

(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 2025/105488 A1

(51) 国際特許分類:
H02K 15/02 (2025.01)

[JP/JP]; 〒1058419 東京都港区西新橋 1
丁目 1 4 番 1 号 (JP).

(21) 国際出願番号: PCT/JP2024/040711

(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

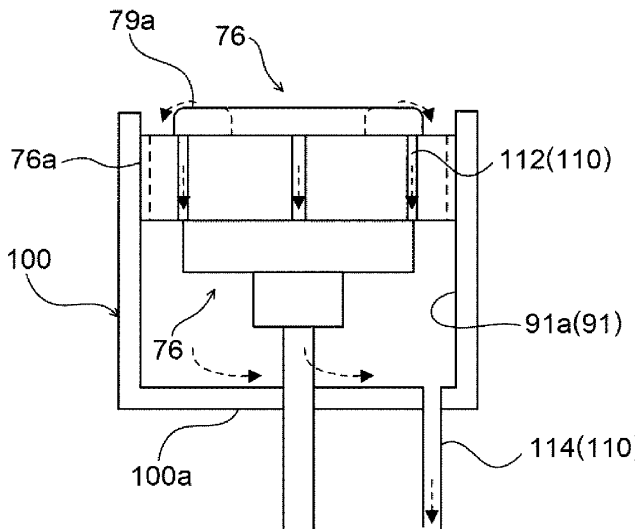
(30) 優先権データ:
特願 2023-195402 2023年11月16日(16.11.2023) JP

(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).
東亜合成株式会社 (TOAGOSEI CO., LTD.)

(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). 岩瀬 賢明 (IWASE,
Yoshiaki); 〒1058419 東京都港区西新橋 1 丁目
1 4 番 1 号 東亜合成株式会社内 (JP). 荒井 美香
子 (ARAI, Mikako); 〒1058419 東京都港区西新
橋 1 丁目 1 4 番 1 号 東亜合成株式会社内 (JP).

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

(54) 発明の名称: 積層コアの製造装置及び積層コアの製造方法



(57) Abstract: This device for manufacturing a laminated core comprises: an upper mold and a lower mold for punching a core by pressing a steel strip being transported downstream; a lamination part which is provided in the lower mold and laminates a punched core; an application part which is provided upstream of the lamination part in the lower mold in the transport direction of the steel strip, and applies an adhesive to the lower surface of the steel strip, the application part being in contact with a restraint part, provided in the lower mold, and thus restrained in movement in a direction crossing the mold opening/closing direction; and a discharge mechanism which is provided in the lower mold and discharges the remaining unapplied adhesive from the application part.

[続葉有]

(74) 代理人: 弁理士法人太陽国際特許事務所(TAIYO, NAKAJIMA & KATO); 〒1600022 東京都新宿区新宿4丁目3番17号 (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, 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))

(57) 要約: 積層コアの製造装置は、下流に向けて送り出される帯状鋼板をプレスしてコアを打ち抜く上型及び下型と、前記下型に設けられ、打ち抜かれたコアを積層する積層部と、前記下型の前記積層部よりも前記帯状鋼板の送り出し方向の上流側に設けられ、前記帯状鋼板の下面に接着剤を塗布する塗布部であって、前記下型が備える拘束部に接して型開閉方向と交差する方向の動きが拘束される塗布部と、前記下型に設けられ、前記接着剤の塗布余りを前記塗布部上から排出する排出機構と、を備える。