

【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 2 区分
 【発行日】平成 19 年 2 月 1 日 (2007.2.1)

【公開番号】特開 2005-199335 (P2005-199335A)
 【公開日】平成 17 年 7 月 28 日 (2005.7.28)
 【年通号数】公開・登録公報 2005-029
 【出願番号】特願 2004-10376 (P2004-10376)
 【国際特許分類】

B 2 2 D 17/20 (2006.01)

B 2 2 D 17/30 (2006.01)

【F I】

B 2 2 D 17/20 Z

B 2 2 D 17/20 K

B 2 2 D 17/30 Z

【手続補正書】
 【提出日】平成 18 年 12 月 11 日 (2006.12.11)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 0 2
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 0 2】

従来、軽金属合金材料の成形では、ホットチャンバ方式又はコールドチャンバ方式のダイカスト成形機が使用されている。また、特にマグネシウム合金の成形では、チクソモールド方式の成形機が使用されている。しかしながら、本発明人は、上記成形法にはなお改良されるべき課題があると考えて、図 4 及び図 5 に示されるような射出装置を開発した（例えば、特許文献 1 参照。ただし、本願の出願の時に於いてこの文献は未公開である。）。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 0 8
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 0 8】

もちろん、弁棒 31 による連通路 18 a の開閉が計量や射出の時機に合わせて正確に制御される。それで、このような逆流防止装置 30 は計量容積や射出容積を正確に制御する必要がある精密成形装置に最適である。その上、弁棒 31 が射出によって高圧になる射出シリンダ 21 の内側から弁座 21 f に当接する構成であるから、弁棒と弁座の当接部からの溶湯の逆流は、弁棒を弁座に対して比較的小さい力で当接させることで十分に防止される。

【特許文献 1】国際出願 P C T / J P 0 3 / 0 9 2 6 3 号公報 （第 23 頁、F i g . 4）