

訂正版

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



G00002



(43) 国際公開日
2002 年 12 月 27 日 (27.12.2002)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 02/103726 A1

(51) 国際特許分類: H01F 41/02, H02K 15/02

(21) 国際出願番号: PCT/JP02/05740

(22) 国際出願日: 2002 年 6 月 10 日 (10.06.2002)

(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2001-178657 2001 年 6 月 13 日 (13.06.2001) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社山田ドビー (YAMADA DOBBY CO., LTD.) [JP/JP];

〒494-8511 愛知県尾西市玉野字下新田35番地 Aichi (JP). ミネベア株式会社 (MINEBEA CO., LTD.) [JP/JP]; 〒389-0206 長野県北佐久郡御代田町大字御代田4106-73 Nagano (JP).

(72) 発明者; および

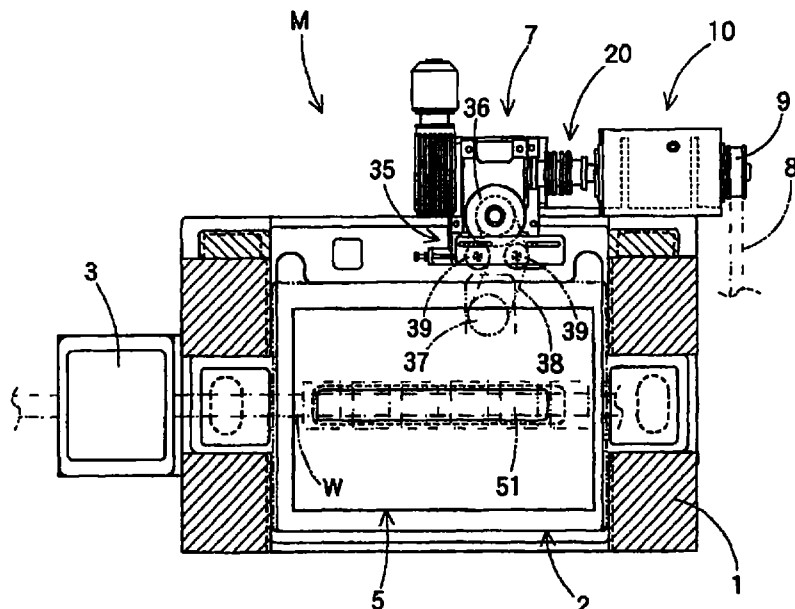
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 白井 国康 (SHIRAI, Kuniyasu) [JP/JP]; 〒494-8511 愛知県尾西市玉野字下新田35番地 株式会社山田ドビー内 Aichi (JP). 佐藤 琢也 (SATO, Takuya) [JP/JP]; 〒389-0206 長野県北佐久郡御代田町大字御代田4106-73 ミネベア株式会社 軽井沢製作所内 Nagano (JP).

(74) 代理人: 飯田 昭夫, 外 (IIDA, Akio et al.); 〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄二丁目1番18号 Aichi (JP).

[続葉有]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR MACHINING STACKED CORE

(54) 発明の名称: 積層コアの加工方法と装置



(57) Abstract: A device for stacked core capable of machining the stacked core at a high speed by maintaining the strength of an angle indexing device, comprising a press (1), a nonuniform motion device (10) for changing the drive of the press (1) from a uniform rotation to a nonuniform rotation, and the angle indexing device (7) connected to the nonuniform motion device (10) through a coupling (20) and connected to the rotatingly driving part of a stacking station (51) of a metal mold (5), wherein a high speed rotation timing outputted from the output shaft (13) of the nonuniform motion device (10) is set within a feed timing to advance the rotation end position of the drive shaft (33) of the angle indexing device (7) more than the feed end position of the feed timing so as to provide a stop interval.

[続葉有]

WO 02/103726 A1



(81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許 (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(48) この訂正版の公開日: 2003 年 3 月 27 日

(15) 訂正情報:

PCTガゼット セクションIIの No.13/2003 (2003 年 3 月 27 日)を参照

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約:

角度割り出し装置の強度を維持して高速で加工できる積層コアの装置は、プレス機 1 と、プレス機 1 の駆動を等速回転から不等速回転に変換する不等速運動装置 10 と、不等速運動装置 10 にカップリング 20 を介して連結しかつ金型 5 の積層ステーション 51 の回転駆動部に連結する角度割り出し装置 7 とを有して構成され、不等速運動装置 10 の出力軸 13 で出力される速い回転のタイミングを、送りタイミング内に設定することによって、角度割り出し装置 7 の駆動軸 33 の回転終了位置を、送りタイミングの送り終了位置より早くして、停止区間を設けるようにする。