

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第4区分

【発行日】平成27年12月24日(2015.12.24)

【公開番号】特開2015-101082(P2015-101082A)

【公開日】平成27年6月4日(2015.6.4)

【年通号数】公開・登録公報2015-036

【出願番号】特願2013-246068(P2013-246068)

【国際特許分類】

B 29 C 31/04 (2006.01)

B 29 C 43/34 (2006.01)

B 29 C 43/18 (2006.01)

【F I】

B 29 C 31/04

B 29 C 43/34

B 29 C 43/18

【手続補正書】

【提出日】平成27年11月6日(2015.11.6)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0053

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0053】

なお、上記の実施例では、各ユニットは分離しており、ボルト及びナットなどの連結手段を使用して互いに着脱可能となっている。この場合、圧縮成形装置60において、基板ユニット71或いは樹脂供給ユニット80を成形ユニット61から分離し、この成形ユニット61に、さらなる成形ユニット61を1又は複数台装着した後、端部の成形ユニット61に、先に分離した基板ユニット71或いは樹脂供給ユニット80を成形ユニット61に装着することができる。すなわち、所望の数の複数の成形ユニット61を増減可能な状態で設置することができる。

また、成形前基板又は成形済基板に樹脂材料の微粉末が付着するおそれがない場合（例えば、樹脂材料がペースト状又は液状である場合や、樹脂材料の微粉末を付着させない機構を備える場合など）、基板ユニットと樹脂供給ユニットを成形ユニットの一方側に寄せて配置させることができる。この場合には、基板ユニットと樹脂供給ユニットとが親ユニットになり、成形ユニットが子ユニットになる。また、成形ユニットに対して、他の成形ユニットを着脱可能に構成することができ、所望の数の複数の成形ユニットを増減可能な状態で設置することができる。基板ユニットと樹脂供給ユニットとの間に複数の成形ユニットを配置する場合、及び、親ユニットに対して複数の子ユニット（成形ユニット）を順次配置する場合には、レールが延びる方向に沿って、複数の成形ユニットを並べて配置することができる。

もちろん、基板ユニット、樹脂供給ユニット、成形ユニット各1個が一体化して1台の圧縮成形装置として単独で使用してもよい。

さらに、成形ユニットのみでなく、基板ユニット及び／又は樹脂供給ユニット並びにレールを複数備え、これらを適宜に配置して用いることもできる。