

(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)

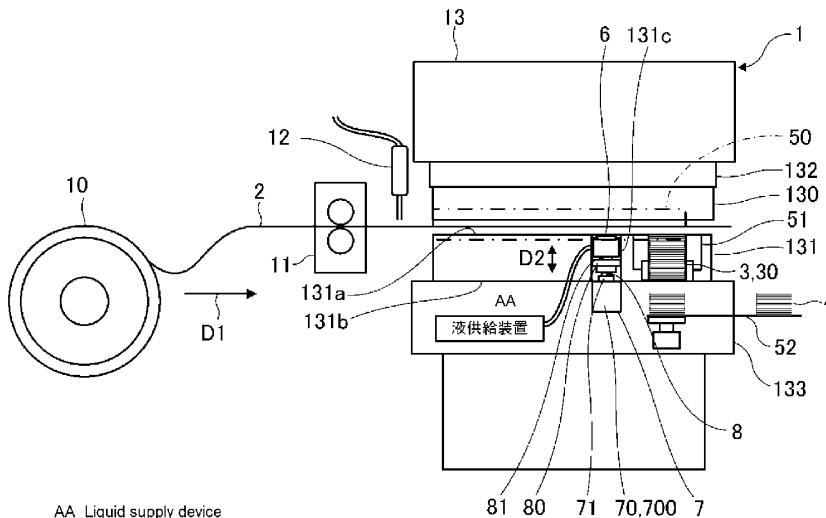


(10) 国際公開番号
WO 2025/105483 A1

- (51) 国際特許分類:
H02K 15/02 (2025.01) *H01F 41/02* (2006.01)
B21D 28/02 (2006.01) *H02K 15/121* (2025.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2024/040685
- (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 2023-195391 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).
- (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,

(54) Title: MANUFACTURING DEVICE AND MANUFACTURING METHOD FOR LAMINATED IRON CORE

(54) 発明の名称: 積層鉄心の製造装置及び製造方法



(57) Abstract: Provided are a manufacturing device and a manufacturing method for a laminated iron core, which are capable of more easily assembling an adhesive application means and shortening a time required for maintenance. A manufacturing device 1 for a laminated iron core 4 according to the present invention includes: an adhesive application means 6 for applying an adhesive to a region corresponding to an iron core thin plate 3 of a steel plate 2; a forward/backward drive unit 7 for switching whether or not to perform application of the adhesive by the adhesive application means 6; and a buffer member 8 for allowing displacement of the adhesive application means 6 in a forward/backward direction. The adhesive application means 6 has a discharge unit 60 configured to discharge the adhesive from the tip of the passage 60a.

[続葉有]

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:

一 国際調査報告 (条約第21条(3))

The adhesive application means 6 is disposed so that, when the adhesive is applied, the adhesive discharged from the tip of the discharge unit 60 is brought into contact with the steel plate 2 according to the vertical movement of the steel plate 2 in association with the punching formation of the iron core thin plate 3 from the steel plate 2. The adhesive application means 6 is configured so that the contact pressure of the tip to the steel plate 2 is adjusted by the buffer member 8.

(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、進退の方向への接着剤塗布手段6の変位を許容する緩衝部材8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が配置されており、緩衝部材8により鋼板2への先端の接触圧が調整されるように構成されている。