

(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1月4日(04.01.2024)



(10) 国際公開番号

WO 2024/004241 A1

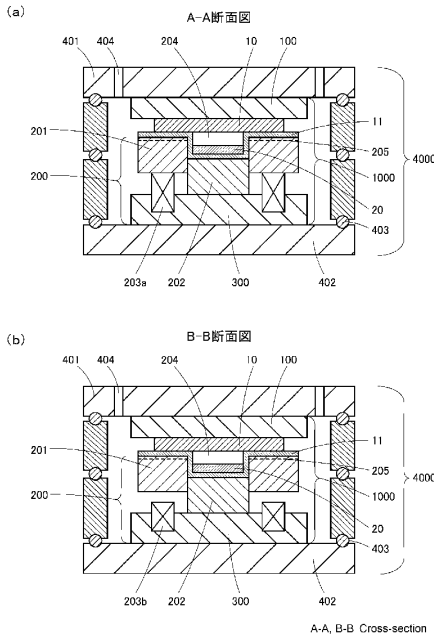
- (51) 国際特許分類:
B29C 33/10 (2006.01) B29C 43/34 (2006.01)
B29C 33/20 (2006.01) B29C 43/36 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2023/001959
- (22) 国際出願日: 2023年1月23日(23.01.2023)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2022-104296 2022年6月29日(29.06.2022) JP
- (71) 出願人: T O W A 株 式 会 社 (TOWA CORPORATION) [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: 八木 俊洋(YAGI Toshihiro); 〒6018105 京都府京都市南区上鳥羽上調子町 5 番地 TOWA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, 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.
- (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,

(54) Title: MOLDING MOLD, RESIN MOLDING DEVICE, AND METHOD FOR MANUFACTURING RESIN MOLDED ARTICLE

(54) 発明の名称: 成型型、樹脂成形装置、及び樹脂成形品の製造方法



(57) Abstract: Provided are a molding mold, a resin molding device, and a method for manufacturing a resin molded article that enable the prevention of resin leakage. A molding die (1000) is used in compression molding, and comprises a first die (200) and a second die (100) that are arranged facing each other. The first die (200) is provided with a die main surface member (202) constituting a main surface serving as a bottom surface or a top surface of a die cavity (204), and die lateral surface members (201) constituting lateral surfaces of the die cavity (204). The die cavity (204) is formed by a space enclosed by the die main surface member (202) and the die lateral surface members (201). A resin material (20) can be accommodated inside the die cavity (204). The die lateral surface members (201) are capable of moving up and down relative to the die main surface member (202). The die lateral surface members (201) each have elastic members (203a) and (203b) which are arranged on an opposite side to a side facing the second die (100). The elastic members (203a) and (203b) are arranged so as to be capable of partially differentiating a state in which a force is applied along a planar-shaped outer periphery of the die cavity (204).

WO 2024/004241 A1

[続葉有]

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：樹脂漏れを防止できる、成型型、樹脂成形装置及び樹脂成形品の製造方法を提供する。圧縮成形に用いられる成型型（1000）であって、成型型（1000）は、互いに対向して配置される第1型（200）及び第2型（100）を有し、第1型（200）は、型キャビティ（204）の底面又は上面となる主面を構成する型主面部材（202）と、型キャビティ（204）の側面を構成する型側面部材（201）とを備え、型主面部材（202）と、型側面部材（201）とで囲まれた空間により型キャビティ（204）が形成され、型キャビティ（204）内に樹脂材料（20）を収容可能であり、型側面部材（201）は、型主面部材（202）に対し、相対的に上下動可能であり、型側面部材（201）の第2型（100）に面する側とは反対側に弾性部材（203a）及び（203b）が配置され、弾性部材（203a）及び（203b）は、型キャビティ（204）の平面形状の外周に沿って力のかかる状態を部分的に異ならせることが可能のように配置される、成型型（1000）。