

(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
2025年4月3日(03.04.2025)



(10) 国際公開番号

WO 2025/069532 A1

(51) 国際特許分類:
B29C 43/58 (2006.01) B29C 43/18 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2024/016140

(22) 国際出願日: 2024年4月24日(24.04.2024)

(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 2023-161702 2023年9月25日(25.09.2023) 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 (JP).

(72) 発明者: 和 多 田 晃 樹 (WATADA, Koki); 〒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 (JP).

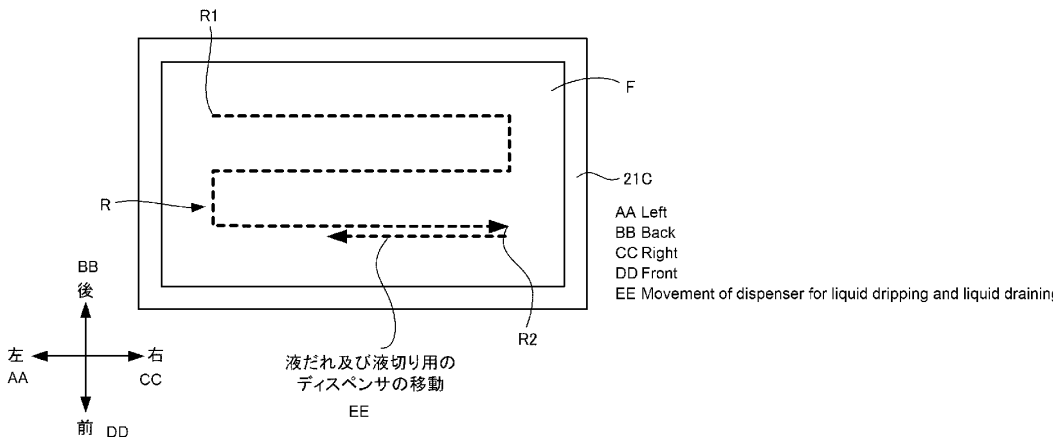
(74) 代理人: 立 花 顕 治 (TACHIBANA, Kenji); 〒5300005 大阪府大阪市北区中之島6-2-40 中之島インテス21階 (JP).

(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, 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,

(54) Title: RESIN MATERIAL SUPPLY DEVICE, RESIN MATERIAL SUPPLY METHOD, RESIN MATERIAL SUPPLY PROGRAM, RESIN MOLDED ARTICLE MANUFACTURING DEVICE, AND RESIN MOLDED ARTICLE MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 樹脂材料供給装置、樹脂材料供給方法、樹脂材料供給プログラム、樹脂成形品の製造装置、及び樹脂成形品の製造方法



(57) Abstract: A resin material supply device according to the present invention discharges a liquid resin material along a prescribed path on an object and comprises: a storage part that stores the resin material and has a discharge part for discharging the resin; an extrusion member that is disposed in the storage part and extrudes the resin material from the discharge part; a movement mechanism for relatively moving the storage part in an in-plane direction of a surface of the object; and a control unit for controlling the extrusion member and the movement mechanism. The control unit is configured such that after movement of the extrusion member by a prescribed extrusion distance has been completed, the resin material remaining in the storage part is discharged while the storage part is moved along the path.

[続葉有]

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：本発明に係る樹脂材料供給装置は、対象物に対して液状の樹脂材料を所定の経路に沿って吐出するための樹脂材料供給装置であって、前記樹脂材料を収容し、当該樹脂を吐出する吐出部を有する収容部と、前記収容部に配置され、前記樹脂材料を前記吐出部から押し出すための押出部材と、前記収容部を前記対象物の表面の面内方向に相対的に移動させるための移動機構と、前記押出部材及び前記移動機構の制御を行うための制御部と、を備え、前記制御部は、前記押出部材が所定の押出距離の移動を完了した後、前記収容部を前記経路に沿って移動させながら、前記収容部に残存する前記樹脂材料が吐出するように構成されている。