

【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 0 2 K 15/04 (2006.01)**

**H 0 1 F 41/06 (2006.01)**

**H 0 2 K 3/04 (2006.01)**

【F I】

H 0 2 K 15/04 C

H 0 1 F 41/06 A

H 0 2 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アームを回転させて該カッタア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】0 0 0 9

【補正方法】変更

## 【補正の内容】

【 0 0 0 9 】

## 【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】0 0 2 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 2 2 】

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。