

(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 10 月 31 日(31.10.2013)

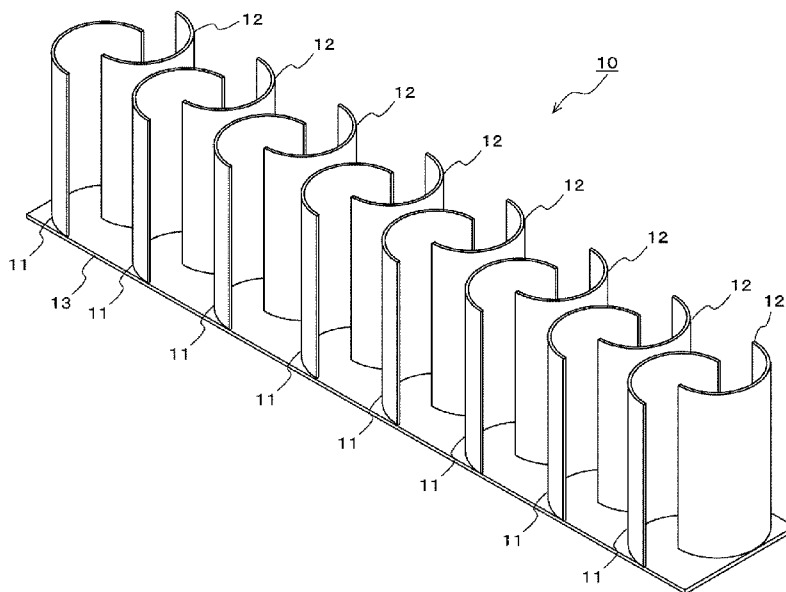


(10) 国際公開番号
WO 2013/161453 A1

- (51) 国際特許分類:
B23K 1/08 (2006.01) *H05K 3/34* (2006.01)
B23K 3/06 (2006.01) *B23K 101/42* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2013/057832
- (22) 国際出願日: 2013 年 3 月 19 日(19.03.2013)
- (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 2012-103249 2012 年 4 月 27 日(27.04.2012) JP
- (71) 出願人: 千住金属工業株式会社 (SENJU METAL INDUSTRY CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1208555 東京都足立区千住橋戸町 2 3 番地 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 西田 信吾 (NISHIDA Shingo); 〒1208555 東京都足立区千住橋戸町 2 3 番地 千住金属工業株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 特許業務法人山口国際特許事務所 (YAMAGUCHI INTERNATIONAL PATENT FIRM); 〒1130034 東京都文京区湯島 3-1-4-7 高村ビル 5 F 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, 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, 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))

(54) Title: DRIFT PLATE AND JET DEVICE

(54) 発明の名称: 偏流板及び噴流装置



(57) Abstract: The present invention comprises: a drift plate on which the structure of a drift member is devised to change the direction of the flow of molten solder; a semi-cylindrical plate (11) that has a predetermined inner shape and a predetermined height as illustrated in Fig. 1 and is erected on a predetermined substrate to change the direction of the flow of the molten solder; and a semi-cylindrical plate (12) that has a predetermined inner shape and a predetermined height and is disposed on the substrate (13) where the semi-cylindrical plate (11) is erected to change the direction of the flow of the molten solder. The semi-cylindrical plate (11) and the semi-cylindrical plate (12) are opposed to each other so that an inner surface of the semi-cylindrical plate (11) faces an end portion of the semi-cylindrical plate (12) and an inner surface of the semi-cylindrical plate (12) faces an end portion of the semi-cylindrical plate (11). According to the structure, the molten solder can be jetted to a target position, and the width direction distribution of the jetted height of the molten solder can be uniform.

(57) 要約:

[続葉有]

WO 2013/161453 A1



溶融はんだの流れの向きを変える偏流部材の構造が工夫された偏流板は、図 1 に示すように、所定の内面形状を有し、かつ、所定の高さを有して、所定の基板に立設され、溶融はんだの流れの方向を変える半円筒板 1 1 と、所定の内面形状を有し、かつ、所定の高さを有して、半円筒板 1 1 が立設された基板 1 3 に配設され、溶融はんだの流れの方向を変える半円筒板 1 2 とを備えている。半円筒板 1 1 と半円筒板 1 2 とは、当該半円筒板 1 1 の内面と半円筒板 1 2 の端部が対峙し、かつ、半円筒板 1 2 の内面と半円筒板 1 1 の端部が対峙するように向かい合わされている。この構造によれば、目標位置に溶融はんだを噴出できるようになると共に、溶融はんだの噴流高さの幅方向分布を均一化できるようになる。