

(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
2024年8月8日(08.08.2024)



(10) 国際公開番号

WO 2024/161680 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/JP2023/029785

(22) 国際出願日: 2023年8月18日(18.08.2023)

(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 2023-011558 2023年1月30日(30.01.2023) JP

(71) 出願人: 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: 涌井 正明(WAKUI Masaaki); 〒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). 斉藤 高志(SAITO Takashi); 〒3890898 長野県千曲市

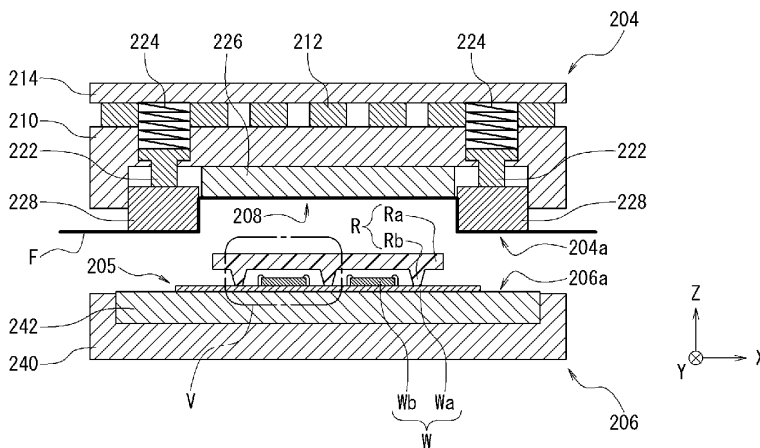
大字上徳間90番地 アピックヤマダ株式会社内 Nagano (JP). 川口 誠(KAWAGUCHI Makoto); 〒3890898 長野県千曲市大字上徳間90番地 アピックヤマダ株式会社内 Nagano (JP). 野村 祐大(NOMURA Yudai); 〒3890898 長野県千曲市大字上徳間90番地 アピックヤマダ株式会社内 Nagano (JP).

(74) 代理人: 弁理士法人綿貫国際特許・商標事務所 (WATANUKI PATENT SERVICE BUREAU); 〒3800935 長野県長野市中御所3丁目12番9号 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, 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, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY,

(54) Title: COMPRESSION-MOLDING DEVICE AND COMPRESSION-MOLDING METHOD

(54) 発明の名称: 圧縮成形装置及び圧縮成形方法



(57) Abstract: The present invention addresses the problem of providing a compression-molding device and a compression-molding method which make it possible to prevent molding failures from occurring. A compression-molding device (1) according to the present invention comprises: an upper mold half (204) having a cavity (208); a lower mold half (206) having a workpiece-holding part (205); and a conveyor (302) which places a sealing resin (R) on a workpiece (W) held in the workpiece-holding part (205) or makes the workpiece-holding part (205) hold a workpiece (W) having a sealing resin (R) placed thereon. As the sealing resin (R), a solid/semi-solid resin which as a whole has a given shape corresponding to the shape of the workpiece (W) is used.

[続葉有]

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:

— 国際調査報告(条約第21条(3))

(57) 要約: 成形不良の発生を防止することが可能な圧縮成形装置及び圧縮成形方法を提供することを課題とする。解決手段として、本発明に係る圧縮成形装置(1)は、キャビティ(208)を有する上型(204)と、ワーク保持部(205)を有する下型(206)と、ワーク保持部(205)に保持されたワーク(W)の上に封止樹脂(R)を載置させる、もしくは、封止樹脂(R)が上に載置された状態のワーク(W)をワーク保持部(205)に保持させる、搬送装置(302)と、を備え、封止樹脂(R)として、全体の形状がワーク(W)の形状に対応させた所定形状を有する固形・半固形樹脂が用いられる。