

(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6月5日(05.06.2025)



(10) 国際公開番号

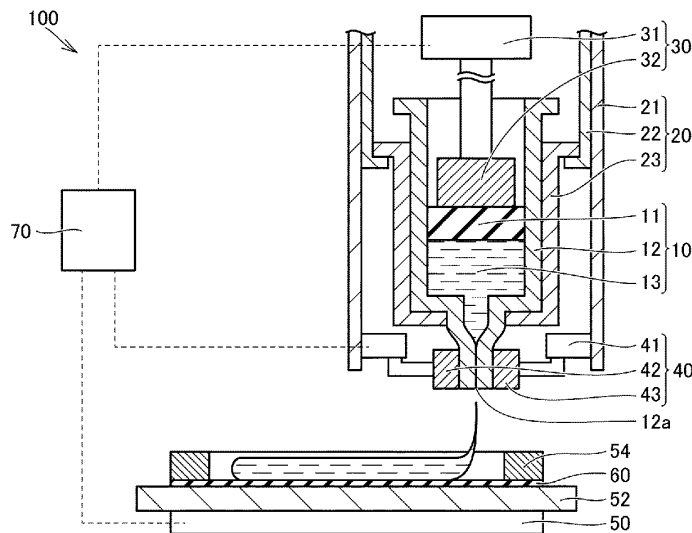
WO 2025/115304 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 43/34 (2006.01) H01L 21/56 (2006.01)
B29C 43/18 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2024/028961
- (22) 国際出願日: 2024年8月14日(14.08.2024)
- (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 2023-202879 2023年11月30日(30.11.2023) 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: 井上 裕貴(INOUE, Yuki); 〒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).
- (74) 代理人: 弁理士法人深見特許事務所(FUKAMI PATENT OFFICE, P.C.); 〒5300005 大阪府大阪市北区中之島三丁目 2 番 4 号 中之島フェスティバルタワー・ウエスト (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,

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

(54) 発明の名称: 樹脂供給装置、樹脂成形品の製造装置および樹脂成形品の製造方法

FIG.16



(57) Abstract: Provided is a resin supply device that can improve the quality and productivity of a resin molded article. A resin supply device (100) comprises: a storage portion (14) including a discharge portion (12a); a pressing mechanism (30) including a pressing portion (32) to be inserted into the storage portion (14), the pressing mechanism (30) pushing out a resin material (13) from the discharge portion (12a) by movement of the pressing portion (32); a detection portion (50) that detects the weight of the resin material (13) supplied onto a supply target (60); and an opening/closing mechanism

[続葉有]

KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY,
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:

一 国際調査報告 (条約第21条(3))

(40) including chucks (42, 43) configured to be capable of establishing an open state and a closed state. When the weight of the resin material (13) pushed out from the discharge portion (12a) and supplied onto the supply target (60) and detected by the detection portion (50) is defined as the detected weight, a control unit (70) stops the movement of the pressing unit (32) when the detected weight reaches or exceeds a first predetermined value, and changes the state of the chucks (42, 43) from the open state to the closed state when the detected weight reaches or exceeds a second predetermined value after the movement of the pressing unit (32) is stopped.

(57) 要約: 樹脂成形品の品質および生産性の向上を企図可能な樹脂供給装置を得る。樹脂供給装置 (100) は、吐出部 (12a) を有する収容部 (14) と、収容部 (14) に挿入される押圧部 (32) を有し、押圧部 (32) が移動することにより樹脂材料 (13) を吐出部 (12a) から押し出す押圧機構 (30) と、供給対象物 (60) 上に供給された樹脂材料 (13) の重量を検出する検出部 (50) と、開状態および閉状態を形成可能に構成されたチャック (42, 43) を有する開閉機構 (40) とを備え、検出部 (50) によって検出された、吐出部 (12a) から押し出され供給対象物 (60) 上に供給された樹脂材料 (13) の重量を検出重量とすると、制御部 (70) は、検出重量が第1の所定値以上となった場合に押圧部 (32) の移動を停止させ、押圧部 (32) の移動停止後に検出重量が第2の所定値以上となった場合にチャック (42, 43) を開状態から閉状態に変更させる。