

【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 2 区分
 【発行日】平成 19 年 3 月 8 日 (2007.3.8)

【公開番号】特開 2005-214355 (P2005-214355A)
 【公開日】平成 17 年 8 月 11 日 (2005.8.11)
 【年通号数】公開・登録公報 2005-031
 【出願番号】特願 2004-24406 (P2004-24406)
 【国際特許分類】

F 1 6 K 15/02 (2006.01)

【F I】

F 1 6 K 15/02

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 1 月 23 日 (2007.1.23)

【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】

冷凍サイクルの圧縮機のハウジングの開口部に装着される冷媒の逆止弁であって、
有底の筒部及び該筒部の底部に設けられた冷媒の流入口を有する弁本体と、
前記筒部の開口端に取り付けられたストッパ部材と、
前記筒部内に軸方向に摺動自在に収容され、前記ストッパ部材との間に冷媒を流出させ
る冷媒流路を形成するとともに前記流入口からのリフト量に応じて前記冷媒流路の開口面
積を変化させる弁体と、
前記弁体を前記流入口に向けて付勢するスプリングと、
を備え、
前記ストッパ部材は有底筒状に形成されるとともに底部が前記筒部の開口端側となるよ
うに前記筒部に挿入固定され、前記ストッパ部材の内部と前記筒部の開口端側とを連通さ
せるスリットが前記ストッパ部材の周壁に形成されるとともに前記周壁の開口端側の内面
に突出部が設けられており、
前記弁体は前記ストッパ部材に挿入されるとともに外周部に前記突出部に係合する切欠
部が設けられ、この切欠部は、前記筒部の底部側に向かって末広がりとなるように形成さ
れていて前記突出部との間に前記冷媒流路を形成していることを特徴とする逆止弁。

【請求項 2】

前記弁本体が金属材料で形成され、前記筒部の開口端を内側に曲げることにより前記ス
トッパ部材が前記筒部に取り付けられたことを特徴とする請求項 1 記載の逆止弁。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0004

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0004】

上記目的を達成するために、本発明の逆止弁は、
有底の筒部及び該筒部の底部に設けられた冷媒の流入口を有する弁本体と、
前記筒部の開口端に取り付けられたストッパ部材と、
前記筒部内に軸方向に摺動自在に収容され、前記ストッパ部材との間に冷媒を流出させ

る冷媒流路を形成するとともに前記流入口からのリフト量に応じて前記冷媒流路の開口面積を変化させる弁体と、

前記弁体を前記流入口に向けて付勢するスプリングと、
を備え、

前記ストッパ部材は有底筒状に形成されるとともに底部が前記筒部の開口端側となるように前記筒部に挿入固定され、前記ストッパ部材の内部と前記筒部の開口端側とを連通させるスリットが前記ストッパ部材の周壁に形成されるとともに前記周壁の開口端側の内面に突出部が設けられており、

前記弁体は前記ストッパ部材に挿入されるとともに外周部に前記突出部に係合する切欠部が設けられ、この切欠部は、前記筒部の底部側に向かって末広がりとなるように形成されていて前記突出部との間に前記冷媒流路を形成し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】０００５

【補正方法】変更

【補正の内容】

【０００５】

そして、前記弁本体が金属材料で形成され、前記筒部の開口端を内側に曲げることにより前記ストッパ部材が前記筒部に取り付けられたことを特徴とする。