

(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 2022/220264 A1

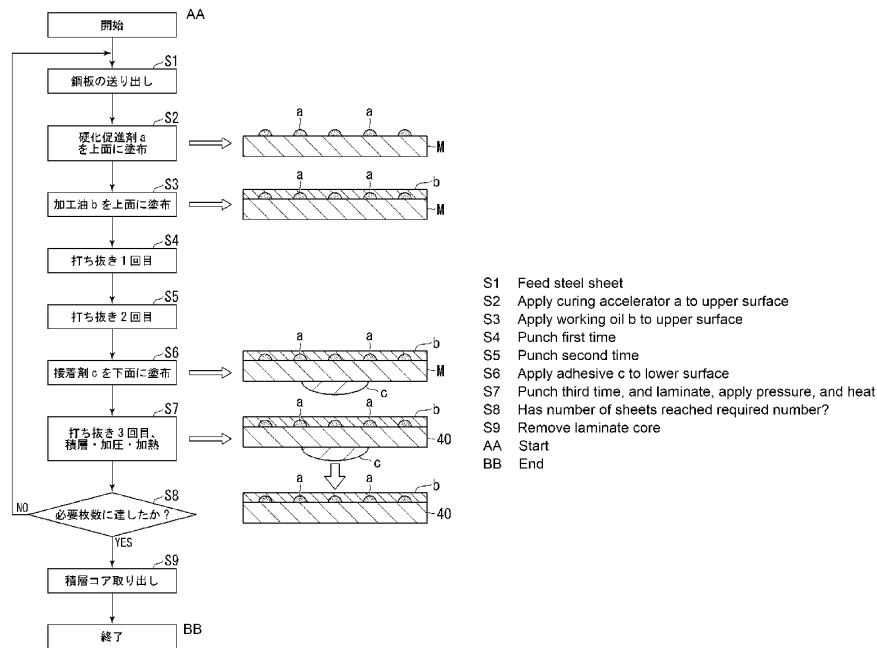
- (51) 国際特許分類:
H01F 41/02 (2006.01) H02K 15/12 (2006.01)
H02K 15/02 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2022/017706
- (22) 国際出願日: 2022年4月13日(13.04.2022)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2021-068108 2021年4月14日(14.04.2021) JP
- (71) 出願人: 日本製鉄株式会社 (NIPPON STEEL CORPORATION) [JP/JP]; 〒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).

(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 sheet parts are obtained by pressing a steel sheet strip, to one or both surfaces of which a press working oil is applied, and applying an adhesive to one surface of the steel sheet strip, and then the steel sheet parts are stacked and bonded to produce a bonded laminate core, wherein a curing accelerator that has an average viscosity of 0.01-1.00 Pa · s is applied to one or both surfaces of the steel sheet strip prior to application of the press working oil.

[続葉有]

丹羽 真(NIWA Makoto); 〒4550026 愛知県名古屋
市港区昭和町 8 番地 東亜合成株式会社
内 Aichi (JP). 平川 真(HIRAKAWA Makoto);
〒4550026 愛知県名古屋市港区昭和町 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,
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:

一 国際調査報告 (条約第21条(3))

(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、平均粘度が0.01Pa・s~100Pa・sである硬化促進剤を塗布する。