

【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 2 区分
 【発行日】平成 17 年 11 月 4 日 (2005.11.4)

【公開番号】特開 2003-347174 (P2003-347174A)
 【公開日】平成 15 年 12 月 5 日 (2003.12.5)
 【出願番号】特願 2002-151344 (P2002-151344)
 【国際特許分類第 7 版】

H 0 1 G 13/00

H 0 1 G 9/008

【F I】

H 0 1 G 13/00 3 0 3 B

H 0 1 G 9/04 3 5 5

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 8 月 10 日 (2005.8.10)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

アルミ頭部圧扁用のパンチの突き当て位置で往動から復動に反転して、圧扁したアルミ頭部のはみ出し部に切込み線を刻み込むための切込み用切刃のエッジに切欠き部を形成し、

そして前記往動する切込み用切刃とは反対方向に移動して前記切込み線に沿ってアルミ頭部のはみ出し部を切除する切除用切刃を設けることを特徴とする電解コンデンサのタブ端子製造装置。

【請求項 2】

アルミ頭部圧扁用のパンチの周縁にパンチ面より高くエッジを立てて、エッジの内側をアールに形成したことを特徴とする請求項 1 記載の電解コンデンサのタブ端子製造装置。

【請求項 3】

前記切込み用切刃の反転位置を自在に調節する切刃反転位置調節機構を設けることを特徴とする請求項 1 記載の電解コンデンサのタブ端子製造装置。

【請求項 4】

アルミ頭部の圧扁部の厚さが均一で断面の四隅がアールに形成されていることを特徴とする電解コンデンサのタブ端子。

【請求項 5】

前記アールの形状の半径が、圧扁部の厚みを 1 とした場合に、0.01 ~ 0.85 の範囲内であることを特徴とする請求項 4 記載の電解コンデンサのタブ端子。

【請求項 6】

前記圧扁部の表面が平滑であり、突起が形成されてもその高さが 0.005 mm を越えないものであることを特徴とする請求項 4 記載の電解コンデンサのタブ端子。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0042

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0042】

この四隅 r のアールの形状は、アールの半径が圧扁部の厚みを 1 とした場合に、0 . 0 1 ~ 0 . 8 5 の範囲内であることが好ましい。0 . 0 1 を下回ると四隅 r が角張ってアルミ箔を傷つける危険があるし、0 . 8 5 を越えると、アールと圧扁部の平面部の境界に不連続な稜線が生じて、やはりアルミ箔を損傷するおそれがあるからである。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 3】

また圧扁部の表面は平滑であるのが好ましく、突起が形成されても、その高さが 0 . 0 0 5 mm を越えないことが必要である。