【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22年6月24日(2010.6.24)

【公開番号】特開2009-115016(P2009-115016A)
【公開日】平成21年5月28日(2009.5.28)
【年通号数】公開・登録公報2009-021
【出願番号】特願2007-290445(P2007-290445)
【国際特許分類】
Ｆ０４Ｂ　39/16　(2006.01)
Ｆ２５Ｂ　31/00　(2006.01)
Ｆ２５Ｂ　43/00　(2006.01)
Ｂ２３Ｋ　11/06　(2006.01)
Ｂ２３Ｋ　11/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｆ０４Ｂ　39/16　Ｅ
Ｆ２５Ｂ　31/00　Ｂ
Ｆ２５Ｂ　43/00　Ｄ
Ｂ２３Ｋ　11/06　５１０
Ｂ２３Ｋ　11/00　５１０

【手続補正書】
【提出日】平成22年5月6日(2010.5.6)
【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】
冷媒を圧縮するための冷媒圧縮手段を収容する圧縮機本体と該圧縮機本体に冷媒を供給するための液だめ容器とから構成される密閉型圧縮機における、前記液だめ容器を製造する密閉型圧縮機の液だめ容器の製造方法であって、
前記液だめ容器を構成する容器本体の内面に、筒状部を具備する金属製ストレーナフィルタの前記筒状部の外面を当接させて、前記容器本体に前記金属製ストレーナフィルタを圧入する工程と、
前記容器本体の内面と前記筒状部の外面とを、抵抗溶接を用いて接合する工程と、
を有することを特徴とする密閉型圧縮機の液だめ容器の製造方法。
【請求項２】
前記接合する工程が、前記容器本体の外面に当接する外スポット電極と、前記金属製ストレーナフィルタの筒状部の内面に当接する内スポット電極とによって、所定の間隔を空けて実行される抵抗溶接であることを特徴とする請求項１記載の密閉型圧縮機の液だめ容器の製造方法。
【請求項３】
前記接合する工程が、前記容器本体の外面に当接する外ローラ電極と、前記金属製ストレーナフィルタの筒状部の内面に当接する内ローラ電極とによって、連続した線状に実行される抵抗溶接であることを特徴とする請求項１記載の密閉型圧縮機の液だめ容器の製造方法。
【請求項４】
冷媒を圧縮するための冷媒圧縮手段を収容する圧縮機本体と該圧縮機本体に冷媒を供給

するための液だめ容器とから構成される密閉型圧縮機であって、
前記液だめ容器が、請求項１乃至３の何れかに記載の密閉型圧縮機の液だめ容器の製造方法によって製造されることを特徴とする密閉型圧縮機。
【請求項５】
前記冷媒に二酸化炭素冷媒を使用することを特徴とする請求項４記載の密閉型圧縮機。