

【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19年4月26日(2007.4.26)

【公開番号】特開2005-254564(P2005-254564A)
 【公開日】平成17年9月22日(2005.9.22)
 【年通号数】公開・登録公報2005-037
 【出願番号】特願2004-67780(P2004-67780)
 【国際特許分類】

B 2 9 C 33/30 (2006.01)

G 0 2 B 5/04 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 33/30

G 0 2 B 5/04 G

【手続補正書】

【提出日】平成19年3月12日(2007.3.12)

【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】

互いに直交する平面部である2つのダハ面を有するダハプリズムを成形するためのダハプリズムの成形用金型であって、

前記ダハ面を成形するための鏡面部を有し、前記2つのダハ面が交差する稜線部で互いに分割された第1及び第2の鏡面駒と、

前記第1及び第2の鏡面駒を固定するための第1の型板であって、前記第2の鏡面駒の側面との間に空間部を有する第1の型板と、

前記第1の型板に当接し、前記第1及び第2の鏡面駒との間で前記ダハプリズムを成形するためのキャビティを形成する第2の型板と、

前記第1の型板又は前記第2の型板に配置され、斜面を有する少なくとも1つのテーパ駒とを具備し、

前記テーパ駒は、前記空間部に配置され、前記第1の型板のパーティング面から突出していることを特徴とするダハプリズムの成形用金型。

【請求項2】

前記第1の型板は、前記第1の鏡面駒の側面に当接する平面部と、前記第2の鏡面駒の側面から所定距離離れて形成された第1の斜面とを有し、前記テーパ駒は前記第1の斜面と対面する第2の斜面を有することを特徴とする請求項1に記載のダハプリズムの成形用金型。

【請求項3】

前記第1の型板は、前記第1の鏡面駒の側面に当接する第1の平面部と、前記第2の鏡面駒の側面から所定距離離れて形成された第2の平面部とを有し、

前記テーパ駒は、

前記第2の鏡面駒の側面と前記第2の平面部との間に配置され、第1の斜面を有する第1のテーパ駒と、

前記第1の型板又は前記第2の型板に配置され、前記第1の斜面と対面する第2の斜面を有する第2のテーパ駒とからなり、

前記第2のテーパ駒は前記第1の型板のパーティング面から突出していることを特徴

とする請求項 1 に記載のダハプリズムの成形用金型。

【請求項 4】

互いに直交する平面部である 2 つのダハ面を成形するための鏡面部を有し、前記 2 つのダハ面が交差する稜線部で互いに分割された第 1 及び第 2 の鏡面駒と、

前記第 1 及び第 2 の鏡面駒を固定するための第 1 の型板であって、前記第 1 の鏡面駒の側面に当接する平面部と、前記第 2 の鏡面駒の側面から所定距離離れて形成された第 1 の斜面とを有する第 1 の型板と、

前記第 1 の型板に当接し、前記第 1 及び第 2 の鏡面駒との間で前記ダハプリズムを成形するためのキャビティを形成する第 2 の型板と、

前記第 1 の型板又は前記第 2 の型板に配置され、前記第 1 の斜面と対面する第 2 の斜面を有するテーパ駒とを具備した金型を用いたダハプリズムの成形方法であって、

前記テーパ駒を前記第 1 の型板のパーティング面から突出させておき、前記第 1 及び第 2 の型板が型締めされる力により、前記テーパ駒を前記第 1 の斜面と前記第 2 の鏡面駒の側面との間に押し込み、前記第 1 及び第 2 の斜面の作用により、前記テーパ駒で前記第 1 及び第 2 の鏡面駒を締め付けながら前記キャビティに樹脂を射出し、ダハプリズムを成形することを特徴とするダハプリズムの成形方法。

【請求項 5】

前記テーパ駒の前記パーティング面からの突出量を調整することにより、前記第 1 及び第 2 の鏡面駒の締め付け力を調整することを特徴とする請求項 4 に記載のダハプリズムの成形方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】発明の名称

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の名称】ダハプリズムの成形用金型及び成形方法

【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】

上述した課題を解決し、目的を達成するために、本発明に係わるダハプリズムの成形用金型は、互いに直交する平面部である 2 つのダハ面を有するダハプリズムを成形するためのダハプリズムの成形用金型であって、前記ダハ面を成形するための鏡面部を有し、前記 2 つのダハ面が交差する稜線部で互いに分割された第 1 及び第 2 の鏡面駒と、前記第 1 及び第 2 の鏡面駒を固定するための第 1 の型板であって、前記第 2 の鏡面駒の側面との間に空間部を有する第 1 の型板と、前記第 1 の型板に当接し、前記第 1 及び第 2 の鏡面駒との間で前記ダハプリズムを成形するためのキャビティを形成する第 2 の型板と、前記第 1 の型板又は前記第 2 の型板に配置され、斜面を有する少なくとも 1 つのテーパ駒とを具備し、前記テーパ駒は、前記空間部に配置され、前記第 1 の型板のパーティング面から突出していることを特徴とする。

【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】

また、この発明に係わるダハプリズムの成形用金型において、前記第 1 の型板は、前記第 1 の鏡面駒の側面に当接する平面部と、前記第 2 の鏡面駒の側面から所定距離離れて形

成された第1の斜面とを有し、前記テーパースポットは前記第1の斜面と対面する第2の斜面を有することを特徴とする。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0015

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0015】

また、この発明に係わるダハプリズムの成形用金型において、前記第1の型板は、前記第1の鏡面部の側面に当接する第1の平面部と、前記第2の鏡面部の側面から所定距離離れて形成された第2の平面部とを有し、前記テーパースポットは、前記第2の鏡面部の側面と前記第2の平面部との間に配置され、第1の斜面を有する第1のテーパースポットと、前記第1の型板又は前記第2の型板に配置され、前記第1の斜面と対面する第2の斜面を有する第2のテーパースポットとからなり、前記第2のテーパースポットは前記第1の型板のパーティング面から突出していることを特徴とする。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0016

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0016】

また、本発明に係わるダハプリズムの成形方法は、互いに直交する平面部である2つのダハ面を成形するための鏡面部を有し、前記2つのダハ面が交差する稜線部で互いに分割された第1及び第2の鏡面部と、前記第1及び第2の鏡面部を固定するための第1の型板であって、前記第1の鏡面部の側面に当接する平面部と、前記第2の鏡面部の側面から所定距離離れて形成された第1の斜面とを有する第1の型板と、前記第1の型板に当接し、前記第1及び第2の鏡面部との間で前記ダハプリズムを成形するためのキャビティを形成する第2の型板と、前記第1の型板又は前記第2の型板に配置され、前記第1の斜面と対面する第2の斜面を有するテーパースポットとを具備した金型を用いたダハプリズムの成形方法であって、前記テーパースポットを前記第1の型板のパーティング面から突出させておき、前記第1及び第2の型板が型締めされる力により、前記テーパースポットを前記第1の斜面と前記第2の鏡面部の側面との間に押し込み、前記第1及び第2の斜面の作用により、前記テーパースポットで前記第1及び第2の鏡面部を締め付けながら前記キャビティに樹脂を射出し、ダハプリズムを成形することを特徴とする。

【手続補正7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0017

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0017】

また、この発明に係わるダハプリズムの成形方法において、前記テーパースポットのパーティング面からの突出量を調整することにより、前記第1及び第2の鏡面部の締め付け力を調整することを特徴とする。