

(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
2023年2月16日(16.02.2023)



(10) 国際公開番号

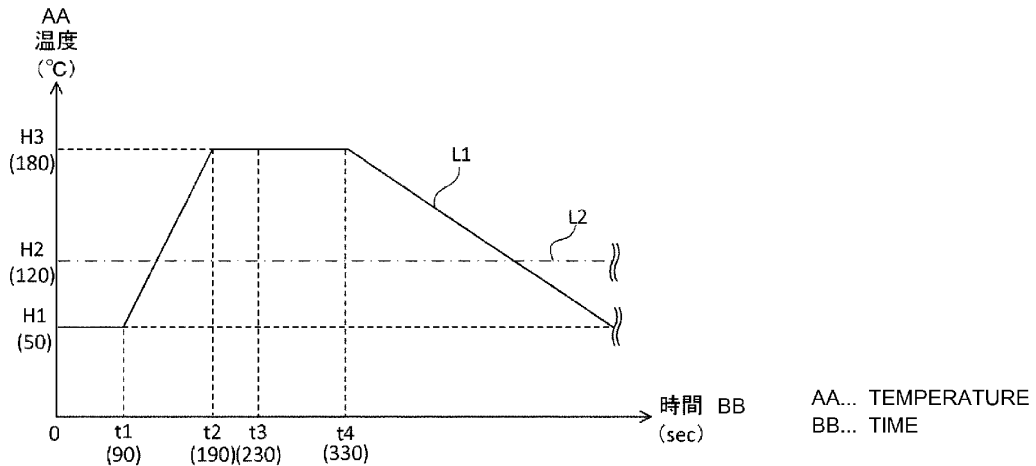
WO 2023/017660 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 33/02 (2006.01) B29C 43/18 (2006.01)
B29C 33/20 (2006.01) B29C 43/52 (2006.01)
B29C 33/34 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2022/020020
- (22) 国際出願日: 2022年5月12日(12.05.2022)
- (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 2021-131824 2021年8月12日(12.08.2021) 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: 水間 敬太(MIZUMA, Keita); 〒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). 森田 健(MORITA, Ken); 〒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). 高田 直毅(TAKADA, Naoki); 〒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: 弁理士法人ユニウス国際特許事務所(UNIUS PATENT ATTORNEYS OFFICE); 〒5320011 大阪府大阪市淀川区西中島5丁目13-9 新大阪MTビル1号館2階 Osaka (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,

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

(54) 発明の名称: 樹脂成形装置、及び樹脂成形品の製造方法

[図6]



(57) Abstract: Provided are: a resin molding device that can suppress warping of a resin molded article while suppressing adverse effects on the resin molded article; and a method for manufacturing a resin molded article. This resin molding device is configured to perform resin molding of a subject to be molded, by using a thermosetting resin. This resin molding device comprises a molding mold, a mold-clamping mechanism, and a temperature adjustment mechanism. The mold-clamping mechanism is configured to clamp the molding mold. The temperature adjustment mechanism is configured to adjust the temperature of the molding mold. The temperature adjustment mechanism is configured to heat the molding mold in a completely clamped state during resin molding and cool the molding mold while the completely clamped state is maintained after the resin molding.

[続葉有]

CN, CO, CR, CU, 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, 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, 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, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, 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, 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: 樹脂成形品に及ぶ悪影響を抑制した上で樹脂成形品の反りを抑制可能な樹脂成形装置、及び樹脂成形品の製造方法を提供する。樹脂成形装置は、熱硬化性樹脂を用いることによって成形対象物の樹脂成形を行なうように構成されている。この樹脂成形装置は、成型型と、型締め機構と、温度調節機構とを備えている。型締め機構は、成型型の型締めを行なうように構成されている。温度調節機構は、成型型の温度を調節するように構成されている。温度調節機構は、樹脂成形時に型締めが完了した状態で成型型を加熱し、樹脂成形後に型締めの完了状態が維持された状態で成型型を冷却するように構成されている。