

【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23年7月28日(2011.7.28)

【公開番号】特開2011-110585(P2011-110585A)  
 【公開日】平成23年6月9日(2011.6.9)  
 【年通号数】公開・登録公報2011-023  
 【出願番号】特願2009-269361(P2009-269361)  
 【国際特許分類】

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

**B 2 3 K 11/24 (2006.01)**

【F I】

B 2 3 K 11/11 5 7 0 Z

B 2 3 K 11/24 3 3 5

【手続補正書】  
 【提出日】平成23年6月13日(2011.6.13)  
 【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】

平坦な板状電極とその上で溶接ガンを縦向き姿勢で上下に昇降させて被溶接物を挟み、溶接チップで加圧通電して溶接するスポット溶接機において、前記溶接ガンに給電する給電ケーブルと接続した押圧給電体と当接または離間する給電導電体を設け、前記押圧給電体の周りにピストン・シリンダ機構を一体に設け、このピストン・シリンダ機構により、前記押圧給電体と前記給電導電体は接離する一方、前記押圧給電体と前記給電導電体の軸心を共通に冷却水通路を内設して成ることを特徴とする前記スポット溶接機の前記溶接ガンへの給電装置。

【請求項 2】

前記押圧給電体と前記給電導電体にジョイント部材を設け、絶縁性があり、かつ摺動性のある樹脂材料とし、前記ジョイント部材の軸心に冷却水通路を貫通させ、外周にはリングを複数個埋設した請求項 1 記載のスポット溶接機の前記溶接ガンへの給電装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】図面  
 【補正対象項目名】図 2  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】

【図 2】

