

【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2区分  
 【発行日】平成29年7月27日(2017.7.27)

【公開番号】特開2016-131200(P2016-131200A)  
 【公開日】平成28年7月21日(2016.7.21)  
 【年通号数】公開・登録公報2016-043  
 【出願番号】特願2015-4512(P2015-4512)  
 【国際特許分類】

H 0 1 F 27/24 (2006.01)

H 0 1 F 27/255 (2006.01)

H 0 1 F 37/00 (2006.01)

H 0 1 F 41/02 (2006.01)

【F I】

H 0 1 F 27/24 Q

H 0 1 F 27/24 D

H 0 1 F 37/00 J

H 0 1 F 37/00 A

H 0 1 F 37/00 M

H 0 1 F 41/02 D

【手続補正書】

【提出日】平成29年6月16日(2017.6.16)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

本発明の一態様に係るコア部品は、軟磁性粉末を含む原料粉末を加圧成形してなる圧粉成形体と、前記圧粉成形体の表面に形成される樹脂モールド部と、を備え、リアクトルに備わるコイルの内外に配置される磁性コアの一部となるコア部品であって、前記圧粉成形体と前記樹脂モールド部との間に、シランカップリング剤で形成された中間層を備える。

【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】

本発明の一態様に係るコア部品の製造方法は、軟磁性粉末を含む原料粉末を加圧成形してなる圧粉成形体を準備する工程 と、前記圧粉成形体の表面をシランカップリング剤で処理する工程 と、前記シランカップリング剤で処理した前記圧粉成形体の表面に、樹脂モールド部を形成する工程 と、を備える。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0036

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0036】

コア部品の製造方法

上記コア部品 1 0 の製造方法は、軟磁性粉末を含む原料粉末を加圧成形してなる圧粉成形体 1 1 を準備する工程 と、圧粉成形体 1 1 の表面をシランカップリング剤で処理する工程 と、シランカップリング剤で処理した圧粉成形体 1 1 の表面に、樹脂モールド部 1 2 を形成する工程 と、を備える。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 6 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 6 2】

第一コア部品 3 1 0 と第二コア部品 3 2 0 とを連結する本例の構成では、第一コア部品 3 1 0 の端面 3 1 0 e と、第二コア部品 3 2 0 の外側コア部 3 2 (分割コア片 3 2 m) の端面 3 2 e と、が接触する。端面 3 1 0 e と端面 3 2 e との間に接着剤を用いても構わない。ここで、端面 3 1 0 e は内側コア部 3 1 の端面 3 1 e を覆う樹脂モールド部 3 1 0 m で構成されている。そのため、本例では、樹脂モールド部 3 1 0 m が、内側コア部 3 1 の端面 3 1 e と外側コア部 3 2 の端面 3 2 e との間でギャップ材として機能する。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 6 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 6 5】

[ 結合層 ]

上記載置板 9 と組合体 1 との間には、両者 1 \_\_, 9 を接合させる結合層 8 が形成されている。この結合層 8 は、リアクトル 1 の使用時に組合体 1 で発生した熱を載置板 9 に伝導する機能も持つ。