

(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 2011/024567 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 43/32 (2006.01)
B29C 33/58 (2006.01) B29C 43/50 (2006.01)
B29C 43/02 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2010/061662

(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 2009-200480 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).

(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,

[続葉有]

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

(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4]

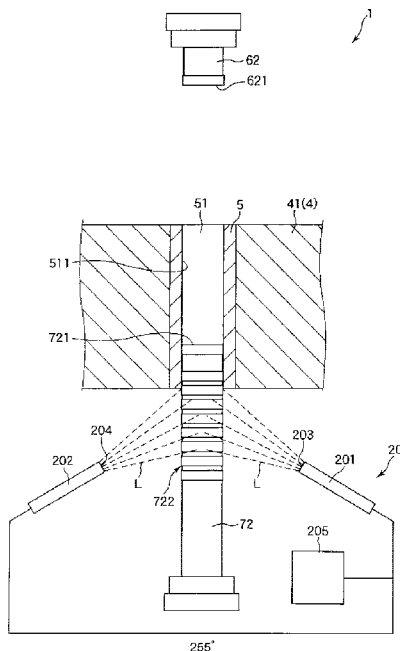


FIG. 4

(57) Abstract: A molded product production device comprises a molding die provided with a cavity to which a molding material is filled and which is open in upper and lower directions; a lower punch surface inserted into the cavity from the lower end side of the cavity; a lower punch movable in upper and lower directions which is provided on the lower side of the lower punch surface, and is provided with a lower punch release agent holding portion capable of holding the release agent; an upper punch movable in upper and lower directions which is provided with an upper punch surface inserted into the cavity from the upper end side of the cavity; and a lower die release agent coating mechanism which supplies the release agent to the lower punch release agent holding portion when the lower punch release agent holding portion is exposed to the external side of the cavity. Therefore, the adhesion and fixation of the molding material to the inner surface of the cavity can be prevented.

(57) 要約: 成形体製造装置は、成形材料が充填される上下方向に開口するキャビティを備える成形型と、キャビティ内にその下端側から挿入される下パンチ面と、下パンチ面に対して下側に設けられ、離型剤を保持し得る下パンチ離型剤保持部とを備える上下方向に移動可能な下パンチと、キャビティ内にその上端側から挿入される上パンチ面を備える上下方向に移動可能な上パンチと、下パンチ離型剤保持部がキャビティの外側に露出したときに、下パンチ離型剤保持部に離型剤を供給する下型離型剤塗布機構とを有する。そのため、キャビティの内周面に対する成形材料の付着または固着を防止することができる。

WO 2011/024567 A1



GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, 添付公開書類:

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).

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))