

PCT

世界知的所有権機関
国際事務局

特許協力条約に基づいて公開された国際出願

16-12-97

(51) 国際特許分類6 B29C 45/00	A1	(11) 国際公開番号 ✓ WO97/16293 (43) 国際公開日 1997年5月9日(09.05.97)
(21) 国際出願番号 ✓ PCT/JP95/02226 (22) 国際出願日 ✓ 1995年10月31日(31.10.95) (71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 高岡精工株式会社(TAKAOKA SEIKO CO., LTD.)(JP/JP) 〒933 富山県高岡市野村1678 Toyama, (JP) (71) 出願人: および (72) 発明者 橋本規亜(HASHIMOTO, Noritsugu)(JP/JP) 〒933 富山県高岡市太田4939-1 Toyama, (JP) (74) 代理人 弁理士 木村高久(KIMURA, Takahisa) 〒104 東京都中央区湊1丁目8番11号 千代ビル6階 Tokyo, (JP)		(81) 指定国 CN, JP, KR, SG, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). 添付公開書類 国際調査報告書 9704308-7 1POS copy

(54)Title: VALVE GATE TYPE INJECTION MOLDING METHOD AND APPARATUS THEREFOR

(54)発明の名称 バルブゲート式射出成形方法及び装置

(57) Abstract

A valve pin (4) for controlling an injection amount of molten resin is inserted into a cavity (13), and then the molten resin is injected through a gate (10) along a peripheral surface of the valve pin (4) into the cavity (13) to be dropped therein, and tip ends of the dropping molten resin are joined together at a bottom portion (13a) of the cavity (13) to form a hollow portion (S) between the valve pin (4) and the dropped molten resin. Then air is blown from the tip end of the valve pin (4) into the hollow portion (S) to inflate the hollow portion (S) to bring it into close contact with an inner peripheral surface of the cavity (13), and further the molten resin is cooled and solidified to provide a hollow molding (40).

