

【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26年7月24日(2014.7.24)

【公開番号】特開2014-84827(P2014-84827A)
 【公開日】平成26年5月12日(2014.5.12)
 【年通号数】公開・登録公報2014-024
 【出願番号】特願2012-235721(P2012-235721)
 【国際特許分類】

F 0 4 B 39/12 (2006.01)

F 0 4 C 29/00 (2006.01)

B 2 1 D 51/18 (2006.01)

【 F I 】

F 0 4 B 39/12 F

F 0 4 C 29/00 S

F 0 4 C 29/00 B

B 2 1 D 51/18 A

【手続補正書】

【提出日】平成26年6月10日(2014.6.10)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 3 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 3 7 】

このように、第 1 ~ 第 4 工程を経て得られたアップーシェル 1 e は、管状シェル 1 c に圧入固定される。すなわち、アップーシェル 1 e の端面側の外周側が、管状シェル 1 c の内周面よりも内側に入るように圧入固定される。

より詳細には、次の通りである。

アップーシェル 1 e 或いはボトムシェル 1 f は、管状シェル 1 c 或いは下シェル 1 j の内側に圧入させるため、管状シェル 1 c 或いは下シェル 1 j の開口部の内側端部と対向する側に、アップーシェル 1 e 或いはボトムシェル 1 f の開口部の外側端部を位置させる。すなわち、管状シェル 1 c 或いは下シェル 1 j の開口部の内側端部側に、第 1 工程における打ち抜きで形成された「だれ」が位置することとなる。そして、アップーシェル 1 e 或いはボトムシェル 1 f の開口部の端部の外側面と、管状シェル 1 c 或いは下シェル 1 j の開口部の端部の内側面とを接触させた状態で、圧入がなされる。

なお、「だれ」は、図 4 及び図 5 で後述するが、寸法半径が大きく、表面が滑らかである。この寸法半径が大きいとは、たとえばトリム工程を実施して端面側を切除した部分の寸法半径よりも大きいということである。このため、管状シェル 1 c の内周面に傷を付けてしまい、密閉容器 1 にひげばりが発生してしまうことを抑制することができるようになっている。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】請求項 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 1】

少なくとも一方の端部側に開口部を有する胴シェルと、絞り加工が施されて形成され、胴シェルの前記一方の端部側の開口部に接続される端部側シェルとを有する密閉容器と、

前記胴シェルの内周面に固定され、冷媒を圧縮する圧縮機構と、
前記胴シェルの内周面に固定され、前記圧縮機構を駆動する電動機と、
を有する圧縮機の製造方法において、
前記密閉容器は、
板材からブランクを打ち抜く工程と、
前記ブランクを椀状に形成する前記絞り加工を行い、椀状部材を得る工程と、
前記椀状部材の端面側を整形して前記端部側シェルを得るネッキング加工を行う工程と
、
前記端部側シェルと前記胴シェルのうち一方のシェルの開口部に、他方のシェルを圧入する工程と、
を備え、
前記ブランクの形状は、
前記ブランクを前記絞り加工した際に前記椀状部材の端面に形成されるうねりが、所定量以下に抑制されるように予め設定され、
前記絞り加工を行う工程では、
前記胴シェルと対向する側に前記ブランクを打ち抜く工程で形成されただけができるように形成される
ことを特徴とする圧縮機の製造方法。