

(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
2025年4月17日(17.04.2025)



(10) 国際公開番号

WO 2025/079307 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 45/02 (2006.01) H02M 7/48 (2007.01)
B29C 45/17 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2024/024523
- (22) 国際出願日: 2024年7月8日(08.07.2024)
- (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 2023-174988 2023年10月10日(10.10.2023) 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 (JP).
- (72) 発明者: 川合 拓実(KAWAI, Takumi); 〒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 (JP). 林口 慎也(HAYASHIGUCHI, Shinya); 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町 5 番地 T O W

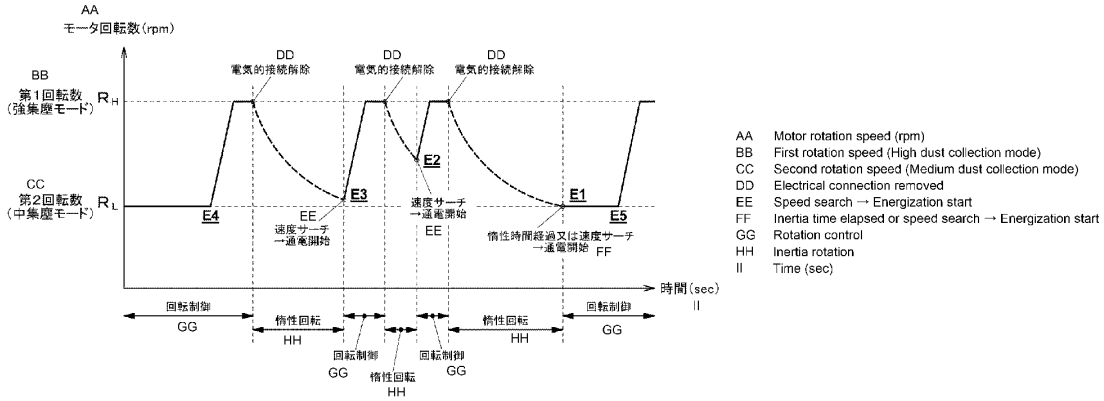
A 株式会社内 (JP). 高橋 高史(TAKAHASHI, Takafumi); 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町 5 番地 T O W A 株式会社内 (JP).

(74) 代理人: 西村 竜平, 外(NISHIMURA, Ryuhei et al.); 〒6008441 京都府京都市下京区四条町 3 4 7 番地 1 C U B E 西烏丸 9 階 (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.

(54) Title: DUST COLLECTION DEVICE, RESIN MOLDING DEVICE, AND METHOD FOR MANUFACTURING RESIN MOLDED PRODUCTS

(54) 発明の名称: 集塵装置、樹脂成形装置及び樹脂成形品の製造方法



(57) Abstract: The present invention reduces the power consumption of a dust collection device used in a resin molding device. A dust collection device 30 is provided with a blower 31 driven by a motor 31a, and an inverter 32 for controlling the rotation speed of the motor 31a, the dust collection device collecting dust from a dust collection port H5 provided in a molding die cleaner part 9 for cleaning molding dies 11, 12. The inverter 32 controls the rotation speed of the motor 31a to a first rotation speed R_H during the cleaning of the molding dies 11, 12 by the molding die cleaner part 9, and, after the molding dies 11, 12 have been cleaned by the molding die cleaner part 9, removes the electrical connection to the motor 31a to cause the motor 31a to perform inertia rotation.

[続葉有]

(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: 本発明は、樹脂成形装置に用いられる集塵装置の消費電力量を低減するものであり、モータ31aで駆動される送風機31と、モータ31aの回転数を制御するインバータ32とを備え、成形型11、12を清掃する成形型クリーナ部9に設けられた集塵口H5から塵埃を集塵する集塵装置30であって、インバータ32は、成形型クリーナ部9による成形型11、12の清掃時に、モータ31aの回転数を第1回転数 R_H に制御し、成形型クリーナ部9による成形型11、12の清掃後に、モータ31aへの電氣的な接続を解除してモータ31aを惰性回転させる。