

【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 5 部門第 2 区分

【発行日】平成26年11月13日(2014.11.13)

【公表番号】特表2013-538999(P2013-538999A)

【公表日】平成25年10月17日(2013.10.17)

【年通号数】公開・登録公報2013-057

【出願番号】特願2013-531727(P2013-531727)

【国際特許分類】

**F 1 6 H 41/24 (2006.01)**

【F I】

F 1 6 H 41/24 A

【手続補正書】

【提出日】平成26年9月29日(2014.9.29)

【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】

第 1 及び第 2 のブレード板と、

軸方向で前記第 1 及び第 2 のブレード板の間に配置された一方向クラッチアッセンブリであって、外周面を備える内レースと、外周面を備える外レースと、半径方向で前記内レース及び前記外レースの間に配置された複数のブロッキング要素とを有する一方向クラッチアッセンブリと、

前記外レースの外周面と把持係合されるリング部と、前記内レースの外周面を半径方向で位置決するように配置された内周面を有する環状部とを有するセンタリング板と、を有することを特徴とするトルクコンバータ用ステータアッセンブリ。

【請求項 2】

少なくとも一つの前記ブレード板は、打抜きによって製造されていることを特徴とする、請求項 1 記載のステータアッセンブリ。

【請求項 3】

前記一方のブレード板が開口を有し、前記他方のブレード板が前記開口内に配置される軸方向突起を有することを特徴とする、請求項 1 記載のステータアッセンブリ。

【請求項 4】

前記突起は、前記ブレード板と一緒に固定するために設けられた変形部を有することを特徴とする、請求項 3 記載のステータアッセンブリ。

【請求項 5】

前記第 2 のブレード板が、前記開口を有するとともに、前記突起と半径方向に整列され且つ前記突起から円周方向にずれたノッチを有し、

前記センタリング板のリング部は、前記ノッチ内に配置されるタブを有し、

前記外レースは、前記第 2 のブレード板及び前記センタリング板の環状部の間に半径方向で配置されていることを特徴とする、請求項 3 記載のステータアッセンブリ。

【請求項 6】

前記第 1 のブレード板は、前記センタリング板を軸方向で保持する、半径方向延在部を有することを特徴とする、請求項 5 記載のステータアッセンブリ。

【請求項 7】

前記第 2 のブレード板は内周面を有し、

前記外レースの周面は、前記第 2 のブレード板の内周面と組み合わされる鋸歯状部と、前記センタリング板の環状部の内周面と組み合わされる非鋸歯状部とを有することを特徴とする、請求項 1 記載のステータアセンブリ。

【請求項 8】

前記鋸歯状部は、前記第 2 のブレード板の内周面内に圧入されることを特徴とする、請求項 7 記載のステータアセンブリ。

【請求項 9】

前記センタリング板は打抜きによって製造され、

前記センタリング板の環状部の内周面は、少なくとも 70 % のせん断長さを有することを特徴とする、請求項 1 記載のステータアセンブリ。

【請求項 10】

前記センタリング板は、フェライト鋼の浸炭窒化、表面硬化、又は無心焼き入れによって熱処理されることを特徴とする、請求項 9 記載のステータアセンブリ。

【請求項 11】

前記センタリング板はアルミニウムから製造されていることを特徴とする、請求項 1 記載のステータアセンブリ。

【請求項 12】

前記周面は溝を有することを特徴とする、請求項 1 記載のステータアセンブリ。

【請求項 13】

前記第 1 のブレード板及び / 又は前記第 2 のブレード板は、前記トルクコンバータ内で流体を案内する、少なくともブレードの一部を有することを特徴とする、請求項 1 記載のステータアセンブリ。

【請求項 14】

前記第 1 のブレード板及び / 又は前記第 2 のブレード板は、前記トルクコンバータ内で軸受けを位置決めする軸方向延在区分を有することを特徴とする、請求項 1 記載のステータアセンブリ。