

【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 17 年 3 月 10 日 (2005.3.10)

【公開番号】特開 2004-90428 (P2004-90428A)
 【公開日】平成 16 年 3 月 25 日 (2004.3.25)
 【年通号数】公開・登録公報 2004-012
 【出願番号】特願 2002-255052 (P2002-255052)
 【国際特許分類第 7 版】

B 2 9 C 45/66

B 2 2 D 17/26

B 2 9 C 45/46

【F I】

B 2 9 C 45/66

B 2 2 D 17/26 B

B 2 9 C 45/46

【手続補正書】
 【提出日】平成 16 年 4 月 2 日 (2004.4.2)
 【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 3
 【補正方法】変更
 【補正の内容】

【0 0 0 3】

縦型成形機の多くはインサート成形に使用されるが、トグル機構では機台と可動盤との間の四方にタイバーがあるので、側方からのインサートが制限され、また下型を載置する回転盤の直径も制限される、という制約を受けている。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 1 5
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 1 5】

上記射出装置 5 は、加熱筒 5 1 の基端部を連結した下部プレート 5 2 a と上部プレート 5 2 b とを、所要間隔を空けて連結ロッド 5 2 c により結合するとともに、そのロッド 5 2 c に射出プレート 5 3 を移動自在に挿通して一体的に構成した駆動部を備える。この射出プレート 5 3 には下部プレート 5 2 a を貫通した射出スクリュ 5 4 の基軸が回転自在に取り付けてあり、その基部に計量用プーリー 5 5 が取付けてある。

【手続補正 3】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 2 0
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 2 0】

上記構成では、電動モータを駆動源とする型締装置を機台の上部に設置したことから、機台高さをインサート成形に適合する作業位置に設定できるので能率の向上となる。また可動盤を支持するタイバーを不要とすることから機台上の三方を開放することができ、可動盤の上下移動も機台上に立設した支持体にガイドレールを持って支持したので、型締ボールねじ軸に連結して型締を行う電動直圧式であっても、ボールねじ軸の振れを拘束するこ

とができ、これにより横ぶれが防止されて可動盤が垂直に上下動し、常に安定した型締精度を維持することができるようになる。さらにまた可動盤と射出装置とをノズルタッチ用のねじ軸により連結して、型締ボールねじ軸による可動盤の上下移動と、ノズルタッチ用のねじ軸による射出装置の上下移動を並行して行えるようにしたので、型閉じから型締後のノズルタッチを高速で行うことが可能となる。また射出装置を支持体に支持したことによって、射出装置の上下移動に際する横ぶれも防止され、心ずれによるノズル先端の損傷も防止される。