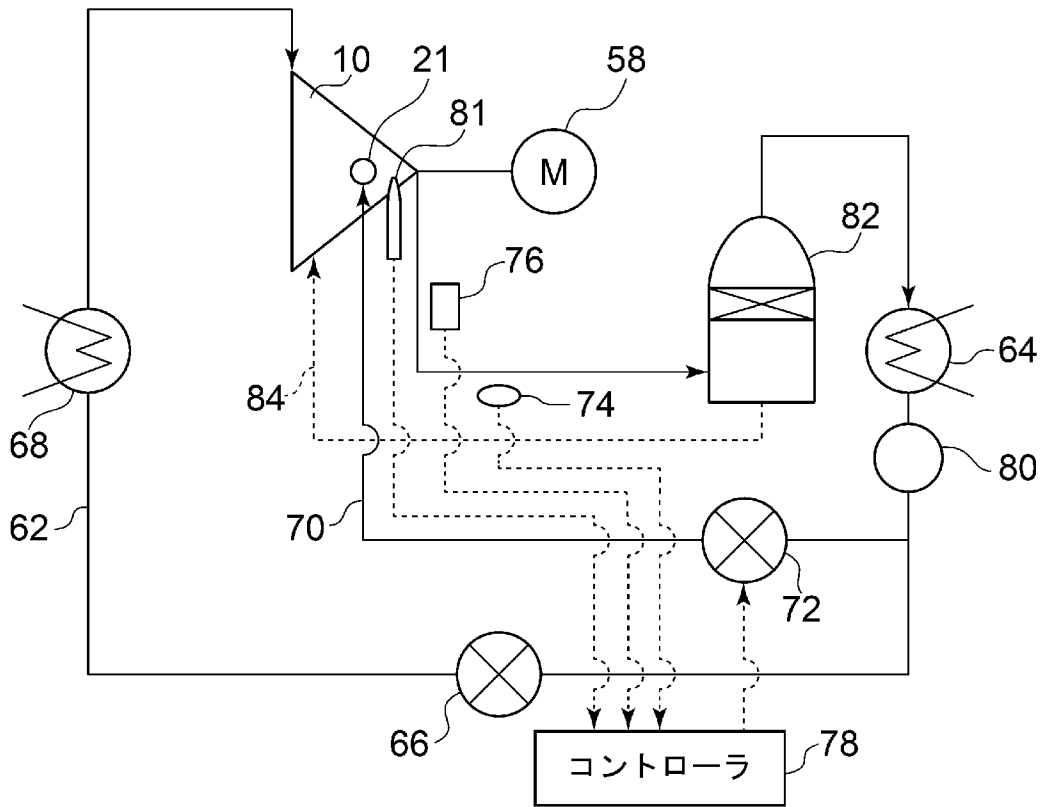
[図2]



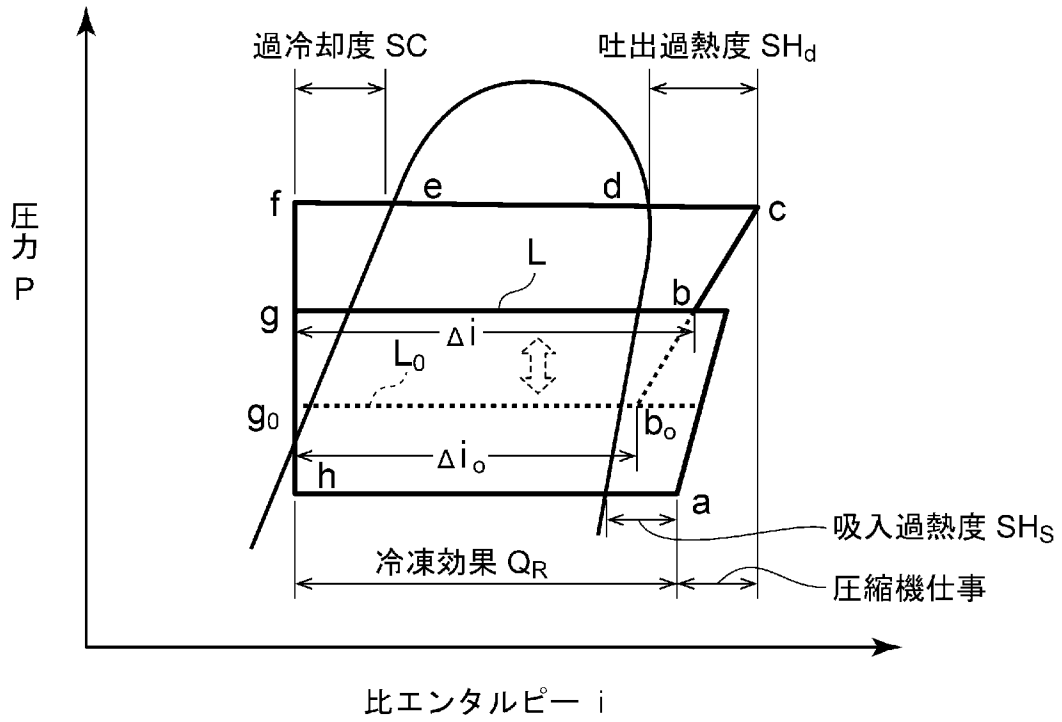
[図3]



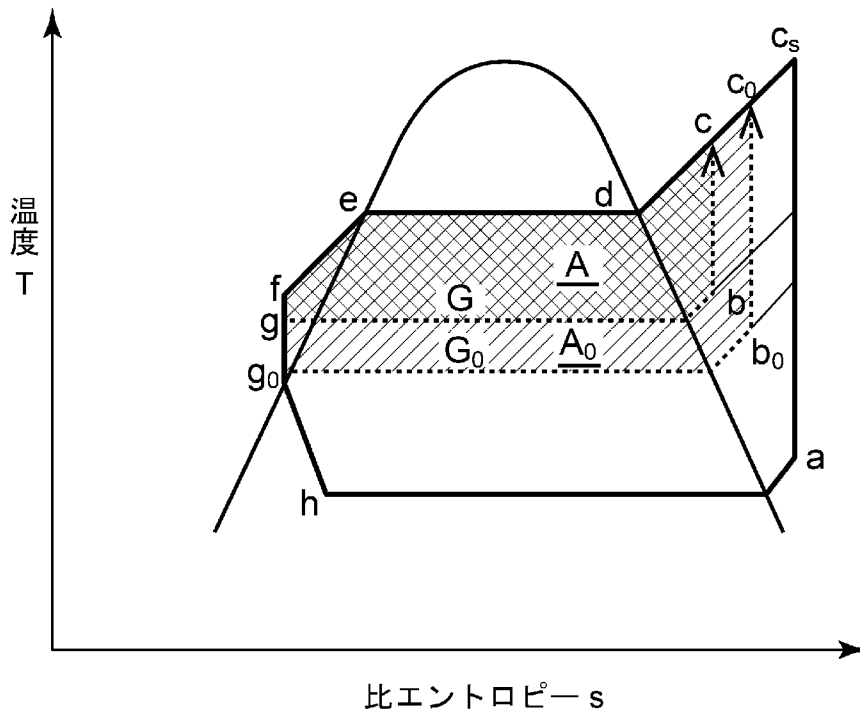
[図4]

60(60A)

[図5]



[図6]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2018/037551

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl. F04C18/16 (2006.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl. F04C18/16

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan	1922-1996
Published unexamined utility model applications of Japan	1971-2018
Registered utility model specifications of Japan	1996-2018
Published registered utility model applications of Japan	1994-2018

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y	WO 2008/153061 A1 (DAIKIN INDUSTRIES, LTD.) 18 December 2008, paragraph [0034], fig. 8 & US 2010/0229595 A1, paragraph [0061] & CN 101680450 A	1-11 12-13
X	WO 2014/192898 A1 (MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION) 04 December 2014, paragraphs [0030], [0040]-[0042] & EP 3006740 A1, paragraphs [0045], [0064]-[0067] & CN 105247217 A	1-5

Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search 19.12.2018	Date of mailing of the international search report 08.01.2019
---	--

Name and mailing address of the ISA/ Japan Patent Office 3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo 100-8915, Japan	Authorized officer Telephone No.
--	---

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2018/037551

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2018-21494 A (HITACHI, LTD.) 08 February 2018, paragraphs [0040]-[0043] (Family: none)	12-13
A	JP 2018-35782 A (HITACHI INDUSTRIAL EQUIPMENT SYSTEMS CO., LTD.) 08 March 2018, paragraph [0025] (Family: none)	1-13

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl. F04C18/16 (2006.01) i

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl. F04C18/16

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2018年
日本国実用新案登録公報	1996-2018年
日本国登録実用新案公報	1994-2018年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
X Y	WO 2008/153061 A1 (ダイキン工業株式会社) 2008. 12. 18, 段落 [0034], 図8 & US 2010/0229595 A1, 段落 [0061] & CN 101680450 A	1-11 12-13
X	WO 2014/192898 A1 (三菱電機株式会社) 2014. 12. 04, 段落 [0030] [0040] - [0042] & EP 3006740 A1, 段落 [0045] [0064] - [0067] & CN 105247217 A	1-5

C欄の続きにも文献が列挙されている。

パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの	「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの	「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)	「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献	「&」 同一パテントファミリー文献
「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願	

国際調査を完了した日

19. 12. 2018

国際調査報告の発送日

08. 01. 2019

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)
郵便番号 100-8915
東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

所村 陽一

30

9718

電話番号 03-3581-1101 内線 3358

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	JP 2018-21494 A (株式会社日立製作所) 2018.02.08, 段落 [0040] - [0043] (ファミリーなし)	12-13
A	JP 2018-35782 A (株式会社日立産機システム) 2018.03.08, 段落 [0025] (ファミリーなし)	1-13