

【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30年9月27日(2018.9.27)

【公開番号】特開2017-67273(P2017-67273A)

【公開日】平成29年4月6日(2017.4.6)

【年通号数】公開・登録公報2017-014

【出願番号】特願2015-197039(P2015-197039)

【国際特許分類】

F 16 J 15/10 (2006.01)

F 04 B 39/00 (2006.01)

F 04 C 27/00 (2006.01)

【F I】

F 16 J 15/10 T

F 04 B 39/00 104Z

F 04 C 27/00 311

F 04 C 27/00 321

F 16 J 15/10 C

F 16 J 15/10 D

【手続補正書】

【提出日】平成30年8月15日(2018.8.15)

【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】

容器を構成する一方の容器構成部材に環状に形成された一方のシール面と、前記容器を構成する他方の容器構成部材に環状に形成されて前記一方のシール面に重なる他方のシール面と、

前記一方のシール面と前記他方のシール面の少なくとも片方に形成された同心円状且つ複数のOリング溝と、

複数の前記Oリング溝に嵌入される複数のOリングと、を備え、

前記容器の内部圧力による応力が加わる前記容器の内部側に位置する前記Oリング溝における前記Oリングの充填率よりも、前記容器の外部側に位置する前記Oリング溝における前記Oリングの充填率の方が大きいことを特徴とする密閉容器のシール構造。

【請求項2】

前記容器の内部側に位置する前記Oリング溝における前記Oリングの充填率を目標範囲70~75%、最大許容値90%とし、

前記容器の外部側に位置する前記Oリング溝における前記Oリングの充填率を、目標範囲80~85%、最大許容値98%とした請求項1に記載の密閉容器のシール構造。

【請求項3】

前記容器の内部側に位置する前記Oリング溝の断面と、前記容器の外部側に位置する前記Oリング溝の断面とを同じ形状寸法とし、

前記容器の外部側に位置する前記Oリングの線径を、前記容器の内部側に位置する前記Oリングの線径よりも太くすることによって外部側の前記Oリングの充填率を内部側の前記Oリングの充填率よりも大きくした請求項1または2に記載の密閉容器のシール構造。

【請求項4】

前記容器の内部側に位置する前記Oリングの線径と、前記容器の外部側に位置する前記Oリングの線径と同じにし、

前記容器の外部側に位置する前記Oリング溝の内容積を、前記容器の内部側に位置する前記Oリング溝の内容積よりも小さくすることによって外部側の前記Oリングの充填率を内部側の前記Oリングの充填率よりも大きくした請求項1または2に記載の密閉容器のシール構造。

【請求項5】

請求項1から4のいずれかに記載の密閉容器のシール構造を備えた車両用冷媒圧縮機。

【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】

上記課題を解決するために、本発明は、以下の手段を採用する。

即ち、本発明に係る密閉容器のシール構造は、容器を構成する一方の容器構成部材に環状に形成された一方のシール面と、前記容器を構成する他方の容器構成部材に環状に形成されて前記一方のシール面に重なる他方のシール面と、前記一方のシール面と前記他方のシール面の少なくとも片方に形成された同心円状且つ複数のOリング溝と、複数の前記Oリング溝に嵌入される複数のOリングと、を備え、前記容器の内部圧力による応力が加わる前記容器の内部側に位置する前記Oリング溝における前記Oリングの充填率よりも、前記容器の外部側に位置する前記Oリング溝における前記Oリングの充填率の方が大きいことを特徴とする。