

【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 6 部門第 2 区分

【発行日】平成26年4月3日(2014.4.3)

【公開番号】特開2013-246211(P2013-246211A)

【公開日】平成25年12月9日(2013.12.9)

【年通号数】公開・登録公報2013-066

【出願番号】特願2012-117880(P2012-117880)

【国際特許分類】

G 0 2 F 1/1337 (2006.01)

G 0 2 B 5/30 (2006.01)

【F I】

G 0 2 F 1/1337 5 0 0

G 0 2 B 5/30

【手続補正書】

【提出日】平成26年2月17日(2014.2.17)

【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】

帯状可撓性の支持体を連続走行させる工程と、
前記支持体をラビング布が表面に設けられた回転駆動するラビングローラに巻き掛ける工程と、

前記支持体の前記ラビングローラに接する面の裏側をエアプレス装置のノズルから前記支持体幅方向に噴出されるエアの圧力をかけることにより前記支持体を前記ラビングローラに押圧させる工程と、を有し、

前記エアプレス装置は、前記支持体幅方向において中央部より端部のほうが開口率の高い圧損板を有するラビング処理方法。

【請求項 2】

前記エアプレス装置は、前記支持体幅方向に亘るノズルを長手方向に 2 つ有する請求項 1 に記載のラビング処理方法。

【請求項 3】

前記エアプレス装置にはエアの圧力を平準化するチャンバーが取り付けられており、前記チャンバーにエアが供給されて前記圧力が平準化されたエアを前記エアプレス装置に供給する請求項 1 または 2 に記載のラビング処理方法。

【請求項 4】

前記エアプレス装置内部にはエアの圧力を平準化する多孔管が取り付けられており、前記多孔管にエアが供給されて前記圧力が平準化されたエアを前記ノズルに供給する請求項 1 から 3 の何れか 1 項に記載のラビング処理方法。

【請求項 5】

請求項 1 から 4 の何れか 1 項に記載のラビング処理方法によりラビング処理を施し、ラビング処理後の前記支持体の表面に塗布手段によって塗布液を塗布することにより機能性膜を形成する光学フィルムの製造方法。

【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 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0010】

本発明は、前記目的を達成するために、帯状可撓性の支持体を連続走行させる工程と、前記支持体をラッピング布が表面に設けられた回転駆動するラッピングローラに巻き掛ける工程と、前記支持体の前記ラッピングローラに接する面の裏側をエアプレス装置のノズルから前記支持体幅方向に噴出されるエアの圧力をかけることにより前記支持体を前記ラッピングローラに押圧させる工程と、を有し、前記エアプレス装置は、前記支持体幅方向において中央部より端部のほうが開口率の高い圧損板を有する。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

本発明において、前記エアプレス装置は、前記支持体幅方向に亘るノズルを長手方向に2つ有することが好ましい。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0014

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0014】

エアプレス装置に支持体幅方向に亘るノズルを長手方向に2つ有することで、エアの圧力を支持体幅方向において更に平準化することができる。