

【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】令和6年12月9日(2024.12.9)

【国際公開番号】WO2020/225444  
 【公表番号】特表2022-533931(P2022-533931A)  
 【公表日】令和4年7月27日(2022.7.27)  
 【年通号数】公開公報(特許)2022-136  
 【出願番号】特願2021-566459(P2021-566459)  
 【国際特許分類】

10

**B 2 1 D 43/22(2006.01)**  
**H 0 1 F 41/02(2006.01)**  
**B 2 1 D 28/14(2006.01)**  
**B 2 1 D 28/02(2006.01)**  
**H 0 2 K 15/02(2006.01)**

【F I】

B 2 1 D 43/22            C  
 H 0 1 F 41/02            B  
 B 2 1 D 28/14            A  
 B 2 1 D 28/02            F  
 H 0 2 K 15/02            F

20

【誤訳訂正書】  
 【提出日】令和6年11月29日(2024.11.29)  
 【誤訳訂正1】  
 【訂正対象書類名】特許請求の範囲  
 【訂正対象項目名】全文  
 【訂正方法】変更

【訂正の内容】  
 【特許請求の範囲】

30

【請求項1】

打抜かれた板金部品(2)を積層し複数の積層スタック(3)を形成する方法であって

、  
 硬化性接着剤層(8,9)をその平面側(6,7)の少なくとも一方に有する電磁鋼帯(5)から第1の板金部品(2)をプレス加工する第1の外形打抜き工程と、

次いで前記複数の第1の板金部品を積層して、接合により前記複数の第1の板金部品(2)を接合する整合工程と、を備え

前記方法は、接合した前記第1の板金部品(2)の積層スタック(3)に分離することを容易とする手段を備え、前記手段は、前記複数の第1の板金部品(2)とともに少なくとも1つの離型要素(19)を積層することを備え

40

前記手段は

第1の外形打抜き工程に先行して少なくとも1つの第2の板金部品(20)を外形打抜き加工する第2の外形打抜き工程と、

前記第2の板金部品(20)が打抜かれた前記電磁鋼帯(5)の部分に前記離型要素(19)を押し戻す押し戻し工程と、

前記第1の外形打抜き工程で、前記電磁鋼帯(5)から前記離型要素(19)を打抜く第3の外形打抜き工程とを、

備えることを特徴とする方法。

【請求項2】

前記第2の板金部品(20)の前記接着層(8,9)を不活性化、硬化及び/又は除去

50

し、離型要素（１９）として使用する工程をさらに備えることを特徴とする請求項１に記載の方法。

【請求項３】

前記第２の板金部品（２０）が押し戻し工程の前に複数の領域で長尺化されていることを特徴とする請求項２に記載の方法。

【請求項４】

前記第２の板金部品（２０）が第１の板金部品（２）と接合して、積層スタック（３）を形成することを特徴とする請求項２または３に記載の方法。

【請求項５】

プレス積層工程における前記第２の外形打抜き工程と前記押し戻し工程が、異なるプレスステージ（１６、２２）で行われることを特徴とする請求項１から４のいずれか１項に記載の方法。

10

【請求項６】

第２の外形打抜き工程が、第２のプレスステージ（１５）を使用して順送型プレス金型（１０．２）により行われる前記第１の外形打抜き工程の前に行われることを特徴とする請求項１から５のいずれか１項に記載の方法。

【請求項７】

第２の外形打抜き工程が、第２のプレスステージ（１５）を使用して第１の外形打抜き工程を行う順送型プレス金型（１０．１）の第３のプレスステージ（１６）により行われることを特徴とする請求項１から５のいずれか１項に記載の方法。

20

【請求項８】

押し戻し工程が、第１のプレス工程の直前にステージ（２２）で行われることを特徴とする請求項７に記載の方法。

【請求項９】

第２の外形打抜き工程が、押し戻し工程の直前にステージ（１６）で行われることを特徴とする請求項８に記載の方法。

【請求項１０】

前記第２の外形打抜き工程の前又は間に前記電磁鋼帯（５）に少なくとも１つのガイド穴（２４）を打抜き、前記離型要素（１９）と電磁鋼帯（５）が前記ガイド穴（２４）の助けを得て相対的に互いに位置決めされることを特徴とする請求項１から９のいずれか１項に記載の方法。

30

【請求項１１】

前記第２の板金部品（２０）の外形が前記第１の板金部品（２）より小さいことを特徴とする請求項１から１０のいずれか１つに記載の方法。

【請求項１２】

前記第２の板金部品（２０）が最大２ｍｍ小さく外形打抜き加工されることを特徴とする請求項１１に記載の方法。

【請求項１３】

前記離型要素（１９）と前記電磁鋼帯（５）との間に締まりばめ（Ｐ）が形成されることを特徴とする請求項１から１２のいずれか１項に記載の方法。

40

【請求項１４】

前記離型要素（１９）及び／又は電磁鋼帯（５）は、前記締まりばめ（Ｐ）が形成される突起部分（Ｖ）を有することを特徴とする請求項１３に記載の方法。

【請求項１５】

離型要素（１９）は、接合した前記複数の第１の板金部品（２）の複数の積層スタック（３）への分離を容易にするため接合する第１の板金部品（２）の接着力を弱めるように設計されていることを特徴とする請求項１から１４のいずれか１項に記載の方法。

50