

【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26年8月21日(2014.8.21)

【公開番号】特開2013-95006(P2013-95006A)

【公開日】平成25年5月20日(2013.5.20)

【年通号数】公開・登録公報2013-025

【出願番号】特願2011-238371(P2011-238371)

【国際特許分類】

B 2 9 C 65/02 (2006.01)

B 6 5 C 9/30 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 65/02

B 6 5 C 9/30

【手続補正書】

【提出日】平成26年7月7日(2014.7.7)

【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】請求項 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 7】

被貼付部材に対し、貼始端と該貼始端に対向した貼終端とを有する貼付部材を前記貼始端から前記貼終端にかけて貼り付けていく貼付方法であって、

ワークステージに前記被貼付部材を載置するステップと、

前記ワークステージの載置面に対向して設けられた保持シートに保持された前記貼付部材と前記ワークステージ上の前記被貼付部材とが所定のギャップになるように前記保持シートを下降させるステップと、

前記保持シートを上方から押圧する押圧機構により前記保持シートを押圧して前記貼付部材の前記貼始端を前記被貼付部材に押し付けるとともに、前記貼終端を前記貼始端よりも上方に位置させた状態で、前記保持シートを前記押圧機構に沿って上方に折り曲げるために前記保持シートの一端と前記押圧機構との間に設けられた剥離機構を、前記押圧機構とともに前記貼始端側に位置する前記保持シートの一端側から前記貼終端側に位置する前記保持シートの他端側に移動させるステップと、

を含む貼付プロセスを備えたことを特徴とする貼付方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0021

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0021】

また、上記課題を解決するために、本発明に係る貼付方法は、被貼付部材に対し、貼始端と該貼始端に対向した貼終端とを有する貼付部材を貼始端から貼終端にかけて貼り付けていく貼付方法であって、

ワークステージに被貼付部材を載置するステップと、ワークステージの載置面に対向して設けられた保持シートに保持された貼付部材とワークステージ上の被貼付部材とが所定のギャップになるように保持シートを下降させるステップと、保持シートを上方から押圧する押圧機構により保持シートを押圧して貼付部材の貼始端を被貼付部材に押し付けるとともに、貼終端を貼始端よりも上方に位置させた状態で、保持シートを押圧機構に沿って

上方に折り曲げるために保持シートの一端と押圧機構との間に設けられた剥離機構を、押圧機構とともに貼始端側に位置する保持シートの一端側から貼終端側に位置する保持シートの他端側に移動させるステップと、を含む貼付プロセスを備えたことを特徴とする。