

(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
2024年7月18日(18.07.2024)



(10) 国際公開番号

WO 2024/150475 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 43/34 (2006.01) B29C 43/18 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2023/034880
- (22) 国際出願日: 2023年9月26日(26.09.2023)
- (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 2023-003767 2023年1月13日(13.01.2023) JP
- (71) 出願人: T O W A 株 式 会 社 (TOWA CORPORATION) [JP/JP]; 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町5番地 Kyoto (JP).
- (72) 発明者: 北 一平(KITA, Ippei); 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町5番地 TOWA株式会社内 Kyoto (JP).
- (74) 代理人: 弁理士法人 深見特許事務所(FUKAMI PATENT OFFICE, P.C.); 〒5300005 大阪府大阪

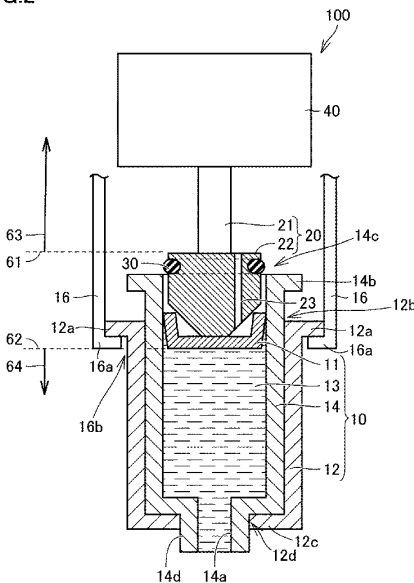
市北区中之島三丁目2番4号 中之島フェスティバルタワー・ウエスト Osaka (JP).

- (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, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MU, 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, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SC, 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,

(54) Title: DISCHARGE DEVICE, RESIN MOLDED ARTICLE MANUFACTURING DEVICE, AND RESIN MOLDED ARTICLE MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 吐出装置、樹脂成形品の製造装置および樹脂成形品の製造方法

FIG.2



(57) Abstract: Provided are: a discharge device capable of controlling the discharge amount of a liquid resin with high accuracy; a resin molded article manufacturing device, and a resin molded article manufacturing method. This discharge device (100) comprises a plunger (20) configured to be movable in a first direction and a second direction inside a cartridge (10). In the plunger (20), a flow passage (23) is provided which enables a gas to flow between a first side where the liquid resin (13) is located and a second side opposite the first side. A check valve (50) is provided which enables the gas to flow from the first side to the second side when the plunger (20) has moved in the first direction and which prevents the gas from flowing from the second side to the first side when the plunger (20) has moved in the second direction.

[続葉有]

IT, LT, LU, LV, MC, ME, 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：

一 国際調査報告（条約第21条(3)）

(57) 要約：液状樹脂の吐出量を高精度で制御することが可能な吐出装置、樹脂成形品の製造装置および樹脂成形品の製造方法を提供する。吐出装置（100）は、カートリッジ（10）の内部において第1の方向および第2の方向に移動可能に構成されているプランジャ（20）を備えている。プランジャ（20）には、液状樹脂（13）が位置する第1の側とその反対側の第2の側との間で気体の流通を可能にする流路（23）が設けられている。プランジャ（20）が第1の方向へ移動した場合には第1の側から第2の側への気体の流通を可能とし、プランジャ（20）が第2の方向へ移動した場合には第2の側から第1の側への気体の流通を防止することを可能とする逆止弁（50）が備えられている。