

【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 23 年 5 月 26 日 (2011.5.26)

【公表番号】特表 2010-525600 (P2010-525600A)

【公表日】平成 22 年 7 月 22 日 (2010.7.22)

【年通号数】公開・登録公報 2010-029

【出願番号】特願 2010-504929 (P2010-504929)

【国際特許分類】

H 0 1 F 19/00 (2006.01)

H 0 2 M 7/48 (2007.01)

H 0 1 F 17/00 (2006.01)

H 0 1 F 17/04 (2006.01)

H 0 1 F 27/36 (2006.01)

H 0 1 F 27/08 (2006.01)

H 0 1 F 27/28 (2006.01)

H 0 5 K 9/00 (2006.01)

【F I】

H 0 1 F 19/00 Z

H 0 2 M 7/48 Z

H 0 1 F 17/00 A

H 0 1 F 17/04

H 0 1 F 27/36 A

H 0 1 F 15/06

H 0 1 F 27/28 K

H 0 5 K 9/00 T

【手続補正書】

【提出日】平成 23 年 4 月 5 日 (2011.4.5)

【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】

一次的信号を二次的信号に変換する変換器であって、当該変換器は、前記一次的信号を受け取る一次部分と、前記二次的信号を供給する二次部分とを含んでおり、前記一次部分および前記二次部分は、それぞれ少なくとも 1 つの基板を含んでおり、各基板は、少なくとも 1 巻きの巻き線の少なくとも一部を含んでおり、2 つの隣接する基板間の距離が、ゼロよりも大きく、前記一次部分および前記二次部分の一方が、少なくとも第 1 および第 2 および第 3 の基板を含んでおり、前記一次部分および前記二次部分の他方が、少なくとも第 4 および第 5 の基板を含んでおり、前記第 4 の基板の少なくとも一部が、前記第 1 および第 2 の基板の間に配されており、前記第 5 の基板の少なくとも一部が、前記第 2 および第 3 の基板の間に配されており、前記第 1 および第 2 の基板の間の距離が、前記第 2 および第 3 の基板の間の距離よりも小さいことを特徴とする変換器。

【請求項 2】

前記第 1 および第 4 の基板の間の距離が、前記第 4 および第 2 の基板の間の距離よりも小さいことを特徴とする請求項 1 記載の変換器。

【請求項 3】

前記第 4 および第 2 の基板の間の距離が、前記第 2 および第 5 の基板の間の距離よりも小さく、かつ前記第 2 および第 5 の基板の間の距離が、前記第 5 および第 3 の基板の間の距離よりも小さいことを特徴とする請求項 2 記載の変換器。

【請求項 4】

前記第 1 および第 2 および第 3 の基板の前記巻き線が、互いに直列接続されており、前記第 4 および第 5 の基板の前記巻き線が、互いに直列接続されていることを特徴とする請求項 1 記載の変換器。

【請求項 5】

前記第 1 および第 4 の基板の少なくとも一方の 1 点が、接地点であることを特徴とする請求項 4 記載の変換器。

【請求項 6】

当該変換器がさらに、2 つの外側脚部と 1 つの内側脚部と有するコアを含み、前記基板は、実質的に平行かつ / または実質的に平面状のプリント回路基板であり、前記巻き線は、前記プリント回路基板上のプリントであって、前記内側脚部を包囲し、かつ前記外側脚部により包囲されていることを特徴とする請求項 1 記載の変換器。

【請求項 7】

当該変換器には、熱伝導性かつ電圧絶縁性の樹脂が含浸させられていることを特徴とする請求項 1 記載の変換器。

【請求項 8】

前記基板に対する電磁妨害シールドおよびヒートシンクとして作用する、アルミニウム製コンテナを更に含んでいることを特徴とする請求項 1 記載の変換器。

【請求項 9】

請求項 1 記載の変換器を含むデバイスであって、前記一次的信号を生成するソース、および / または前記二次的信号を受け取る負荷を、さらに含んでいることを特徴とするデバイス。

【請求項 10】

一次的信号を二次的信号に変換するための変換器の生産方法であって、当該変換器は、前記一次的信号を受け取る一次部分と、前記二次的信号を供給する二次部分とを含んでおり、前記一次部分および前記二次部分は、それぞれ少なくとも 1 つの基板を含んでおり、各基板は、少なくとも 1 巻きの巻き線の少なくとも一部を含んでおり、当該生産方法は、2 つの隣接する基板を、互いに前記距離をおいて取り付けの工程を含んでおり、前記一次部分および前記二次部分の一方が、少なくとも第 1 および第 2 および第 3 の基板を含んでおり、前記一次部分および前記二次部分の他方が、少なくとも第 4 および第 5 の基板を含んでおり、前記第 4 の基板の少なくとも一部が、前記第 1 および第 2 の基板の間に配されており、前記第 5 の基板の少なくとも一部が、前記第 2 および第 3 の基板の間に配されており、前記第 1 および第 2 の基板の間の距離が、前記第 2 および第 3 の基板の間の距離よりも小さいことを特徴とする生産方法。