【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７部門第４区分
【発行日】令和5年11月8日(2023.11.8)

【国際公開番号】WO2022/264318
【出願番号】特願2023-528845(P2023-528845)
【国際特許分類】
H02K 3/50(2006.01)
H02K 15/04(2006.01)
H02K 3/04(2006.01)
【FI】
H02K 3/50 Z
H02K 15/04 E
H02K 3/04 J

【手続補正書】
【提出日】令和5年8月14日(2023.8.14)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００６
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００６】
本開示に係る圧縮機用電動機は、固定子巻線を有する固定子を備えた圧縮機用電動機であって、前記固定子巻線は、複数の第１電線の一端部が纏めて捻られて構成された線束状の第１端部を有し、前記第１端部の先端に第１端面を有する第１電線束と、複数の第２電線で構成され、前記第１電線束の前記第１端部に螺旋状に巻かれた第２端部を有する第２電線束と、前記第１端部と前記第２端部とを包む絶縁材と、を備え、前記第２端部は、前記第１電線束の前記第１端面の縁部を覆うように巻かれており、前記第２電線束は、前記第２端部の先端に第２端面を有し、前記第２電線束の前記第２端面は、前記第２端部の外周面が形成する円状の外形よりも内側に位置している。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００９
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００９】
また、本開示に係る圧縮機用電動機の製造方法は、複数の第１電線の一端部が纏めて捻られて構成された線束状の第１端部を有し、前記第１端部の先端に第１端面を有する第１電線束と、複数の第２電線で構成され、前記第１電線束の前記第１端部に螺旋状に巻かれた第２端部を有する第２電線束と、前記第１端部と前記第２端部とを包む絶縁材と、を備えた固定子巻線を有する固定子を備えた圧縮機用電動機の製造方法であって、前記第２端部が、前記第１電線束の前記第１端面の縁部を覆うように巻かれ、且つ、前記第２端部の先端の第２端面が、前記第２端部の外周面が形成する円状の外形よりも内側に位置する状態で、前記第２端部の外周面に外部から圧力をかける加圧工程を有する。
【手続補正３】
【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】
固定子巻線を有する固定子を備えた圧縮機用電動機であって、
前記固定子巻線は、
複数の第１電線の一端部が纏めて捻られて構成された線束状の第１端部を有し、前記第１端部の先端に第１端面を有する第１電線束と、
複数の第２電線で構成され、前記第１電線束の前記第１端部に螺旋状に巻かれた第２端部を有する第２電線束と、
前記第１端部と前記第２端部とを包む絶縁材と、を備え、
前記第２端部は、前記第１電線束の前記第１端面の縁部を覆うように巻かれており、
前記第２電線束は、前記第２端部の先端に第２端面を有し、
前記第２電線束の前記第２端面は、前記第２端部の外周面が形成する円状の外形よりも内側に位置している
圧縮機用電動機。
【請求項２】
前記第１端部と前記第２端部とを接合する接合材を備え、
前記第２端部は、山部と、前記山部よりも潰れ、前記山部の外径よりも小さい外径を有する谷部とを、前記第１端部が延びる方向に交互に有し、
前記接合材は、前記第２端部における前記山部及び前記谷部を覆っている
請求項１に記載の圧縮機用電動機。
【請求項３】
請求項１又は２に記載の圧縮機用電動機と、
前記圧縮機用電動機により駆動し、外部から吸入した流体を圧縮する圧縮要素と、
前記圧縮機用電動機及び前記圧縮要素を収容する密閉容器と、
を備えた圧縮機。
【請求項４】
請求項３に記載の圧縮機と、
室外熱交換器、膨張弁及び室内熱交換器と、
を備えた冷凍サイクル装置。
【請求項５】
複数の第１電線の一端部が纏めて捻られて構成された線束状の第１端部を有し、前記第１端部の先端に第１端面を有する第１電線束と、
複数の第２電線で構成され、前記第１電線束の前記第１端部に螺旋状に巻かれた第２端部を有する第２電線束と、
前記第１端部と前記第２端部とを包む絶縁材と、を備えた固定子巻線を有する固定子を備えた圧縮機用電動機の製造方法であって、
前記第２端部が、前記第１電線束の前記第１端面の縁部を覆うように巻かれ、且つ、前記第２端部の先端の第２端面が、前記第２端部の外周面が形成する円状の外形よりも内側に位置する状態で、前記第２端部の外周面に外部から圧力をかける加圧工程を有する
圧縮機用電動機の製造方法。
【請求項６】
前記加圧工程では、前記第２端部が延びる方向に異ならせた前記圧力を前記第２端部の前記外周面にかけることで前記第２端部に山部と谷部とを形成し、
前記加圧工程の後に実施され、前記第２端部における前記山部と前記谷部を覆うように接合材を塗布して前記第１端部と前記第２端部とを接合する接合工程を有する
請求項５に記載の圧縮機用電動機の製造方法。