

【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27年9月24日 (2015.9.24)

【公表番号】特表2014-524597(P2014-524597A)
 【公表日】平成26年9月22日 (2014.9.22)
 【年通号数】公開・登録公報2014-051
 【出願番号】特願2014-526352(P2014-526352)
 【国際特許分類】

G 0 2 B 3/00 (2006.01)

【 F I 】

G 0 2 B 3/00 Z

G 0 2 B 3/00 A

【手続補正書】

【提出日】平成27年8月4日 (2015.8.4)

【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】

装置 (1 0) を製造するための方法であって、前記方法は、製造異常を少なくとも部分的に補償するための訂正工程を行なうことを備え、前記訂正工程はスペーサウェハ (S W) と呼ばれるウェハを設けることを含み、前記スペーサウェハは前記製造異常を少なくとも部分的に補償するために構成され、前記スペーサウェハ (S W) は多数の概して横方向に延在する領域を含むよう製造され、前記領域の各々におけるスペーサウェハの縦の長さは、それぞれの領域に対して個別に選択され、前記方法は、前記多数の領域の複数において前記縦の長さを減少または増加させることを備え、前記縦の長さを減少させることまたは前記縦の長さを増加させることは、第 1 の処理工程を行ない、前記第 1 の処理工程と異なる第 2 の処理工程を前記第 1 の処理工程の後で行なうことを含む、方法。

【請求項 2】

前記第 1 の処理工程は、前記第 2 の処理工程と、適用された処理技術において異なる、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記第 1 の処理工程は、前記第 2 の処理工程と、それぞれの処理工程で用いられるツールにおいて異なる、請求項 1 または請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記第 1 の処理工程は、前記第 2 の処理工程と、それぞれの処理工程で用いられる少なくとも 1 つの処理パラメータにおいて異なる、請求項 1 から請求項 3 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 5】

前記方法は、前記多数の領域の複数において材料を除去することによって、前記多数の領域の複数において前記縦の長さを減少させることを備える、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 6】

前記第 1 の処理工程は、前記第 2 の処理工程と比べて、前記多数の領域のうちの前記複数の領域から、より高い速度で材料を除去して行なわれる、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 7】

前記縦の長さを減少させることは、切断または機械加工またはレーザアブレーションを

用いて達成され、特に前記切断または機械加工は前記複数の領域の各々に対して個別に適用される、請求項 1 から請求項 6 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 8】

前記縦の長さを減少させることは、フライス削りまたはフライス削りツールを用いて達成され、特に前記フライス削りまたは前記フライス削りツールは前記多数の領域の各々に対して個別に適用される、請求項 1 から請求項 7 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 9】

前記縦の長さを減少させることは、レーザアブレーションを用いて達成され、特にレーザアブレーションは前記複数の領域の各々に個別に適用される、請求項 1 から請求項 8 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 10】

前記方法は、前記多数の領域の複数において前記縦の長さを減少させることを含み、前記スペーサウェハ (SW) は、互いに異なる材料からなる第 1 の層 (m1) および第 2 の層 (m2) を含み、特に前記第 2 の層はポリマー材からなり、前記材料を除去することは前記第 2 の層だけに行なわれる、請求項 1 から請求項 9 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 11】

装置 (10) であって、光学ウェハと呼ばれる第 1 のウェハ (OW) と、スペーサウェハと呼ばれる第 2 のウェハ (SW) とを備え、前記光学ウェハ (OW) は製造異常を有し、前記スペーサウェハ (SW) は前記製造異常を少なくとも部分的に補償し、

前記光学ウェハは多数の光学部材 (O1) を含み、前記製造異常は前記光学部材 (O1) の製造異常であり、

前記スペーサウェハ (SW) は多数の概して横方向に延在する領域を含み、前記多数の領域の各々は、前記多数の光学部材の 1 つの光学部材と関連付けられ、前記多数の領域の各々において、スペーサウェハの縦の長さは、それぞれの関係のある光学部材 (O1) の製造異常に関連付けられる、装置。

【請求項 12】

前記スペーサウェハ (SW) は、互いに異なる材料からなる第 1 の層 (m1) および第 2 の層 (m2) を含み、特に前記第 2 の層 (m2) はポリマー材からなり、および / または前記第 1 の層 (m1) はガラスからなる、請求項 11 に記載の装置。

【請求項 13】

前記領域の各々における前記第 2 の層 (m2) の縦の長さは、それぞれの関係のある光学部材 (O1) の少なくとも 1 つの特性に関連付けられる、または、前記少なくとも 1 つの特性に基づいて選択される、請求項 12 に記載の装置。

【請求項 14】

2 つの層は、2 つの互いに接着する板を形成する、請求項 12 に記載の装置。

【請求項 15】

前記互いに異なる材料は、透明材料である、請求項 12 に記載の装置。