

【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19年4月5日(2007.4.5)

【公開番号】特開2000-69721(P2000-69721A)

【公開日】平成12年3月3日(2000.3.3)

【出願番号】特願平10-238240

【国際特許分類】

H 02 K	15/04	(2006.01)
H 01 F	41/06	(2006.01)
H 02 K	3/04	(2006.01)

【F I】

H 02 K	15/04	C
H 01 F	41/06	A
H 02 K	3/04	Z

【手続補正書】

【提出日】平成19年2月19日(2007.2.19)

【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】

絶縁被覆付丸形導線の長さ方向に所定の間隔をもいて該導線の絶縁被覆を所定長だけ除去しつつ、該丸形導線を圧延処理に送り、

該絶縁被覆付丸形導線を圧延処理して絶縁被覆付平形導線にしつつ、該平形導線をコイルの形態に巻取ることからなる平形導線の巻線コイルの製造方法。

【請求項2】

前記絶縁被覆の前記除去が、絶縁被覆付丸形導線のまわりでカッタームを回転させて該カッタームの先端側のカッタを絶縁被覆付丸形導線の絶縁被覆に切り込ませることを含む請求項1に記載のコイルの製造方法。

【請求項3】

請求項1又は2の方法により製造された平形導線の巻線コイル。

【請求項4】

コイルの導線が曲率の異なる部分を有する請求項3に記載の巻線コイル。

【請求項5】

絶縁被覆付丸形導線を圧延処理して平形導線にする圧延装置と、導線の送り方向に関して圧延装置の上流側に配置され、絶縁被覆付丸形導線の長さ方向に所定の間隔をもいて該導線の絶縁被覆を所定長だけ除去する絶縁被覆除去装置と、

導線の送り方向に関して圧延装置の下流側に設けられており、圧延装置から送出された平形導線をコイルの形態に巻取る巻取機とを有する平形導線の巻線コイルの製造装置。

【請求項6】

圧延装置と巻取装置との間に、圧延装置出口と巻取機入口とにおける平形導線の送り速度の差異を吸収するバッファ装置を有する請求項5に記載のコイルの製造装置。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】**【0009】****【課題を解決するための手段】**

本発明による平形導線の巻線コイルの製造方法は、前記した目的を達成すべく、絶縁被覆付丸形導線の長さ方向に所定の間隔をおいて該導線の絶縁被覆を所定長だけ除去しつつ、該丸形導線を圧延処理に送り、該絶縁被覆付丸形導線を圧延処理して絶縁被覆付平形導線にしつつ、該平形導線をコイルの形態に巻取ることからなる。

この明細書において、この段落に記載の条件を満たさない平形導線の巻線コイルの製造方法は、文言上は、特許請求の範囲の範囲外である。

【手続補正3】**【補正対象書類名】明細書****【補正対象項目名】0022****【補正方法】変更****【補正の内容】****【0022】**

本発明をコイル製造装置の観点でいえば、本発明の平形導線の巻線コイル製造装置は、前記目的を達成すべく、絶縁被覆付丸形導線を圧延処理して平形導線にする圧延装置と、導線の送り方向に関して圧延装置の上流側に配置され、絶縁被覆付丸形導線の長さ方向に所定の間隔をおいて該導線の絶縁被覆を所定長だけ除去する絶縁被覆除去装置と、導線の送り方向に関して圧延装置の下流側に設けられており、圧延装置から送出された平形導線をコイルの形態に巻取る巻取機とを有し、好ましくは、圧延装置と巻取装置との間に、圧延装置出口と巻取機入口とにおける平形導線の送り速度の差異（ズレ）を吸収（補償）するバッファ装置を有する。