

【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 16 H 41/24 (2006.01)

【F I】

F 16 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記載のステータッセンブリ。

【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記載のステータッセンブリ。

【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記載のステータッセンブリ。

【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記載のステータッセンブリ。

【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記載のステータッセンブリ。

【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記載のステータッセンブリ。

【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記載のステータッセンブリ。

【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記載のステータッセンブリ。