

【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4月26日(2024.4.26)

【国際公開番号】WO2022/244083
【出願番号】特願2023-522028(P2023-522028)
【国際特許分類】
H02K11/25(2016.01)
【FI】
H02K11/25

10

【手続補正書】
【提出日】令和3年11月11日(2021.11.11)
【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】

20

平角線によってそれぞれ形成されたU相コイル、V相コイル、及びW相コイルからなる三相コイルと、

前記三相コイルの中性点を形成し、導電性のプレートからなる中性点バスバーと、

前記三相コイルの温度を検出する温度検出器と、を備えた回転電機であって、

前記中性点バスバーは、前記三相コイルの外周に沿う円弧形状に形成され、

前記三相コイルの内の1つのコイルの一端は、前記中性点バスバーの円周方向における中央近傍に接続され、

前記三相コイルの内の残りの2つのコイルの一端は、それぞれ前記中性点バスバーの円周方向における端部近傍に接続され、

前記温度検出器は、前記中性点バスバーの前記中央近傍であって前記1つのコイルの一端に対向する位置に取り付けられ、

30

前記中性点バスバーは、径方向の内側に窪む凹部を有し、

前記温度検出器は、前記凹部内における前記中性点バスバーを挟んで前記1つのコイルの一端に対向する位置に設けられる、

回転電機。

【請求項2】

請求項1に記載の回転電機であって、

前記中性点バスバーと前記温度検出器は、モールド材によって一体にされている、
回転電機。

【請求項3】

40

請求項2に記載された回転電機の製造方法であって、

上型と下型を備えた型枠内において、前記上型及び前記下型に設けられたエジェクタピンで前記中性点バスバーと前記温度検出器とが接触した状態を維持するように挟持してモールド成形を行い、

前記モールド成形によって一体化された前記中性点バスバーと前記温度検出器を前記三相コイルに取り付ける、

回転電機の製造方法。

50