

【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2部門第2区分  
 【発行日】平成18年2月23日(2006.2.23)

【公開番号】特開2000-197976(P2000-197976A)  
 【公開日】平成12年7月18日(2000.7.18)  
 【出願番号】特願平10-377440  
 【国際特許分類】

**B 2 3 K 11/11 (2006.01)**

【F I】

B 2 3 K 11/11 5 4 2

【手続補正書】  
 【提出日】平成17年12月28日(2005.12.28)  
 【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】 表面のいずれのところでも一方の電極として働く板状電極とこの板状電極上で移動し他方の電極として働く溶接チップから成る棒状電極との間に被溶接材をはさんでスポット抵抗溶接する際に、この溶接時の通電中又は通電に先立って前記棒状電極の周囲からシールドガスを吹出し、このシールドガスにより前記被溶接材の溶接部の周辺を冷却しながら溶接することを特徴とするスポット抵抗溶接法。

【請求項2】 溶接通電終了後所定時間にわたり前記シールドガスを吹出し前記被溶接材の溶接部の周辺を冷却することを特徴とする請求項1記載のスポット抵抗溶接法

【請求項3】 前記シールドガスを0.8～6.0L/分の流量で吹出すことを特徴とする請求項1又は2記載のスポット抵抗溶接法。

【手続補正2】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】0076  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】

【0076】 【発明の効果】 以上詳しくのべたとおり、本発明法は板状電極とこの板状電極上で移動できる棒状電極の溶接チップとを用い、これら電極間により重ね合わせた被溶接材をはさみ通電して、重ね合わされた接合面に発生する抵抗発熱により接合面を局部的に溶融して溶接する方法であって、この方法における溶接時の通電中又は通電に先立って棒状電極の溶接チップの周囲からシールドガスを下向きに吹出し被溶接材の溶接部の周辺を冷却しながら溶接する方法である。

【手続補正3】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】0077  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【0077】

この方法であるから、ステンレス鋼板などでも十分にナゲットを発達させて溶接でき、板状電極の使用に起因する分流等の問題も最小限におさえることができ、さらに、生成したナゲット表面も黄変などの表面欠陥が生じることがなく、ナゲットの周辺に生成する熱影

響部を最小限におさえることができる。