

(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
2023年11月30日(30.11.2023)



(10) 国際公開番号

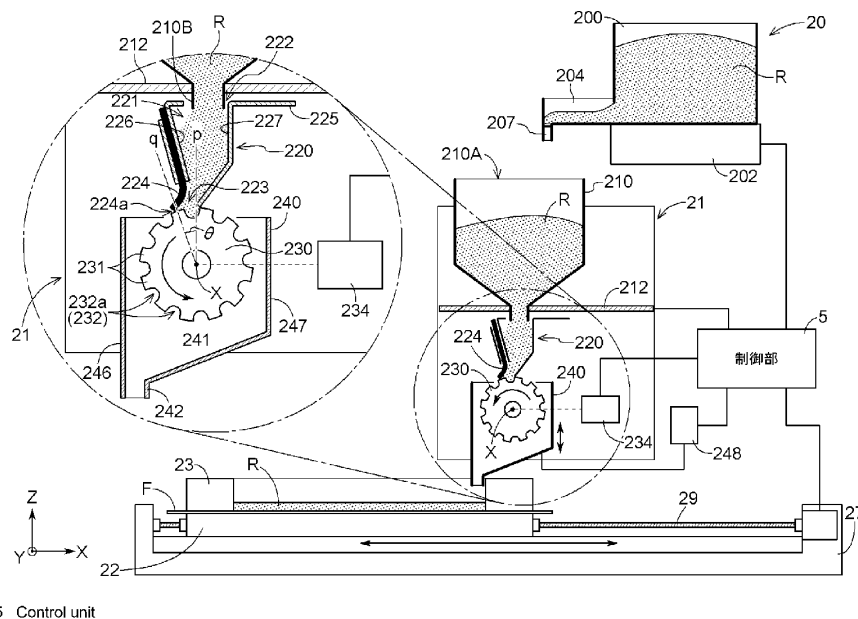
WO 2023/228462 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 43/34 (2006.01) B29C 43/18 (2006.01)
B29C 31/04 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2023/000364
- (22) 国際出願日: 2023年1月11日(11.01.2023)
- (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 2022-086938 2022年5月27日(27.05.2022) 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: 砂田衛(SUNADA Mamoru); 〒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 Kyoto (JP). 林幸佑(HAYASHI Kosuke); 〒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 Kyoto (JP). 大西洋平(ONISHI Yohei); 〒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 Kyoto (JP). 森田健(MORITA Ken); 〒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 Kyoto (JP).
- (74) 代理人: 弁 理 士 法 人 R & C (R&C IP LAW FIRM); 〒5300005 大阪府大阪市北区中之島三丁目 3 番 3 号 Osaka (JP).

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

(54) 発明の名称: 樹脂成形装置、及び樹脂成形品の製造方法

[図3]



(57) Abstract: This resin molding device comprises: a resin feeding mechanism (21) that feeds powder-form resin (R) to a feed receiver (F); a shaping mold that includes an upper mold and a lower mold opposing the upper mold, the powder-form resin (R) being disposed between the upper and lower molds; and a mold clamping mechanism that clamps the shaping mold for compression molding. The resin feeding mechanism (21) includes: a rotary body (230) that is shaped as a circular column having a plurality of recesses (232a) in the outer peripheral surface (231) thereof, and that rotates about an axial

[続葉有]

WO 2023/228462 A1

(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, 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))

center (X); a resin feeding unit (220) in which powder-form resin (R) is collected and an opening (223) is formed through which the powder-form resin (R) free-falls and is fed to the rotary body (230); and a paddle member (224) disposed such that one end thereof contacts the outer peripheral surface (231) of the rotary body.

(57) 要約: 樹脂成形装置は、供給対象物 (F) に粉粒体状樹脂 (R) を供給する樹脂供給機構 (21) と、上型と当該上型に対向する下型とを含み、上型と下型との間に粉粒体状樹脂 (R) が配置される成形型と、成形型を型締めして圧縮成形する型締め機構と、を備える。樹脂供給機構 (21) は、外周面 (231) に複数の凹部 (232a) を有する円柱形状であって、軸心 (X) を中心に回転する回転体 (230) と、粉粒体状樹脂 (R) が溜められ、粉粒体状樹脂 (R) を自由落下させて回転体 (230) に供給する開口 (223) が形成された樹脂供給部 (220) と、一端が回転体の外周面 (231) に接触するように配置されたへら状部材 (224) と、を有する。