

(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



(10) 国際公開番号

WO 2011/122202 A1

PCT

(43) 国際公開日
2011 年 10 月 6 日(06.10.2011)

- (51) 国際特許分類:
B30B 11/08 (2006.01) H01L 23/29 (2006.01)
B30B 11/00 (2006.01) H01L 23/31 (2006.01)
B30B 11/02 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2011/054587
- (22) 国際出願日: 2011 年 3 月 1 日(01.03.2011)
- (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 2010-078896 2010 年 3 月 30 日(30.03.2010) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 住友ベークライト株式会社 (SUMITOMO BAKELITE COMPANY LIMITED) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川 2 丁目 5 番 8 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 上田 茂久 (UEDA Shigehisa) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川 2 丁目 5 番 8 号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo (JP). 野田 和男 (NODA Kazuo) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川 2 丁目 5 番 8 号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 朝比 一夫, 外 (ASAHI Kazuo et al.); 〒1050003 東京都港区西新橋 1 丁目 1 8 番 9 号 西新橋ノアビル 4 階 Tokyo (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, 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, 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, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, 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, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, 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).

[続葉有]

(54) Title: DEVICE AND METHOD FOR MANUFACTURING MOLDED OBJECTS

(54) 発明の名称: 成形体製造装置および成形体の製造方法

[図2]

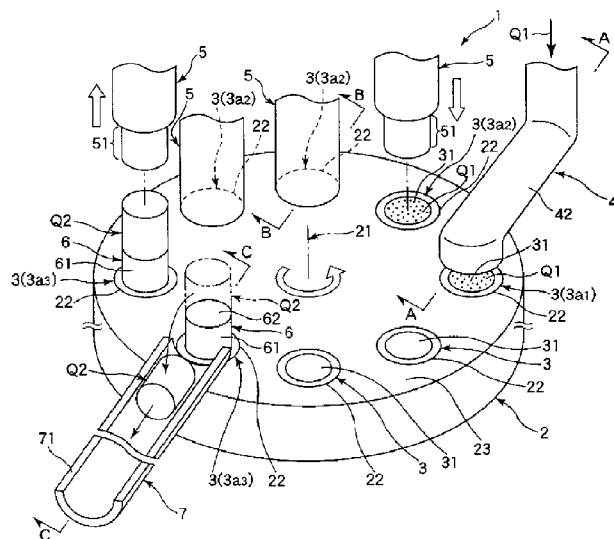


FIG.2

(57) Abstract: The disclosed device for manufacturing molded objects is provided with: a device body to which a cavity-containing mold is mounted; a first channel member that supplies a powder to the cavities; a top compression member that has a top punch surface which compresses the powder in the cavities; a bottom compression member that has a bottom punch surface which, along with the top punch surface, compresses the powder; and a second channel member via which molded objects released from the mold are ejected. At least 80% of the total surface area of the following is non-metallic: the top surface of the device body, the surfaces of the walls that separate the cavities, the inner surface of the first flow member, the inner surface of the second flow member, the top punch surface, and the bottom punch surface.

(57) 要約: 成形体製造装置は、キャビティを有する成形型が装着された装置本体と、キャビティ内に粉体を供給する第1の流路部材と、キャビティ内の粉体を圧縮する上パンチ面を有する上側圧縮部材と、上パンチ面とともに粉体を圧縮する下パンチ面を有する下側圧縮部材と、離型した成形体が排出される第2の流路部材とを備えている。そして、装置本体

の上面と、キャビティを画成する壁面と、第1の流路部材の内周面と、第2の流路部材の内周面と、上パンチ面と、下パンチ面とは、その総表面積の少なくとも80%以上が非金属で構成されている。

WO 2011/122202 A1



添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))