

(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 3 月 7 日(07.03.2013)



(10) 国際公開番号
WO 2013/031905 A1

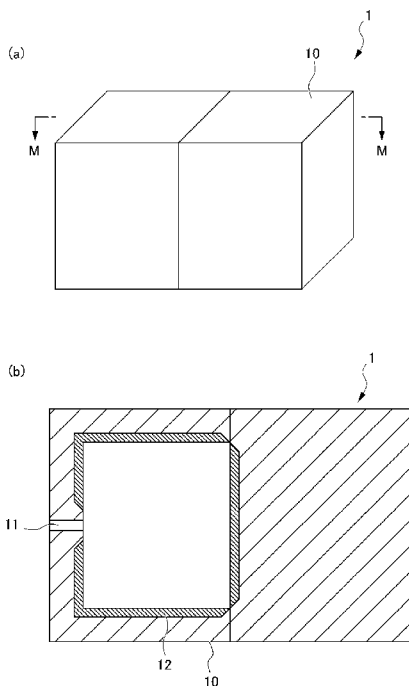
- (51) 国際特許分類:
B29C 33/38 (2006.01) *B29C 45/26* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/072040
- (22) 国際出願日: 2012 年 8 月 30 日(30.08.2012)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2011-188347 2011 年 8 月 31 日(31.08.2011) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): ポリ
プラスチック株式会社(Polyplastics Co., Ltd.)
[JP/JP]; 〒1088280 東京都港区港南二丁目 1 8 番
1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてののみ): 宮下 貴之
(MIYASHITA, Takayuki) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県
富士市宮島 9 7 3 番地 ポリプラスチック株
式会社内 Shizuoka (JP). 廣田 晋一(HIROTA,
Shinichi) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県富士市宮島 9 7
- 3 番地 ポリプラスチック株式会社内
Shizuoka (JP).
- (74) 代理人: 正林 真之, 外(SHOBAYASHI, Masayuki
et al.); 〒1000005 東京都千代田区丸の内 1 - 7 -
1 2 サビアタワー 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, 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, 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, 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: DIE AND METHOD FOR MANUFACTURING DIE

(54) 発明の名称: 金型、及び金型の製造方法

[図1]



(57) Abstract: Provided is a technique for minimizing chipping of an insulating layer or other problems in a die having the insulating layer formed therein, even when a penetrating member is inserted into a through-hole provided in the die. The die is provided with a die body having a protruding part on an inner wall surface, an insulating layer arranged on the inner wall surface, and a through-hole via which the protruding part is passed in the thickness direction of the die body and in which the penetrating member can be inserted. The outer periphery of the through-hole is present on the inside of the outer periphery of the top surface of the protruding part. It is desirable to have a gap of 0.5 mm or less between the outer periphery of the through-hole on the top surface of the protruding part, and the outer periphery of the top surface of the protruding part.

(57) 要約: 断熱層が形成された金型において、金型に設けられた貫通孔に貫通部材が挿通される場合であっても、断熱層の欠け等の問題を抑える技術を提供する。内壁面に凸状部を有する金型本体と、上記内壁面に配置される断熱層と、上記凸状部を上記金型本体の厚み方向に貫通し貫通部材を挿通可能な貫通孔と、を備え、上記凸状部の頂面の外周の内側に上記貫通孔の外周が存在する金型とする。凸状部の頂面における上記貫通孔の外周と、上記凸状部の頂面の外周と、の間隔が 0.5 mm 以下であることが好ましい。



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).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))