

【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 28 年 9 月 29 日 (2016.9.29)

【公開番号】特開 2015-112728 (P2015-112728A)
【公開日】平成 27 年 6 月 22 日 (2015.6.22)
【年通号数】公開・登録公報 2015-040
【出願番号】特願 2013-253938 (P2013-253938)
【国際特許分類】

B 2 9 C 45/38 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 45/38 A

B 2 9 C 45/38 F

【手続補正書】

【提出日】平成 28 年 8 月 1 日 (2016.8.1)

【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】

環状の樹脂製品を成形するリングバルブゲート金型装置であって、
開閉可能に配置される一方の型と他方の型と、
前記一方の型と他方の型の少なくとも一方の型に形成される環状の製品形成用のキャビティと、

前記環状のキャビティの全周に接続される円形のゲートを介して溶融樹脂を供給する供給通路と、

前記供給通路の円形のゲートを開閉するバルブ体とを備え、

前記バルブ体は前記円形のゲートを軸方向に移動して開閉する筒形状のスリーブ体であって、該スリーブ体は前記ゲートに接続される供給通路の外周側位置に配設されていることを特徴とするリングバルブゲート金型装置。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のリングバルブゲート金型装置であって、

前記供給通路の溶融樹脂の溶融状態を維持するためのヒータは前記供給通路より内周側位置に配設されていることを特徴とするリングバルブゲート金型装置。

【請求項 3】

請求項 1 又は請求項 2 に記載のリングバルブゲート金型装置であって、

前記供給通路の溶融樹脂の溶融状態を維持するためのヒータは、前記環状の製品形成用のキャビティの外周位置より中心部位置となる位置関係として配設されていることを特徴とするリングバルブゲート金型装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

上記課題を解決するため、本発明に係るリングバルブゲート金型装置は次の手段をとる。

すなわち、本発明に係るリングバルブゲート金型装置は、環状の樹脂製品を成形するリングバルブゲート金型装置であって、開閉可能に配置される一方の型と他方の型と、前記一方の型と他方の型の少なくとも一方の型に形成される環状の製品形成用のキャビティと、前記環状のキャビティの全周に接続される円形のゲートを介して溶融樹脂を供給する供給通路と、前記供給通路の円形のゲートを開閉するバルブ体とを備え、前記バルブ体は前記円形のゲートを軸方向に移動して開閉する筒形状のスリーブ体であって、該スリーブ体は前記ゲートに接続される供給通路の外周側位置に配設されていることを特徴とする。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0009】

また、上記したリングバルブゲート金型装置は、前記供給通路の溶融樹脂の溶融状態を維持するためのヒータは、前記環状の製品形成用のキャビティの外周位置より中心部位置となる位置関係として配設されているのが好ましい。

かかる構成によれば、本発明の場合、環状の樹脂製品は比較的大径に成形されることを可能とするが、ヒータの配設位置をその製品形成用のキャビティの外周位置より中心部位置とすることにより、相対的に装置全体の小型化を図ることが可能となる。