

(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



(10) 国際公開番号

WO 2011/024566 A1

PCT

(43) 国際公開日
2011年3月3日(03.03.2011)

- (51) 国際特許分類:
B29C 43/36 (2006.01) B29C 43/02 (2006.01)
B29C 33/58 (2006.01) B29C 43/50 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2010/061661
- (22) 国際出願日: 2010年7月9日(09.07.2010)
- (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 2009-200479 2009年8月31日(31.08.2009) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 住友ベークライト株式会社(SUMITOMO BAKE-LITE COMPANY LIMITED) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川2丁目5番8号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 廣兼 大介(HIROKANE Daisuke) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川2丁目5番8号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo (JP). 佐藤 明治(SATOH Akiharu) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川2丁目5番8号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo (JP). 山崎 正美(YAMAZAKI Masami) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川2丁目5番8号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo (JP).
- 番8号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 朝比 一夫, 外(ASAHI Kazuo et al.); 〒1050003 東京都港区西新橋1丁目18番9号 西新橋ノアビル4階 Tokyo (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, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, 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, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, 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, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

(54) Title: MOLDED BODY PRODUCTION DEVICE, MOLDED BODY PRODUCTION METHOD, AND MOLDED BODY

(54) 発明の名称: 成形体製造装置、成形体の製造方法および成形体

[図3]

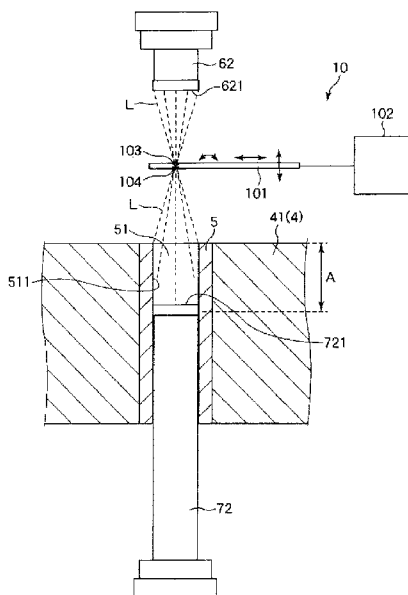


FIG. 3

(57) Abstract: In a molded body production device, before a molding material is filled in a cavity, a release agent coating mechanism applies a release agent on an upper punch surface by injecting the release agent toward the upper punch surface under the state that the upper punch is located on the upper side of the upper end opening of the cavity, and applies the release agent to a lower punch surface and an inner surface of the cavity which is exposed on the upper side of the lower punch surface by injecting the release agent toward the lower punch surface under the state that the lower punch surface is located in the cavity and on the lower side of the upper end opening of the cavity. Therefore, the fixation of a molding material on the upper punch surface, the lower punch surface, and the inner surface of the cavity can be prevented.

(57) 要約: 成形体製造装置は、離型剤塗布機構が、キャビティ内への成形材料の充填に先立ち、上パンチがキャビティの上端開口面よりも上方に位置した状態で、上パンチ面に向けて離型剤を噴射することにより、上パンチ面に離型剤を塗布するとともに、下パンチ面がキャビティ内にてその上端開口面よりも下方に位置した状態で、下パンチ面に向けて離型剤を噴射することにより、下パンチ面および下パンチ面よりも上側に露出したキャビティの内周面にそれぞれ離型剤を塗布する。そのため、上パンチ面、下パンチ面およびキャビティの内周面に対する成形材料の固着が防止される。



添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))