

【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28年9月1日(2016.9.1)

【公開番号】特開2015-155663(P2015-155663A)

【公開日】平成27年8月27日(2015.8.27)

【年通号数】公開・登録公報2015-054

【出願番号】特願2014-30916(P2014-30916)

【国際特許分類】

F 0 4 C 29/00 (2006.01)

F 0 4 C 18/356 (2006.01)

F 0 4 C 23/00 (2006.01)

【F I】

F 0 4 C 29/00 B

F 0 4 C 18/356 J

F 0 4 C 29/00 G

F 0 4 C 29/00 C

F 0 4 C 23/00 F

【手続補正書】

【提出日】平成28年7月15日(2016.7.15)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 1】

本発明に係るロータリ圧縮機の製造方法は、密閉用器内に収納される圧縮機構部とモータ部とを備え、前記圧縮機構部は、複数の偏心部を有し、前記モータ部により駆動されるクランクシャフトと、前記クランクシャフトを回転自在に支持する軸受と、前記偏心部のそれぞれに嵌入されたローリングピストンと、前記ローリングピストンとの間で圧縮室を形成する圧縮室部を有する複数のシリンダと、前記複数のシリンダ間を仕切る仕切板と、を備え、前記仕切板は、分割された第 1 仕切板と第 2 仕切板とからなり、前記第 1 仕切板および前記第 2 仕切板は、合わせ面に半円部をそれぞれ有し、前記第 1 仕切板と前記第 2 仕切板とを合わせ面で密着させた際に、それらの半円部で前記クランクシャフトが貫通する内円を構成し、該内円は軸受を構成するロータリ圧縮機の製造方法であって、前記仕切板の製造工程において、前記第 1 仕切板と前記第 2 仕切板とを前記合わせ面で密着させた状態でそれらの半円部を同時に加工する工程と、前記同時に加工した前記第 1 仕切板と前記第 2 仕切板とをセットの状態で後工程へ搬送する工程と、を備えたものである。

【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】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

密閉用器内に収納される圧縮機構部とモータ部とを備え、
前記圧縮機構部は、
複数の偏心部を有し、前記モータ部により駆動されるクランクシャフトと、
前記クランクシャフトを回転自在に支持する軸受と、

前記偏心部のそれぞれに嵌入されたローリングピストンと、
前記ローリングピストンとの間で圧縮室を形成する圧縮室部を有する複数のシリンダと

、

前記複数のシリンダ間を仕切る仕切板と、を備え、

前記仕切板は、

分割された第 1 仕切板と第 2 仕切板とからなり、

前記第 1 仕切板および前記第 2 仕切板は、合わせ面に半円部をそれぞれ有し、

前記第 1 仕切板と前記第 2 仕切板とを合わせ面で密着させた際に、それらの半円部で前記クランクシャフトが貫通する内円を構成し、該内円は軸受を構成するロータリ圧縮機の製造方法であって、

前記仕切板の製造工程において、

前記第 1 仕切板と前記第 2 仕切板とを前記合わせ面で密着させた状態でそれらの半円部を同時に加工する工程と、

前記同時に加工した前記第 1 仕切板と前記第 2 仕切板とをセットの状態の後工程へ搬送する工程と、を備えた

ことを特徴とするロータリ圧縮機の製造方法。

【請求項 2】

前記加工する工程は、

前記第 1 仕切板および前記第 2 仕切板の外周も同時に加工する

ことを特徴とする請求項 1 に記載のロータリ圧縮機の製造方法。

【請求項 3】

前記圧縮機構部の組立において、

前記第 1 仕切板および前記第 2 仕切板の外周を基準として前記内円の位置決めを行う

ことを特徴とする請求項 2 に記載のロータリ圧縮機の製造方法。

【請求項 4】

前記圧縮機構部の組立において、

前記クランクシャフトと、前記第 1 仕切板の半円部と、前記第 2 仕切板の半円部との間に油を注入する工程と、

前記クランクシャフトを回転させる工程と、

前記第 1 仕切板の半円部と前記第 2 仕切板の半円部とを前記合わせ面で密着させて前記内円の位置決めを行う工程と、を備えた

ことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のロータリ圧縮機の製造方法。

【請求項 5】

前記圧縮機構部の組立において、

前記第 1 仕切板の半円部と前記第 2 仕切板の半円部とを前記合わせ面で密着させる工程と、

前記クランクシャフトを回転させる工程と、

前記第 1 仕切板と前記第 2 仕切板の外周の振れを測定する工程と、

前記振れの測定結果に基づいて前記内円の位置決めを行う工程と、を備えた

ことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のロータリ圧縮機の製造方法。

【請求項 6】

請求項 1 ～ 5 のいずれか一項に記載のロータリ圧縮機の製造方法によって得られたロータリ圧縮機。

【請求項 7】

前記第 1 仕切板の半円部および前記第 2 仕切板の半円部のうち、少なくともいずれか一方に油を溜めるための油溝を有する

ことを特徴とする請求項 6 に記載のロータリ圧縮機。

【請求項 8】

前記クランクシャフトは前記油溝に油を供給するための給油横穴を有する

ことを特徴とする請求項 7 に記載のロータリ圧縮機。

【請求項 9】

前記給油横穴の出口部の形状は、円を直線で切欠いた D カット形状であることを特徴とする請求項 8 に記載のロータリ圧縮機。