

(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7月4日(04.07.2024)



(10) 国際公開番号

WO 2024/142489 A1

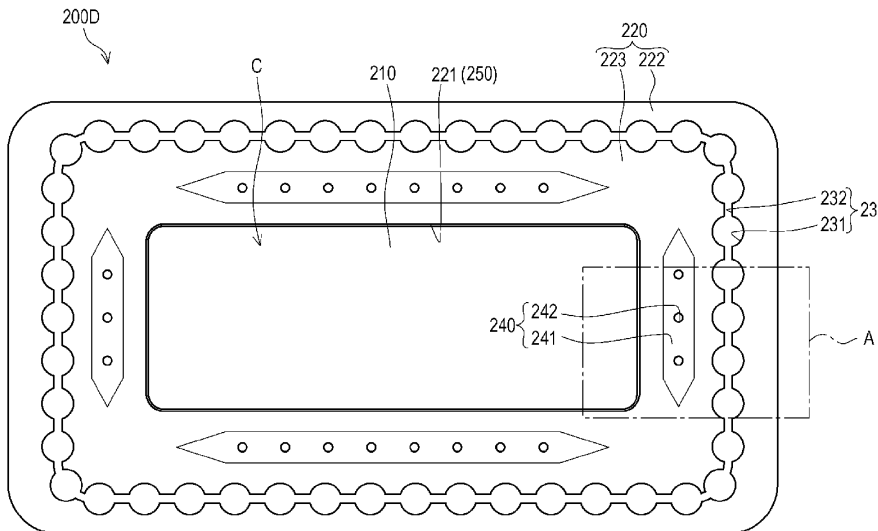
(51) 国際特許分類:
B29C 33/68 (2006.01) B29C 43/36 (2006.01)
(21) 国際出願番号: PCT/JP2023/031744
(22) 国際出願日: 2023年8月31日(31.08.2023)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願 2022-207892 2022年12月26日(26.12.2022) JP
(71) 出願人: T O W A 株 式 会 社 (TOWA CORPORATION) [JP/JP]; 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町 5 番地 Kyoto (JP).

(72) 発明者: 吉 田 雄 介 (YOSHIDA Yusuke); 〒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 Kyoto (JP). 大西洋平(ONISHI Yohei); 〒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 Kyoto (JP). 砂田 衛(SUNADA Mamoru); 〒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 Kyoto (JP). 森田 健(MORITA Ken); 〒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 Kyoto (JP). 森上 篤(MORIKAMI Atsushi); 〒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 Kyoto (JP).

(54) Title: MOLDING MOLD, RESIN MOLDING DEVICE, AND PRODUCTION METHOD FOR RESIN MOLDED ARTICLE

(54) 発明の名称: 成形型、樹脂成形装置、及び、樹脂成形品の製造方法

[図3]



(57) Abstract: The present invention provides a molding mold that can prevent molding defects and mold-release defects in resin molded articles. A molding mold according to the present invention comprises one mold and another mold that is opposite the one mold and has a cavity that is provided with a mold-release film. The other mold comprises a principal surface member that forms a principal surface of the cavity and a side surface member that forms a side surface of the cavity. An opposing surface of the side surface member that is opposite the first mold has a mold-release film suction

[続葉有]

(74) 代理人:三上 葉子(MIKAMI Yoko); 〒3300854
埼玉県さいたま市大宮区桜木町 1-2-6
-3 J C特許事務所 Saitama (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, 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))

hole that suctions the mold-release film and includes a plurality of first suction holes and second suction holes that link adjacent first suction holes. At the opposing surface, the first suction holes are longer than the second suction holes in the direction orthogonal to the direction in which the second suction holes extend to link adjacent first suction holes.

(57) 要約: 樹脂成形品の成形不良や離型不良の発生を防止することが可能な成形型を提供する。一方の型と、前記一方の型に対向して配置され、離型フィルムが配置されるキャビティを有する他方の型と、を具備する成形型であって、前記他方の型は、前記キャビティの主面を形成する主面部材と、前記キャビティの側面を形成する側面部材と、を具備し、前記一方の型に対向する前記側面部材の対向面には、複数の第1吸引孔部と、隣接する前記第1吸引孔部同士を連結する第2吸引孔部と、を含み、前記離型フィルムを吸着する離型フィルム吸着孔が形成され、前記対向面において、前記第2吸引孔部が隣接する前記第1吸引孔部同士を連結するために延びる方向に垂直な方向における長さについて、前記第1吸引孔部が、前記第2吸引孔部よりも大きい。