

(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
2025年5月22日(22.05.2025)

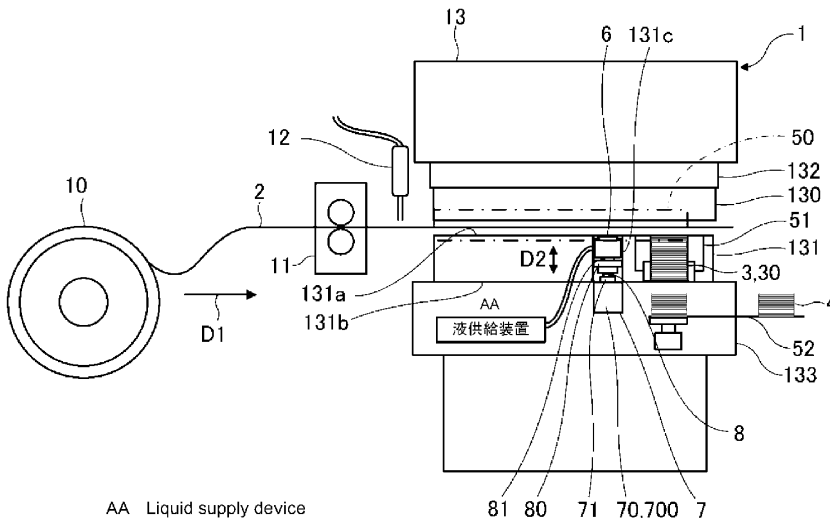


(10) 国際公開番号
WO 2025/105485 A1

- (51) 国際特許分類:
H02K 15/02 (2025.01) H02K 15/027 (2025.01)
B21D 28/02 (2006.01) H02K 15/121 (2025.01)
H01F 41/02 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2024/040687
- (22) 国際出願日: 2024年11月15日(15.11.2024)
- (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 2023-195397 2023年11月16日(16.11.2023) 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 (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 (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 (JP). 片岡 隆史 (KATAOKA, Takashi); 〒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 (JP).
- (74) 代理人: アクシス国際弁理士法人 (AXIS PATENT INTERNATIONAL); 〒1050004 東京都港区新橋二丁目6番2号 新橋アイマークビル (JP).

(54) Title: LAYERED IRON CORE MANUFACTURING DEVICE AND MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 積層鉄心の製造装置及び製造方法



AA Liquid supply device

(57) Abstract: Provided are a layered iron core manufacturing device and manufacturing method that facilitate the assembly of an adhesive application means and can shorten the time required for maintenance. This manufacturing device 1 for a layered iron core 4 comprises: an adhesive application means 6 for applying an adhesive to a site on a steel sheet 2 corresponding to an iron core thin sheet 3; and a forward/reverse drive unit 7 for switching whether or not the adhesive is to be applied by the adhesive application means 6. The adhesive application means 6 has a discharge unit 60 that is configured so as to discharge the adhesive from the tip of a passage 60a. The adhesive application means 6 or the discharge unit 60 comprises a member made of a solid or non-porous organic resin. The passage 60a is formed by a wall surface of the solid

[続葉有]

(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, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MU, 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, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SC, 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, ME, 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))

or non-porous organic resin. The adhesive application means 6 is disposed so that, when the adhesive is to be applied, the adhesive discharged from the tip of the discharge unit 60 in accordance with vertical movement of the steel sheet 2 that accompanies punching of the iron core thin sheet 3 from the steel sheet 2 is brought into contact with the steel sheet 2.

(57) 要約: 接着剤塗布手段の組み付けをより容易にでき、メンテナンスに要する時間を短くできる積層鉄心の製造装置及び製造方法を提供する。本発明による積層鉄心4の製造装置1は、鋼板2の鉄心薄板3に対応する部位に接着剤を塗布するための接着剤塗布手段6と、接着剤塗布手段6による接着剤の塗布を実施するか否か切り替えるための進退駆動部7とを備え、接着剤塗布手段6は、通路60aの先端から接着剤を吐出するように構成された吐出部60を有しており、接着剤塗布手段6又は吐出部60が中実又は非多孔質の有機樹脂製の部材で構成され、中実又は非多孔質の有機樹脂の壁面によって通路60が形成され、接着剤の塗布が実施されるとき、鋼板2からの鉄心薄板3の打ち抜き形成に伴う鋼板2の上下動に応じて吐出部60の先端から吐出された接着剤が鋼板2に接触されるように接着剤塗布手段6が配置されている。