(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
2025年10月2日(02.10.2025)

WIPO | PCT

(10) 国際公開番号
WO 2025/203766 A1

(51) 国際特許分類:
B29C 43/58 (2006.01) *B29C 43/18* (2006.01)

(21) 国際出願番号： PCT/JP2024/034759

(22) 国際出願日： 2024年9月27日(27.09.2024)

(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 2024-053960 2024年3月28日(28.03.2024) JP

(71) 出願人：ＴＯＷＡ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 (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 (JP). 林口 慎也 (**HAYASHIGUCHI, Shinya**)；〒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 (JP). 寺岡 拓人 (**TERAOKA, Takuto**)；〒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 (JP).

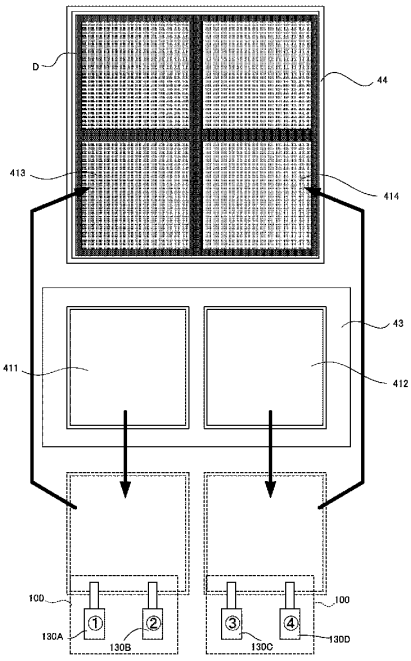
(74) 代理人：立花 顕治 (**TACHIBANA, Kenji**)；〒5300005 大阪府大阪市北区中之島６－２－４０ 中之島インテス２１階 (JP).

(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,

(54) **Title:** RESIN FEEDER, RESIN-MOLDING DEVICE, AND METHOD FOR PRODUCING MOLDED RESIN ARTICLE

(54) 発明の名称： 樹脂供給装置、樹脂成形装置、及び樹脂成形品の製造方法



(57) **Abstract:** A resin feeder according to the present invention is for supplying resin material to a molding die that molds a resin with respect to a substrate by compression molding, the resin feeder comprising: a first tray in which resin material is placed; at least one second tray, smaller than the first tray, in which the resin material is placed; a tray conveying unit that conveys the second tray over the first tray; a resin feeder unit that supplies resin material to the second tray; and a control unit, wherein the control unit performs a first step for spreading the resin material onto the second tray by means of the resin feeder unit, a second step for spreading the resin material by means of the resin feeder unit so that the resin material overlaps an outer edge of the resin material spread in the first step, and a third step for conveying the second tray to the first tray and placing resin material on the second tray in an area of the first tray where the resin material has not been placed. The resin feeder is configured to place the resin material in the first tray by repeating the first to third steps.

WO 2025/203766 A1

［続葉有］

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, 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：本発明に係る樹脂供給装置は、圧縮成形により基板に対して樹脂を成形する成形型に、樹脂材料を供給するための樹脂供給装置であって、樹脂材料が配置される第１トレイと、前記第１トレイよりも小型で、前記樹脂材料が配置される少なくとも１つの第２トレイと、前記第２トレイを第１トレイ上に搬送するトレイ搬送部と、前記第２トレイに樹脂材料を供給する樹脂供給部と、制御部と、を備え、前記制御部は、前記樹脂供給部により、前記第２トレイに前記樹脂材料を撒布する第１ステップと、前記樹脂供給部により、前記第１ステップで撒布された前記樹脂材料の外縁に前記樹脂材料を重ねるように撒布する第２ステップと、前記第２トレイを前記第１トレイに搬送し、前記第１トレイにおいて前記樹脂材料が配置されていない領域に、前記第２トレイ上の樹脂材料を配置する第３ステップと、を実行し、前記第１から第３ステップを繰り返すことで、前記第１トレイに前記樹脂材料を配置するように構成されている。