

(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 5 月 16 日(16.05.2013)



(10) 国際公開番号
WO 2013/069496 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 43/34 (2006.01) *B29C 43/18* (2006.01)
B29C 31/04 (2006.01) *H01L 21/56* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/077907
- (22) 国際出願日: 2012 年 10 月 29 日(29.10.2012)
- (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 2011-244378 2011 年 11 月 8 日(08.11.2011) 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 9 0 番地 Nagano (JP).
- (72) 発明者: 藤沢 雅彦(FUJISAWA, Masahiko); 〒3890898 長野県千曲市大字上徳間 9 0 番地 アピックヤマダ株式会社内 Nagano (JP). 大屋 秀俊(OYA, Hidetoshi); 〒3890898 長野県千曲市大字上徳間 9 0 番地 アピックヤマダ株式会社内 Nagano (JP). 朝日 真一(ASAHI, Shinichi); 〒3890898 長野県千曲市大字上徳間 9 0 番地 アピックヤマダ株式会社内 Nagano (JP).
- (74) 代理人: 綿貫 隆夫(WATANUKI, Takao); 〒3800935 長野県長野市中御所 3 丁目 1 2 番 9 号 クリエイティブビル Nagano (JP).

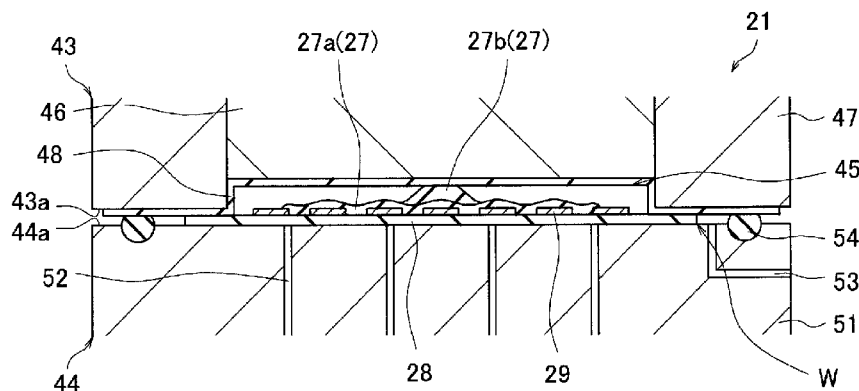
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, 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, 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))
- 補正された請求の範囲及び説明書 (条約第 19 条(1))

(54) Title: RESIN SEALING DEVICE

(54) 発明の名称: 樹脂封止装置



(57) Abstract: The purpose of the present invention is to reduce mould defects such as incomplete filling. At a resin supply part, a base resin part (27a) is formed from a granular resin (27) on a workpiece (W), and a convex resin part (27b) is formed, from a smaller amount of granular resin (27) than was used to form the base resin part (27a), on the base resin part (27a). At a press part (21), an upper mould (43) and a lower mould (44) are brought closer to the workpiece (W) mounted on the lower mould (44), whereby the upper mould (43) is brought into contact with the convex resin part (27b), molten resin is spread out on the base resin part (27a), and a cavity (45) is filled with resin.

(57) 要約: 未充填などの成形不良を低減することを目的とする。樹脂供給部では、ワークW上に顆粒樹脂27による下地樹脂部27aを形成し、下地樹脂部27a上に下地樹脂部27aを形成した顆粒樹脂27よりも少量の顆粒樹脂27による中高樹脂部27bを形成する。プレス部21では、下型44に載置させたワークWに対して、上型43と下型44とを近接させることにより、上型43を中高樹脂部27bに当接させて溶融した樹脂を下地樹脂部27a上に押し広げてキャビティ45内を樹脂充填する。



WO 2013/069496 A1