

(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4月3日(03.04.2025)



(10) 国際公開番号

WO 2025/069531 A1

(51) 国際特許分類:
B29C 43/58 (2006.01) B29C 43/34 (2006.01)
B29C 43/18 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2024/016139

(22) 国際出願日: 2024年4月24日(24.04.2024)

(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 2023-161676 2023年9月25日(25.09.2023) 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 (JP).

(72) 発明者: 和 多 田 晃 樹 (WATADA, Koki); 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町

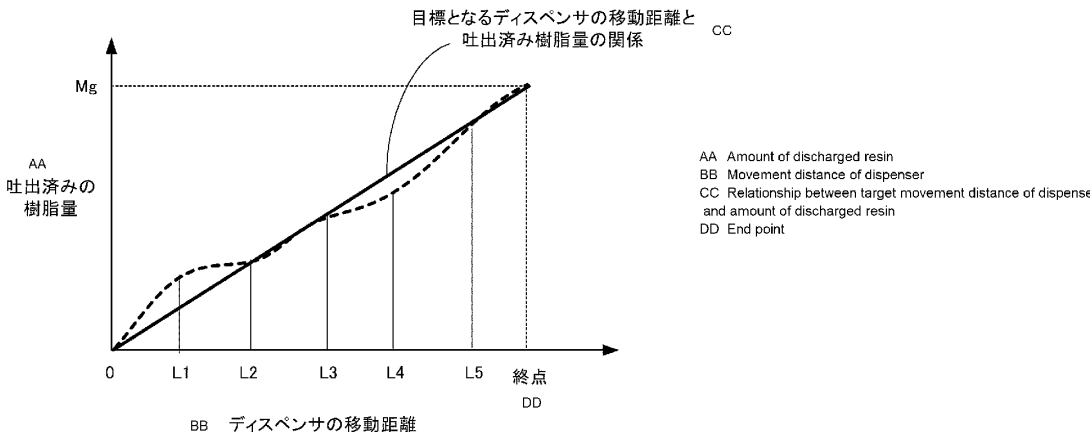
5 番地 T O W A 株 式 会 社 内 (JP). 西原 諒 (NISHIHARA, Ryo); 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町 5 番地 T O W A 株 式 会 社 内 (JP). 林口 慎也 (HAYASHIGUCHI, Shinya); 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町 5 番地 T O W A 株 式 会 社 内 (JP).

(74) 代理人: 立 花 顕 治 (TACHIBANA, Kenji); 〒5300005 大阪府大阪市北区中之島 6 - 2 - 4 0 中之島インテス 2 1 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,

(54) Title: RESIN MATERIAL SUPPLY DEVICE, RESIN MATERIAL SUPPLY METHOD, RESIN MATERIAL SUPPLY PROGRAM, DEVICE FOR MANUFACTURING RESIN MOLDED ARTICLE, AND METHOD FOR MANUFACTURING RESIN MOLDED ARTICLE

(54) 発明の名称: 樹脂材料供給装置、樹脂材料供給方法、樹脂材料供給プログラム、樹脂成形品の製造装置、及び樹脂成形品の製造方法



(57) Abstract: A resin material supply device according to the present invention discharges a liquid resin material to an object along a predetermined path, the resin material supply device comprising: a storage portion that stores the resin material and has a discharge portion for discharging the resin material; an extrusion member that is inserted into the storage portion to push out the resin material from the discharge portion; a movement mechanism for moving the storage portion relative to the object in an in-plane direction of a surface of the object; and a control unit for controlling the extrusion member and the movement mechanism. The control unit corrects the movement speed of the storage portion on the basis of a discharge amount per unit time of the resin material discharged from the storage portion and a target discharge amount per unit time of the resin material.

[続葉有]

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, 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:

— 国際調査報告(条約第21条(3))

(57) 要約: 本発明に係る樹脂材料供給装置は、対象物に対して液状の樹脂材料を所定の経路に沿って吐出するための樹脂材料供給装置であって、前記樹脂材料を收容し、当該樹脂材料を吐出する吐出部を有する收容部と、前記收容部に挿入され、前記樹脂材料を前記吐出部から押し出すための押出部材と、前記対象物に対して、前記收容部を前記対象物の表面の面内方向に相対的に移動させるための移動機構と、前記押出部材及び前記移動機構の制御を行うための制御部と、を備え、前記制御部は、前記收容部から吐出された前記樹脂材料の単位時間あたりの吐出量及び目標となる単位時間当たりの前記樹脂材料の吐出量に基づき、前記收容部の移動速度を修正する。