

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2015 年 5 月 7 日(07.05.2015)



(10) 国際公開番号

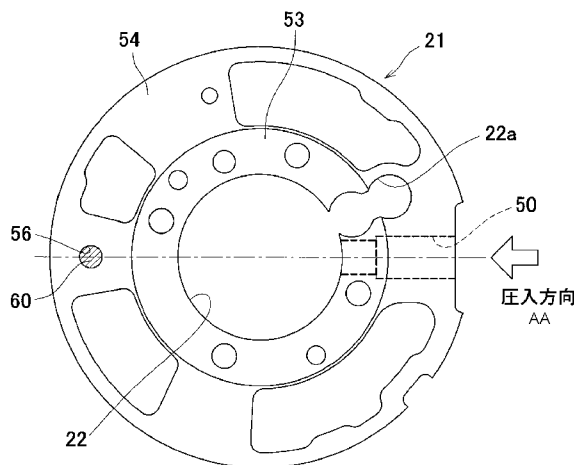
WO 2015/064300 A1

- (51) 国際特許分類:
F04B 39/14 (2006.01) F04C 29/00 (2006.01)
F04B 39/12 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2014/076526
- (22) 国際出願日: 2014 年 10 月 3 日(03.10.2014)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2013-224520 2013 年 10 月 29 日(29.10.2013) JP
- (71) 出願人: ダイキン工業株式会社(DAIKIN INDUSTRIES, LTD.) [JP/JP]; 〒5308323 大阪府大阪市北区中崎西二丁目 4 番 1 2 号 梅田センタービル Osaka (JP).
- (72) 発明者: 林 丈雄(HAYASHI, Takeo). 平岡 保人(HIRAOKA, Yasuto). 宮田 晴夫(MIYATA, Seio). 関田 直人(SEKIDA, Naoto). 石躍 好信(ISHIODORI, Yoshinobu). 田中 康嗣(TANAKA, Kouji).
- (74) 代理人: 特許業務法人梶・須原特許事務所(KAJI, SUHARA & ASSOCIATES); 〒5320011 大阪府大阪市淀川区西中島 5-14-22 リクルート新大阪ビル Osaka (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- 添付公開書類:
— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

(54) Title: COMPRESSOR AND METHOD FOR PRODUCING COMPRESSOR

(54) 発明の名称: 圧縮機および圧縮機の製造方法

【図5】



AA... PRESS-IN DIRECTION

(57) Abstract: When an inlet tube is pressed into the intake hole of a cylinder, the cylinder moves in a rotating manner around an assembly positioning pin, and so it is not possible for an air gap to be uniform around the entire periphery. A cylinder main body (21) has a circular hole (56) disposed at the outside in the radial direction of a compression chamber (22). The circular hole (56) is such that the center of the circular hole (56) in a plan view is disposed in a region of extension of an intake hole (50). Also, in a compressor assembly step, when the circular hole (56) of the cylinder main body (21) is used as an assembly positioning hole, an assembly positioning pin (60) is inserted into the circular hole (56) of the cylinder main body (21), and when an inlet tube is pressed into the intake hole (50), force acts on the cylinder main body (21) in a direction facing the assembly positioning pin (60) (circular hole (56)). Here, by means of the assembly positioning pin (60) being present in the direction of action of the force, the rotating movement of the cylinder main body (21) by means of the force is prevented by the assembly positioning pin (60).

(57) 要約:

[続葉有]

WO 2015/064300 A1



インレットチューブがシリンダの吸入孔に圧入されるときに、シリンダが組立用位置決めピンの周りを回転移動して、エアギャップが全周において均一にできない。シリンダ本体 2 1 は、圧縮室 2 2 の径方向外側に配置された円形の孔 5 6 を有している。円形の孔 5 6 は、平面視において円形の孔 5 6 の中心が吸入孔 5 0 を延長した領域内に配置されている。そして、圧縮機の組立工程において、シリンダ本体 2 1 の円形の孔 5 6 が、組立用位置決め孔として使用される場合には、組立用位置決めピン 6 0 がシリンダ本体 2 1 の円形の孔 5 6 に挿入されており、インレットチューブが吸入孔 5 0 に圧入されるときに、シリンダ本体 2 1 に対して組立用位置決めピン 6 0（円形の孔 5 6）に向かう方向の力が作用する。このとき、上記の力が作用する方向に、組立用位置決めピン 6 0 があるので、この組立用位置決めピン 6 0 によって、上記の力によってシリンダ本体 2 1 が回転移動するのが防止される。