

請求の範囲

- [請求項1] 絶縁被膜を備える電磁鋼帯を打ち抜き加工することでコア単板を得て、前記コア単板を積層することで積層コアを製造する方法であって、
- 前記打ち抜き加工直前に、ガイドローラーを用いて2枚以上の電磁鋼帯を加圧することで仮接着し、
- 前記仮接着後の前記2枚以上の前記電磁鋼帯を打ち抜き金型に挿入してから、前記打ち抜き加工を行うことで前記コア単板を得る、ことを特徴とする積層コアの製造方法。
- [請求項2] 前記仮接着時の前記2枚以上の前記電磁鋼帯の表面温度が15～50℃である、ことを特徴とする請求項1に記載の積層コアの製造方法。
- [請求項3] 前記ガイドローラーによる前記加圧時の加圧力が2.0～10.0 MPaである、ことを特徴とする請求項1または2に記載の積層コアの製造方法。
- [請求項4] 前記打ち抜き加工後に、前記コア単板を180～250℃に加熱することで本接着する、ことを特徴とする請求項1～3のいずれか一項に記載の積層コアの製造方法。
- [請求項5] 前記絶縁被膜が接着能を有する、ことを特徴とする請求項1～4のいずれか一項に記載の積層コアの製造方法。