



特許証

(CERTIFICATE OF PATENT)

特許第5470605号

(PATENT NUMBER)

発明の名称
(TITLE OF THE INVENTION)

ブレードの樹脂充填固化方法、ブレードの樹脂
充填固化加工方法、長尺ブレードの樹脂充填固
化加工装置、長尺ブレードの樹脂充填固化加工
その他別紙記載

特許権者
(PATENTEE)

兵庫県姫路市阿保甲1-1

株式会社ナサダ

発明者
(INVENTOR)

伊藤 幸男
進藤 茂實

その他別紙記載

出願番号
(APPLICATION NUMBER)

特願2009-257496

出願日
(FILING DATE)

平成21年 9月30日(September 30, 2009)

登録日
(REGISTRATION DATE)

平成26年 2月14日(February 14, 2014)

この発明は、特許するものと確定し、特許原簿に登録されたことを証する。
(THIS IS TO CERTIFY THAT THE PATENT IS REGISTERED ON THE REGISTER OF THE JAPAN PATENT OFFICE.)

平成26年 2月14日(February 14, 2014)

特許庁長官
(COMMISSIONER, JAPAN PATENT OFFICE)

羽藤 秀雄



特許証

(CERTIFICATE OF PATENT)

(続葉 1)

特許第5470605号

(PATENT NUMBER)

特願2009-257496 (APPLICATION NUMBER)

発明の名称
(TITLE OF THE INVENTION)

方法

発明者
(INVENTOR)

八尾 泰弘

[以下余白]

JP 2011-73131 A 2011.4.14

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2011-73131

(P2011-73131A)

(43) 公開日 平成23年4月14日(2011.4.14)

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08 (2006.01)
B23P 15/02 (2006.01)

F I

B23Q 3/08
B23P 15/02

テーマコード(参考)

3C016

審査請求 未請求 請求項の数 6 書面 (全 14 頁)

(21) 出願番号

特願2009-257496 (P2009-257496)

(22) 出願日

平成21年9月30日(2009.9.30)

(71) 出願人

508336757

株式会社ナサダ

兵庫県姫路市阿保甲1-1

(72) 発明者

伊藤 幸男

愛知県春日井市高蔵寺町6-1-25

(72) 発明者

進藤 茂實

兵庫県姫路市阿保甲1-1 株式会社ナサダ
内

(72) 発明者

八尾 泰弘

東京都港区三田二丁目二番十八号平和産業
株式会社内

Fターム(参考)

3C016 DA15

(54) 【発明の名称】 ブレードの樹脂充填保持装置、ブレードの樹脂充填固化方法、ブレードの樹脂充填固化加工方法、
長尺ブレードの樹脂充填固化加工装置、長尺ブレードの樹脂充填固化加工方法

(57) 【要約】

【課題】 各種ブレードを多分割した筒状治具内に樹脂
鑄込して保持させ、加工機の回転チャック等に支持した
筒状治具をその片端側から区分毎に順次加工するブレード
の樹脂充填保持装置とブレードの樹脂充填加工方法と
ブレードの樹脂充填保持装置を提供する。

【解決手段】 筒1、2を軸心方向に二つ割とすると
ともに該筒に所定間隔毎に楔状の切込み空間S1、S2、
S3を形成した筒状治具20と、上記筒状治具に設けた
各切込み空間に挿入するV字状の隔壁板6~11と、上
記各隔壁板の筒内の先端6a~11aで支持されるべく
筒内に挿入されたブレードBと、上記筒状治具内に充填

