

[続葉有]

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, 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: 本発明は、張り出し部を有するポットブロックが設けられた下型から樹脂成形品を確実に搬出しつつ、ポットブロック上の不要樹脂を確実に回収するものであり、搬送機構19は、樹脂成形品W2を保持する第1保持部20と、ポットブロック141上の不要樹脂Kを保持する第2保持部21と、第1保持部20に保持された樹脂成形品W2が張り出し部141bの下で上方向に移動するように第1保持部20を上昇させる第1昇降移動機構22と、第1昇降移動機構22により第1保持部20が上昇した状態で、第1保持部20に保持された樹脂成形品W2が張り出し部141bの外側に移動するように第1保持部20を水平方向に移動させる水平移動機構23とを有し、樹脂成形品W2が張り出し部141bよりも外側に移動され、第2保持部21がポットブロック141上の不要樹脂Kに接触した状態で、型締め機構17により下型15を下降させるとともに、トランスファ機構142によりプランジャ142aを下型に対して上昇させる。