

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 7 部門第 4 区分

【発行日】平成 23 年 9 月 1 日 (2011.9.1)

【公開番号】特開 2009-284631 (P2009-284631A)

【公開日】平成 21 年 12 月 3 日 (2009.12.3)

【年通号数】公開・登録公報 2009-048

【出願番号】特願 2008-132984 (P2008-132984)

【国際特許分類】

H 0 2 K 1/18 (2006.01)

H 0 2 K 15/02 (2006.01)

【F I】

H 0 2 K 1/18 B

H 0 2 K 15/02 F

【手続補正書】

【提出日】平成 23 年 7 月 15 日 (2011.7.15)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

接着剤を用いて薄板材料を長手方向に積層形成するモータコアにおいて、
前記薄板材料が略円形で構成され、接着ポケットを備え、前記接着ポケットに接着剤を
堆積させ、隣接する前記薄板材料を固定することを特徴とするモータコア。

【請求項 2】

前記接着ポケットは、前記薄板材料の軸中心について同心円状に複数個形成されたこと
を特徴とする請求項 1 記載のモータコア。

【請求項 3】

前記接着ポケットは、前記薄板材料の軸中心について同心円状に複数個、等角度で形成
されたことを特徴とする請求項 1 または 2 記載のモータコア。

【請求項 4】

前記薄板材料に形成された前記接着ポケット下面に形成されるふくれが平面に形成され
たことを特徴とする請求項 1 乃至 3 のいずれか 1 つに記載のモータコア。

【請求項 5】

薄板材料が接着剤により長手方向に接着され、積層形成されるモータコアの製造方法に
おいて、

前記薄型材料は、接着ポケットが形成され、前記接着ポケットに接着剤が塗布されて、
隣接する前記薄板材料が固定されることを特徴とするモータコアの製造方法。

【請求項 6】

前記接着ポケットは、順送金型装置または自動機のいずれかで加工され、下面に形成さ
れたふくれがダイとパンチにより平坦な形状に形成されたことを特徴とする請求項 5 記載
のモータコアの製造方法。

【請求項 7】

前記接着ポケットは、前記薄板材料の所定の箇所および所定の形状の組み合わせにより
形成されたことを特徴とする請求項 5 または 6 記載モータコアの製造方法。

【請求項 8】

請求項 1 に記載のモータコアにより構成されたことを特徴とする電動機。

【手続補正２】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】０００５

【補正方法】変更

【補正の内容】

【０００５】

本発明によると、接着剤を用いた積層モータコアにおいて、接着剤の飛散を防ぎ良好な接着特性を確保できることから、薄板材料の密着性が高まり、モータコア内に均一な磁界が形成されることから、コギングトルクやトルクむらの低減をはかることができる。

また、接着剤を用いた積層モータコアにおいて接着剤の飛散を防ぎ、良好な接着状態を確保できることから、モータコア内に均一な磁界が形成されることから、コギングトルクやトルクむらの低減をはかることができるとともに、コアから接着剤がはみ出すこともないので、成型治具に接着剤が付着することもないのでメンテナンスフリーとなり生産性の向上につながるものである。

また、接着剤の飛散を防ぎ良好な接着特性を確保できることから、薄板材料の密着性が高まり、モータコア内に均一な磁界が形成されることから、コギングトルクやトルクむらの低減をはかることができることから、電動機の位置決め精度や一定速度制御の制御性を向上することができる。