



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012154057/05, 13.05.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
14.05.2010 JP 2010-111852

(43) Дата публикации заявки: 20.06.2014 Бюл. № 17

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 14.12.2012(86) Заявка РСТ:  
JP 2011/002680 (13.05.2011)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2011/142140 (17.11.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,  
ООО "Юридическая фирма Городиский и  
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

**ШАРП КАБУСИКИ КАЙСЯ (JP)**

(72) Автор(ы):

**НАКАМУРА Икюо (JP),  
ФУТИКАВА Сюнсаку (JP)**

(54) **УСТРОЙСТВО ЛИТЕЙНОЙ ФОРМЫ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
КОРПУСА ДЛЯ ТОНКОГО УСТРОЙСТВА ОТОБРАЖЕНИЯ И СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
КОРПУСА ДЛЯ ТОНКОГО УСТРОЙСТВА ОТОБРАЖЕНИЯ**

## (57) Формула изобретения

1. Устройство литейной формы для литья под давлением для изготовления корпуса для тонкого устройства отображения, содержащее неподвижную полуформу и подвижную полуформу, причем упомянутая неподвижная полуформа и упомянутая подвижная полуформа образуют полость, в которую под давлением вводится расплавленный полимерный материал при помощи обогреваемого литника, упомянутая неподвижная полуформа обеспечивает заднюю поверхность упомянутого корпуса, а упомянутая подвижная полуформа обеспечивает переднюю поверхность упомянутого корпуса,

упомянутый обогреваемый литник расположен в упомянутой неподвижной полуформе, и

впускное отверстие для ввода под давлением полимерного материала упомянутого обогреваемого литника расположено на поверхности упомянутой неподвижной полуформы, которая соответствует тому месту, где формируется вытянутая оконечная часть боковой поверхности упомянутого корпуса, которая простирается от его задней поверхности.

2. Устройство литейной формы для литья под давлением по п. 1, при этом упомянутая поверхность, на которой в упомянутой неподвижной полуформе расположено

упомянутое впускное отверстие, выполнена в форме плоской поверхности.

3. Устройство литейной формы для литья под давлением по п.1 или 2, при этом упомянутая подвижная полуформа имеет средство нагревания для выполнения обработки для придания глянца передней поверхности упомянутого корпуса.

4. Способ изготовления корпуса для тонкого устройства отображения с использованием устройства литейной формы для литья под давлением, причем устройство литейной формы для литья под давлением содержит неподвижную полуформу и подвижную полуформу, упомянутая неподвижная полуформа и упомянутая подвижная полуформа образуют полость, в которую под давлением вводится расплавленный полимерный материал при помощи обогреваемого литника,

упомянутая неподвижная полуформа обеспечивает заднюю поверхность упомянутого корпуса, а упомянутая подвижная полуформа обеспечивает переднюю поверхность упомянутого корпуса в упомянутой полости,

упомянутый обогреваемый литник расположен в упомянутой неподвижной полуформе, впускное отверстие для ввода под давлением полимерного материала упомянутого обогреваемого литника расположено на поверхности упомянутой неподвижной полуформы, которая соответствует тому месту, где формируется вытянутая оконечная часть боковой поверхности упомянутого корпуса, которая простирается от его задней поверхности, и

упомянутый полимерный материал, который является расплавленным, вводят под давлением в упомянутую полость из упомянутого обогреваемого литника методом прямого впрыска.

RU 2012154057 A

RU 2012154057 A