

【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30年2月1日 (2018.2.1)

【公開番号】特開2016-116377(P2016-116377A)
 【公開日】平成28年6月23日 (2016.6.23)
 【年通号数】公開・登録公報2016-038
 【出願番号】特願2014-254491(P2014-254491)
 【国際特許分類】

H 0 2 K 3/18 (2006.01)

H 0 2 K 23/30 (2006.01)

H 0 2 K 15/095 (2006.01)

【F I】

H 0 2 K 3/18 P

H 0 2 K 23/30

H 0 2 K 15/095

【手続補正書】

【提出日】平成29年12月14日 (2017.12.14)

【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】

複数の突極を備える鉄芯と、

複数の端子を備える整流子と、

一方の端子に接続された後、互いに隣接する前記複数の突極に巻回され、次いで前記一方の端子に隣接する他方の端子に接続される巻き線と、
 を含むロータであって、

前記巻き線が前記突極に巻回される際に、前記巻き線は、巻き始めまたは巻き終わりの少なくともいずれか一方に 1 巻き以上巻回されることを特徴とするロータ。

【請求項 2】

前記巻き始め及び前記巻き終わりの突極は、同じ突極であることを特徴とする請求項 1 記載のロータ。

【請求項 3】

前記巻き始め及び前記巻き終わりの突極は、前記他方の端子に隣接する突極であり、前記巻き終わりにのみ 1 巻き以上巻回されることを特徴とする請求項 2 記載のロータ。

【請求項 4】

前記巻き始め及び前記巻き終わりの突極は、前記一方の端子に隣接する突極であり、前記巻き始めにのみ 1 巻き以上巻回されることを特徴とする請求項 2 記載のロータ。

【請求項 5】

前記巻き始めと前記巻き終わりとの突極は、異なる突極であることを特徴とする請求項 1 記載のロータ。

【請求項 6】

前記巻き始めの突極は、前記一方の端子に隣接する突極であり、

前記巻き終わりの突極は、前記他方の端子に隣接する突極であり、

前記巻き始めに 1 巻き以上巻回され、

前記巻き終わりに 1 巻き以上巻回されることを特徴とする請求項 5 記載のロータ。

【請求項 7】

前記ロータは、回転軸をさらに備え、
前記鉄芯は、前記回転軸に固定され、
前記整流子は、前記鉄芯から所定距離離間して前記回転軸に固定されることを特徴とする請求項 1 から 6 のいずれか一項に記載のロータ。

【請求項 8】

前記端子は、前記整流子の径方向外方へ延びる突出部を含み、該突出部に前記巻き線が接続されることを特徴とする請求項 7 記載のロータ。

【請求項 9】

前記巻き線は、絶縁層を介して前記突極に巻回されることを特徴とする請求項 8 記載のロータ。

【請求項 10】

前記突極は、前記鉄芯の径方向外側へ延び、
前記巻き線は、前記巻き始めよりも前記巻き終わりが前記突極の径方向外側に位置するように巻回されることを特徴とする請求項 1 から 9 のいずれか一項に記載のロータ。

【請求項 11】

請求項 1 から 10 のいずれか一項に記載のロータを備えたことを特徴とするブラシ付き直流モータ。

【請求項 12】

複数の突極を備える鉄芯と、
複数の端子を備える整流子と、
前記突極に巻回される巻き線と、
を含むロータの製造方法であって、
前記巻き線を一方の端子に接続する接続工程と、
前記巻き線を隣接する前記複数の突極に巻回する巻回工程と、
前記巻き線を前記一方の端子に隣接する他方の端子に接続する接続工程と、
前記巻回工程で、前記巻き線の巻き始めまたは巻き終わりの少なくともいずれか一方で、前記巻き線を前記突極に 1 巻き以上巻回する工程と、
を含むことを特徴とするロータの製造方法。