

(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9月12日(12.09.2024)



(10) 国際公開番号
WO 2024/185191 A1

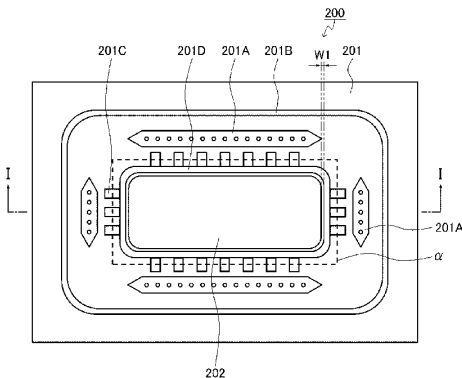
- (51) 国際特許分類:
B29C 33/68 (2006.01) *B29C 43/50* (2006.01)
B29C 43/34 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2023/039034
- (22) 国際出願日: 2023年10月30日(30.10.2023)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2023-035729 2023年3月8日(08.03.2023) JP
- (71) 出願人: T O W A 株 式 会 社 (TOWA CORPORATION) [JP/JP]; 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町 5 番地 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).
- (74) 代理人: 辻丸 光一郎, 外(TSUJIMARU Koichiro et al.); 〒6008813 京都府京都市下京区中堂寺南町 1 3 4 京都リサーチパーク 1 号館 3 0 1 号室 Kyoto (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,

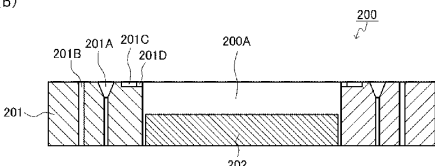
(54) Title: METHOD FOR PRODUCING RESIN MOLDED ARTICLE, MOLDING MOLD AND RESIN MOLDING APPARATUS

(54) 発明の名称: 樹脂成形品の製造方法、成形型及び樹脂成形装置

【図1】
(a)



(b)



(57) Abstract: Provided is a method for producing a resin molded article, the method suppressing the occurrence of wrinkles in a mold release film during compression molding using the mold release film, and also suppressing the formation of resin projections that may drop during conveyance of the resin molded article after resin molding. In the method for producing a resin molded article according to the present disclosure: in a resin molding step, a molding object is disposed between an upper mold and a lower mold (200), a mold release film is disposed on the bottom surface and the side surface of a cavity (200A), and a resin molded article is produced by performing resin molding by means of compression molding, in which a molding mold is clamped, with a resin material being disposed on the mold release film; and in a conveyance step, the molding mold is opened after the resin molding step, and the resin molded article is taken out from the molding mold and conveyed. At the upper surface of a lower-mold side surface member (201), a depth difference (201D) that is equal to or less than the thickness of the mold release film is formed in a position at which the upper surface is adjacent to the inner peripheral surface of the lower-mold side surface member (201).

[続葉有]

WO 2024/185191 A1

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))

(57) 要約: 離型フィルムを用いた圧縮成形において、離型フィルムのシワの発生を抑制しつつ、樹脂成形後の樹脂成形品の搬送時に落下するような樹脂突起物の生成を抑制する、樹脂成形品の製造方法を提供する。本開示の樹脂成形品の製造方法において、樹脂成形工程は、上型と下型(200)との間に成形対象物が配置され、キャビティ(200A)の底面及び側面に離型フィルムが配置され、かつ、離型フィルム上に樹脂材料が配置された状態で、成形型を型締めして圧縮成形により樹脂成形を行うことで樹脂成形品を製造する工程であり、搬送工程は、樹脂成形工程後に成形型を型開きし、樹脂成形品を成形型から取り出して搬送する工程であり、下型側面部材(201)の上面において、下型側面部材(201)の内周面と隣接する箇所に、離型フィルムの厚さ以下の深さの段差(201D)が形成されている。