【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】令和6年12月20日(2024.12.20)

【国際公開番号】WO2024/052961
【出願番号】特願2024-545291(P2024-545291)
【国際特許分類】
H02K 15/12(2006.01)
【FI】
H02K 15/12 D
H02K 15/12 F

【手続補正書】
【提出日】令和6年10月1日(2024.10.1)
【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】
導体をコイル形状に巻き付けたコイル導体にマイカテープを巻き付ける第１の工程と、
前記マイカテープが巻き付けられた前記コイル導体にプリプレグテープを巻き付ける第２の工程と、
前記マイカテープ及び前記プリプレグテープが巻き付けられた前記コイル導体の外周に熱収縮テープを巻き付ける第３の工程と、
前記コイル導体を加熱し、前記熱収縮テープの収縮力で前記マイカテープ及び前記プリプレグテープを圧縮させながら、前記プリプレグテープに含まれる樹脂を硬化させる第４の工程と、
前記熱収縮テープを取り外し、前記マイカテープに液状樹脂を含侵させる第５の工程と、
前記コイル導体を加熱し、前記液状樹脂を硬化させる第６の工程と、
を備える固定子コイルの製造方法。
【請求項２】
前記第２の工程は、前記プリプレグテープをテープの幅方向に重ならずに巻き付ける工程である請求項１に記載の固定子コイルの製造方法。
【請求項３】
前記第２の工程は、前記コイル導体のコイルエンド部に前記プリプレグテープを巻き付ける工程である請求項１に記載の固定子コイルの製造方法。
【請求項４】
前記プリプレグテープの厚みは、０．１ｍｍ以上０．３ｍｍ以下である請求項１に記載の固定子コイルの製造方法。
【請求項５】
前記プリプレグテープに含まれる樹脂量は、テープ１m^2当たり２０ｇ以上２００ｇ以下である請求項１に記載の固定子コイルの製造方法。
【請求項６】
コイル導体と、
前記コイル導体の外周にマイカテープ及び硬化した液状樹脂を含む第１の絶縁層と、
前記第１の絶縁層の外周にプリプレグテープが互いに重ならずに巻きつけられ、前記プリプレグテープに含まれる樹脂が硬化した第２の絶縁層と、

を備える固定子コイル。

【請求項７】

前記第１の絶縁層と前記第２の絶縁層は、組成が異なる樹脂である請求項６に記載の固定子コイル。

【請求項８】

回転子と、

前記回転子と同軸状に配置され、前記回転子に対向する面にスロットが設けられた固定子鉄心と、

前記固定子鉄心の前記スロット内に、請求項６に記載の固定子コイルが収納されている回転機。