

(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
2022年10月20日(20.10.2022)



(10) 国際公開番号

WO 2022/220260 A1

- (51) 国際特許分類:
H01F 41/02 (2006.01) H02K 15/12 (2006.01)
H02K 15/02 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2022/017687
- (22) 国際出願日: 2022年4月13日(13.04.2022)
- (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 2021-068134 2021年4月14日(14.04.2021) JP
- (71) 出願人: 日本製鉄株式会社 (NIPPON STEEL CORPORATION) [JP/JP]; 〒1008071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 Tokyo (JP). 東亜合成株式会社 (TOAGOSEI CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1058419 東京都港区西新橋一丁目14番1号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 竹田 和年 (TAKEDA Kazutoshi); 〒1008071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 日本製鉄株式会社内 Tokyo (JP). 高谷

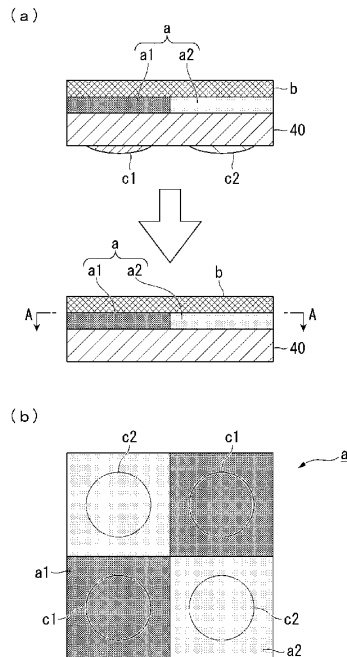
真介 (TAKATANI Shinsuke); 〒1008071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 日本製鉄株式会社内 Tokyo (JP). 平山 隆 (HIRAYAMA Ryu); 〒1008071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 日本製鉄株式会社内 Tokyo (JP). 福地 美菜子 (FUKUCHI Minako); 〒1008071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 日本製鉄株式会社内 Tokyo (JP). 岩瀬 賢明 (IWASE Yoshiaki); 〒4550026 愛知県名古屋市中区昭和町8番地 東亜合成株式会社内 Aichi (JP). 丹羽 真 (NIWA Makoto); 〒4550026 愛知県名古屋市中区昭和町8番地 東亜合成株式会社内 Aichi (JP). 平川 真 (HIRAKAWA Makoto); 〒4550026 愛知県名古屋市中区昭和町8番地 東亜合成株式会社内 Aichi (JP).

(74) 代理人: 松沼 泰史, 外 (MATSUNUMA Yasushi et al.); 〒1006620 東京都千代田区丸の内一丁目9番2号 Tokyo (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,

(54) Title: METHOD FOR MANUFACTURING BONDED LAMINATE CORE AND BONDED LAMINATE CORE MANUFACTURING DEVICE

(54) 発明の名称: 接着積層コア製造方法及び接着積層コア製造装置



(57) Abstract: Provided is a method for manufacturing a bonded laminate core in which a plurality of steel plate components are obtained by pressing a belt-like steel plate, on one or both surfaces of which a pressing oil has been applied, and then applying an anaerobic adhesive and an instantaneous adhesive to one surface of the belt-like steel plate, and then a bonded laminate core is produced by laminating and bonding the steel plate components, wherein a curing acceleration layer obtained by applying a curing accelerator for the anaerobic adhesive and a curing accelerator for the instantaneous adhesive and then drying the curing accelerators is formed on one or both surfaces of the belt-like steel plate before application of the pressing oil.

(57) 要約: この接着積層コア製造方法は、片面または両面にプレス加工油を塗布した帯状鋼板にプレス加工を行い、前記帯状鋼板の片面に嫌気性接着剤及び瞬間接着剤を塗布して複数枚の鋼板部品を得て、前記各鋼板部品を積層接着することによって接着積層コアを製造する方法であって、前記プレス加工油を塗布する前の前記帯状鋼板の片面又は両面に、嫌気性接着剤用硬化促進剤及び瞬間接着剤用硬化促進剤を塗布して乾燥させた硬化促進層を形成する。

[続葉有]

WO 2022/220260 A1

BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, 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, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, 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))