

(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
2012年5月3日(03.05.2012)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2012/057016 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 49/06 (2006.01) B29L 22/00 (2006.01)
B29C 49/68 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2011/074273
- (22) 国際出願日: 2011年10月21日(21.10.2011)
- (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 2010-238199 2010年10月25日(25.10.2010) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 日精エー・エス・ビー機械株式会社(NISSEI ASB MACHINE CO., LTD.) [JP/JP]; 〒3848585 長野県小諸市甲4586番地3 Nagano (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 山口 雅樹(YAMAGUCHI, Masaki) [JP/JP]; 〒3848585 長野県小諸市甲4586番地3 日精エー・エス・ビー機械株式会社内 Nagano (JP). 安藤 正敏(ANDO, Masatoshi) [JP/JP]; 〒3848585 長野県小諸市甲4586番地3 日精エー・エス・ビー機械株式会社内 Nagano (JP). 荻原 修一(OGI-HARA, Shuichi) [JP/JP]; 〒3848585 長野県小諸市甲

4586番地3 日精エー・エス・ビー機械株式会社内 Nagano (JP).

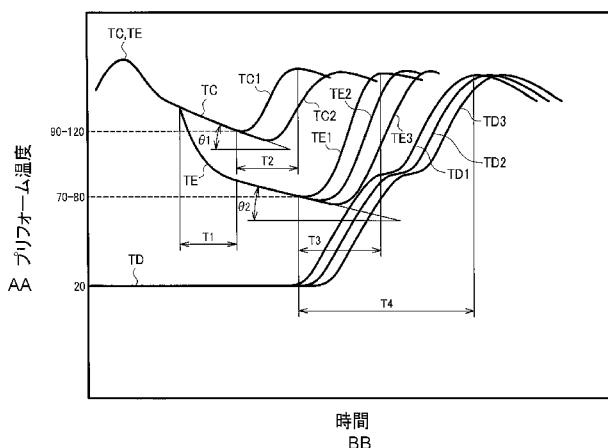
- (74) 代理人: 井上 一, 外(INOUE, Hajime et al.); 〒1010046 東京都千代田区神田多町2丁目1番地 神田進興ビル8階 Tokyo (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, 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, QA, RO, RS, RU, RW, 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, RW, 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, RS, 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: INJECTION STRETCH BLOW MOLDING DEVICE AND MOLDED PART HEATING DEVICE

(54) 発明の名称: 射出延伸ブロー成形装置及び成形品加熱装置

[図11]



AA Preform temperature
BB Time

(57) Abstract: Provided is an injection stretch blow molding device wherein differences among the molding temperatures in (n) number of batches of blow molding operations are reduced when the number (N) simultaneously injection molded is blow molded by (M) ((M) = (N)/(n)) in the (n) number of batches in 1.5 stage process having both advantages of 1 stage process and 2 stage process. There is disclosed an injection stretch blow molding device having: an injection molding unit (10) which injection molds (N) (N is an integer of two or more) number of preforms; a cooling unit (20) which forcibly cools the (N) number of preforms carried out of the injection molding unit; a heating unit (30) which continuously carries and heats the (N) number of cooled preforms; and a blow molding unit (40) which divides the (N) number of heated preforms in (n) (n is an integer of two or more) number of batches to stretch blow mold (M) ((M) = (N)/(n); (M) is a natural number) number of preforms in (M) number of containers at a time.

(57) 要約:

[続葉有]