

(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
2013年2月28日(28.02.2013)



(10) 国際公開番号

WO 2013/027601 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 43/18 (2006.01) B29C 43/58 (2006.01)
B29C 43/36 (2006.01) H01L 33/60 (2010.01)
B29C 43/56 (2006.01) B29K 63/00 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/070368
- (22) 国際出願日: 2012年8月9日(09.08.2012)
- (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 2011-183501 2011年8月25日(25.08.2011) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): ア
ピックヤマダ株式会社(Apic Yamada Corporation)
[JP/JP]; 〒3890898 長野県千曲市大字上徳間90
番地 Nagano (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 池田 正信
(IKEDA, Masanobu) [JP/JP]; 〒3890898 長野県千曲
市大字上徳間90番地 アピックヤマダ株式会
社内 Nagano (JP). 中山 英雄(NAKAYAMA, Hideo)
[JP/JP]; 〒3890898 長野県千曲市大字上徳間90
番地 アピックヤマダ株式会社内 Nagano (JP).
- (74) 代理人: 綿貫 隆夫(WATANUKI, Takao); 〒
3800935 長野県長野市中御所3丁目12番9号
クリエイセンタービル Nagano (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, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN,
IS, 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, 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: COMPRESSION MOLDING METHOD AND DEVICE FOR LIGHT-EMITTING DEVICE REFLECTOR

(54) 発明の名称: 発光装置用リフレクタの圧縮成形方法及び装置

[図8]

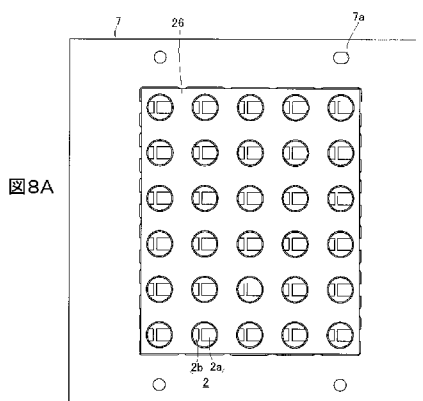


図8A

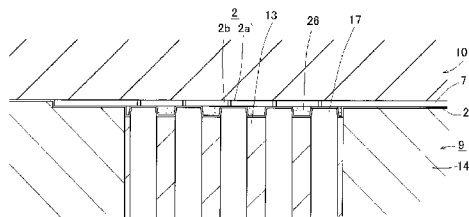


図8B

(57) Abstract: Provided are a compression molding method and device for light-emitting device reflectors for which mold resin utilization rate is improved and molding quality is improved such that resin flash does not occur. The reflector (3) is compression molded by: supplying molding resin (26) into recessed cavities (16), in which a release film (21) is held by adsorption, and filling the resin around pressing pins (17); aligning a workpiece with the recessed cavities (16) and placing the workpiece in contact with a clamper block (14) and the pressing pins (17) through the release film (21); clamping the workpiece using the mold (8); and moving the bottoms of the recessed cavities (16) relative to the workpiece to bring same closer to the workpiece by further clamping of the workpiece.

(57) 要約: モールド樹脂の利用率を改善し樹脂フラッシュの生じない成形品質を高めた発光装置用リフレクタの圧縮成形方法及び装置を提供する。リリースフィルム(21)が吸着保持されたキャビティ凹部(16)にモールド樹脂(26)を供給して押圧ピン(17)の周囲に充填し、キャビティ凹部(16)にワークを位置合わせしてリリースフィルム(21)を介してクランプブロック(14)及び押圧ピン(17)に当接して載置し、ワークをモールド金型(8)でクランプし、ワークの更なるクランプ動作により、キャビティ凹部(16)の底部をワークに近づけるように相対的に移動させてリフレクタ(3)を圧縮成形する。

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

— 補正された請求の範囲及び説明書 (条約第 19 条(1))