

(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
2014 年 8 月 7 日(07.08.2014)



(10) 国際公開番号

WO 2014/119542 A1

- (51) 国際特許分類:
C09J 5/00 (2006.01) G02F 1/13 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2014/051769
- (22) 国際出願日: 2014 年 1 月 28 日(28.01.2014)
- (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 2013-015851 2013 年 1 月 30 日(30.01.2013) JP
特願 2013-015852 2013 年 1 月 30 日(30.01.2013) JP
特願 2013-015853 2013 年 1 月 30 日(30.01.2013) JP
- (71) 出願人: オリジン電気株式会社 (ORIGIN ELECTRIC COMPANY, LIMITED) [JP/JP]; 〒1718555 東京都豊島区高田 1 丁目 1 8 番 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 山口 鉦二 (YAMAGUCHI Koji); 〒1718555 東京都豊島区高田 1 丁目 1 8 番 1 号 オリジン電気株式会社内 Tokyo (JP). 松本 豊 (MATSUMOTO Yutaka); 〒1718555 東京都豊島区

高田 1 丁目 1 8 番 1 号 オリジン電気株式会社内 Tokyo (JP). 清水 久 (SHIMIZU Hisashi); 〒1718555 東京都豊島区高田 1 丁目 1 8 番 1 号 オリジン電気株式会社内 Tokyo (JP). 岡本 哲哉 (OKAMOTO Tetsuya); 〒1718555 東京都豊島区高田 1 丁目 1 8 番 1 号 オリジン電気株式会社内 Tokyo (JP).

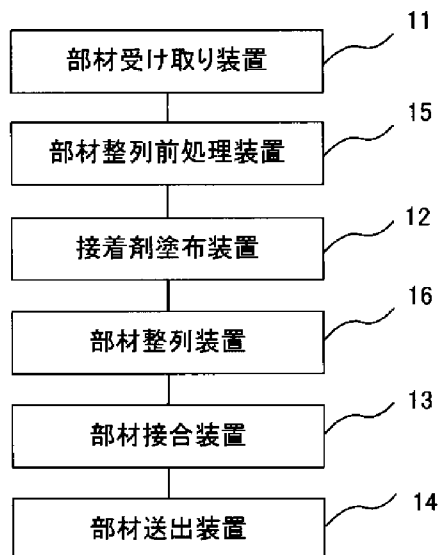
(74) 代理人: 三谷 恵 (MITANI Megumu); 〒2060035 東京都多摩市唐木田 1 丁目 1 番地の 2 1 和光第 2 ビル 2 B Tokyo (JP).

(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, 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, IR, IS, KE, KG, 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, SA, SC, SD, SE, SG, SK,

[続葉有]

(54) Title: MEMBER LAMINATING DEVICE

(54) 発明の名称: 部材貼り合わせ装置



- 11 Member receiving device
12 Adhesive application device
13 Member bonding device
14 Member delivery device
15 Member alignment preprocessing device
16 Member alignment device

(57) Abstract: [Problem] To provide a member laminating device which can accurately position two members for laminating. [Solution] With respect to one of two members received by a member receiving device (11), the position of the other member is adjusted in the XY axis direction by a member alignment preprocessing device (15) and aligned such that the bonding face positions of the two members roughly match each other, and an adhesive is applied to a bonding face of one member of the roughly aligned two members by an adhesive application device (12). With respect to one of the two members the position of the other member is adjusted in the XYZ axis direction and $\alpha\theta$ axis direction by a member alignment device (16) on the basis of images of the two members taken with an installed CCD camera to align the two members such that the bonding face positions of the two members match each other, the bonding faces of the aligned two members are bonded with an adhesive by a member bonding device (13), and the bonded members are taken out and delivered by a member delivery device (14).

(57) 要約:

[続葉有]



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, 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))

【課題】 2つの部材の貼り合わせの位置決めを精度よく行える部材貼り合わせ装置を提供することである。【解決手段】 部材受け取り装置 11で受け取った2つの部材のうち一方の部材に対し、部材整列前処理装置 15により他方の部材をX Y軸方向に位置調整を行い2つの部材の接合面位置が概ね一致するように整列させ、概ね整列された2つの部材の一方の部材の接合面に接着剤塗布装置 12により接着剤を塗布し、部材整列装置 16により、搭載したCCDカメラで撮影した2つの部材の画像に基づき2つの部材のうち一方の部材に対し他方の部材をX Y Z軸方向及び $\alpha\beta\theta$ 軸方向に位置調整を行い2つの部材の接合面位置が一致するように2つの部材を整列させ、整列された2つの部材の接合面を接着剤を介して部材接合装置 13で接合し、接合された接合部材を取り出し部材送出装置 14により送出する。