

【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6月27日(2024.6.27)

【公開番号】特開2024-56023(P2024-56023A)  
 【公開日】令和6年4月19日(2024.4.19)  
 【年通号数】公開公報(特許)2024-073  
 【出願番号】特願2024-34370(P2024-34370)  
 【国際特許分類】

H 0 2 K 1 5 / 1 2 ( 2 0 0 6 . 0 1 )

10

H 0 2 K 1 5 / 0 2 ( 2 0 0 6 . 0 1 )

【 F I 】

H 0 2 K 1 5 / 1 2 E

H 0 2 K 1 5 / 0 2 K

【手続補正書】

【提出日】令和6年6月19日(2024.6.19)

【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

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

樹脂充填部を含むモータコアを保持する金型と、  
複数の作業エリアが設定され、前記複数の作業エリアのそれぞれに前記金型に形成されその一端部が前記樹脂充填部に連通する樹脂組成物充填路に連通するチャンバを配置するチャンバ装置と、

前記チャンバに搬送された樹脂組成物を前記樹脂組成物充填路に向けて搬送するプランジャと、

30

前記金型内、又は前記金型内及び前記チャンバの周囲に配設された第1の加熱器と、を備える、

モータコアの製造装置。

【請求項2】

前記金型は、前記モータコアの上部を支持する上型と、前記モータコアの下部を支持する下型とを備え、前記下型は、前記チャンバのそれぞれに隣接するように複数設けられ、前記チャンバ装置は、複数の前記チャンバを複数の前記下型と共に前記複数の作業エリアへ順次移送する、

請求項1に記載のモータコアの製造装置。

【請求項3】

前記複数の作業エリアは、前記チャンバ内に前記樹脂組成物を搬送すると共に前記下型上にモータコアを設置する第1の作業エリアと、前記チャンバ内の前記樹脂組成物を前記樹脂組成物充填路に前記プランジャを用いて搬送する第2の作業エリアと、を含む、

請求項2に記載のモータコアの製造装置。

40

【請求項4】

前記第1の作業エリアの前記チャンバ内に前記樹脂組成物を搬送する移送機構と、前記移送機構へ、前記樹脂組成物を混練しつつ搬送する押出機と、をさらに備える、

請求項3に記載のモータの製造装置。

【請求項5】

前記チャンバ装置は、所定の肉厚を有するターンテーブルである、

50

請求項 1 乃至請求項 4 のいずれか 1 項に記載のモータコアの製造装置。

【請求項 6】

前記チャンバ装置は、直線状の搬送路である、

請求項 1 乃至請求項 4 のいずれか 1 項に記載のモータコアの製造装置。

【請求項 7】

樹脂組成物充填路が形成された金型内に、モータコアの樹脂充填部と前記樹脂組成物充填路とが連通するように前記モータコアを保持する工程と、

チャンバ装置に設けられ、それぞれに前記樹脂組成物充填路に連通するチャンバが配置される複数の作業エリアのうち第 1 の作業エリアにおいて、前記チャンバ内に樹脂組成物を投入する工程と、

前記チャンバ装置を動作させ、前記樹脂組成物が投入された前記チャンバを前記第 1 の作業エリアとは異なる第 2 の作業エリアに配置する工程と、

前記第 2 の作業エリアに配置された前記チャンバ内を移動可能なプランジャを動作させて、前記第 2 の作業エリアに配置された前記チャンバ内の軟化された前記樹脂組成物を前記樹脂充填部内へ充填する工程と、

前記樹脂充填部内に充填された前記軟化された樹脂組成物を硬化させる工程と、を備える、

モータコアの製造方法。

10

20

30

40

50