

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2020年9月10日(10.09.2020)



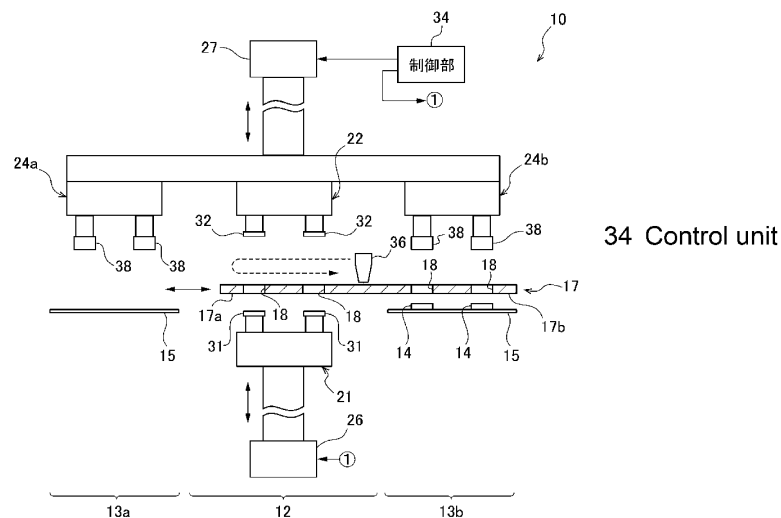
(10) 国際公開番号

WO 2020/179805 A1

- (51) 国際特許分類:
B30B 11/02 (2006.01) *A23P 10/28* (2016.01)
A23C 9/18 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2020/009019
- (22) 国際出願日: 2020年3月4日(04.03.2020)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2019-038909 2019年3月4日(04.03.2019) JP
- (71) 出願人: 株式会社明治 (**MEIJI CO., LTD.**) [JP/JP]; 〒1048306 東京都中央区京橋二丁目2番1号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 羽生 圭吾 (**HANYU Keigo**); 〒1920919 東京都八王子市七国一丁目2番1号 株式会社明治 研究本部内 Tokyo (JP). 神谷 哲 (**KAMIYA Tetsu**); 〒1920919 東京都八王子市七国一丁目2番1号 株式会社明治 研究本部内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 特許業務法人ドライト国際特許事務所 (**DORAIT IP LAW FIRM**); 〒1600023 東京都新宿区西新宿六丁目15番1号 ラ・トゥール新宿4 11号 Tokyo (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING POWDER COMPACT

(54) 発明の名称: 粉体圧縮物の製造方法



(57) Abstract: Provided is a method for producing a powder compact, which can improve hardness while suppressing a decrease in production efficiency of the powder compact. A powder compact 14 is compression-molded by compressing the powder supplied into a die hole 18 with a lower punch 31 and an upper punch 32. In the compression molding, a first compression and a second compression subsequent to the first compression are performed. In the first compression, compression is performed at a first compression speed, and in the second compression, compression is performed at a

[続葉有]

WO 2020/179805 A1

HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH,
KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY,
MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ,
NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT,
QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL,
ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

- 国際調査報告 (条約第21条(3))

second compression speed slower than the first compression speed.

(57) 要約: 粉体圧縮物の生産効率の低下を抑えながら、硬度の向上を図ることができる粉体圧縮物の製造方法を提供する。臼孔18内に供給した粉体を下杵31及び上杵32で圧縮することにより、粉体圧縮物14を圧縮成形する。圧縮成形では、第1圧縮と、この第1圧縮に続く第2圧縮を行う。第1圧縮では、第1圧縮速度で圧縮を行い、第2圧縮では、第1圧縮速度よりも遅い第2圧縮速度で圧縮を行う。