

【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】令和 3 年 7 月 26 日 (2021.7.26)

【公開番号】特開 2019-209665 (P2019-209665A)

【公開日】令和 1 年 12 月 12 日 (2019.12.12)

【年通号数】公開・登録公報 2019-050

【出願番号】特願 2018-110281 (P2018-110281)

【国際特許分類】

B 2 9 C 45/26 (2006.01)

B 2 9 C 33/12 (2006.01)

B 2 9 C 45/02 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 45/26

B 2 9 C 33/12

B 2 9 C 45/02

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 5 月 26 日 (2021.5.26)

【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 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 8】

本発明に係る樹脂成形品の製造方法は、搬送機構を用いて金属部分および位置決め穴を含む成形対象物を上成形型と下成形型の間に搬送する工程と、下成形型の上面から突出部材を突出させる工程と、成形対象物の位置決め穴の位置と下成形型に設けられた位置決め部材の位置とを合わせた状態で、下成形型の上面から突出した突出部材に搬送機構から成形対象物を受け渡す工程と、突出部材で成形対象物の金属部分を支持した状態で、突出部材を下方に駆動して成形対象物を下成形型に載置する工程と、上成形型と下成形型とを型締めして成形対象物をトランスファー成形する工程と、上成形型と下成形型とを型開きする工程とを含む。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 8】

1 成形対象物、2 金属部分、3 位置決め穴、4 I C チップ、5 樹脂成形品、6 樹脂材料、1 0 上成形型、1 1 カル、1 2 凹部、2 0 下成形型、2 0 a 上面、2 1 キャビティ、2 1 a 底面、2 2 位置決め部材、2 2 a テーパ部、2 2 b ストレート部、2 3 樹脂通路、3 0 上成形型保持部、3 1 上部ヒータプレート、3 2 上部断熱板、3 3 上部スペーサプレート、3 4 ヒータ、4 0 下成形型保持部、4 1 下部ヒータプレート、4 2 下部断熱板、4 3 下部第 3 プレート、4 4 ヒータ、4 5 クランパヘッド、4 6 クランパロッド、4 7 クランパ位置決め棒、5 1 下部第 1 プレート、5 2 下部第 2 プレート、6 0 搬送機構、6 1 爪部、7 0 駆動機構、7 1 上楔部材、7 2 第 1 の傾斜面、7 3 下楔部材、7 4 第 2 の傾斜面、7 5 駆動部、7 6 矢印、7 7 弾性部材、1 0 0 , 1 1 0 突出部材、1 0 0 a 鏝部、2 0 0 上部固定盤、3 0 0 可動盤、4 0 0 下部固定盤、5 0 0 支柱部、6 0 0

プレス駆動機構、１０００ モールド機構部、２０００ インローダ、３０００ アウトローダ、Ａ モールディングユニット、Ｂ インローダユニット、Ｃ アウトローダユニット。