

【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 2 年 3 月 5 日 (2020.3.5)

【公開番号】特開 2019-126927 (P2019-126927A)

【公開日】令和 1 年 8 月 1 日 (2019.8.1)

【年通号数】公開・登録公報 2019-031

【出願番号】特願 2018-8487 (P2018-8487)

【国際特許分類】

B 2 9 C 33/12 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 33/12

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 1 月 24 日 (2020.1.24)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

上型と、下型とを含み、

前記上型は、成形対象物を吸着可能であり、

前記下型は、下型底面部材、下型側面部材及び成形対象物落下防止ブロックを含み、

前記下型底面部材と前記下型側面部材とで囲まれる空間により、下型キャビティが形成され、

前記成形対象物落下防止ブロックは、前記下型側面部材において、前記下型キャビティに面する端部の一部に設けられ、上下動可能である、ことを特徴とする成型型。

【請求項 2】

前記成形対象物落下防止ブロックが、弾性部材により前記下型側面部材に取付けられている請求項 1 記載の成型型。

【請求項 3】

前記下型側面部材が、前記成形対象物落下防止ブロックより外側に、離型フィルムを保持可能な離型フィルム保持部を有する、請求項 1 又は 2 に記載の成型型。

【請求項 4】

請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の成型型を含むことを特徴とする樹脂成型装置。

【請求項 5】

請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の成型型又は請求項 4 記載の樹脂成型装置を用い、

前記上型に成形対象物が吸着され、前記成形対象物落下防止ブロックが前記上型に接触した状態で、前記下型キャビティ内を減圧する減圧工程と、

前記上型及び前記下型を型締めする型締め工程と、

前記下型キャビティを用いて前記成形対象物を樹脂成型する樹脂成型工程と、を含むことを特徴とする、樹脂成型品の製造方法。

【請求項 6】

前記成形対象物が、前記成形対象物落下防止ブロックと前記上型とで支持された状態で、前記減圧工程を行なう請求項 5 記載の樹脂成型品の製造方法。

【請求項 7】

前記成形型が、請求項 3 記載の成形型であり、

さらに、前記離型フィルム保持部に離型フィルムを保持させる離型フィルム保持工程を含み、

前記離型フィルム保持部に前記離型フィルムが保持された状態で、前記減圧工程を行なう請求項 5 又は 6 記載の樹脂成形品の製造方法。