

【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1区分

【発行日】平成31年4月11日(2019.4.11)

【公開番号】特開2018-124282(P2018-124282A)

【公開日】平成30年8月9日(2018.8.9)

【年通号数】公開・登録公報2018-030

【出願番号】特願2018-28033(P2018-28033)

【国際特許分類】

G 04 B 19/04 (2006.01)

G 04 B 19/06 (2006.01)

A 44 C 27/00 (2006.01)

【F I】

G 04 B 19/04 C

G 04 B 19/06 B

A 44 C 27/00 F

G 04 B 19/04 F

【手続補正書】

【提出日】平成31年2月20日(2019.2.20)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

前記課題を解決するために、本発明に係る文字板の近傍を回転する回転体である装飾部材の製造方法は、

凹部領域を備える転写面が形成され、当該凹部領域とそれ以外の領域とで仕上がり状態における表面粗さを変化させた金型を用いて基材を成型する工程と、

前記基材の転写面側に同条件の表面加工処理を施す工程と、  
を備えることを特徴としている。

【手続補正2】

【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】

凹部領域を備える転写面が形成され、当該凹部領域とそれ以外の領域とで仕上がり状態における表面粗さを変化させた金型を用いて基材を成型する工程と、

前記基材の転写面側に同条件の表面加工処理を施す工程と、  
を備えることを特徴とする文字板の近傍を回転する回転体である装飾部材の製造方法。

【請求項2】

前記金型の前記凹部領域にはシボ加工処理が施され、前記それ以外の領域には、鏡面加工処理が施されていることを特徴とする請求項1に記載の装飾部材の製造方法。

【請求項3】

前記基材に施される表面加工処理は、蒸着処理又はスパッタリング処理であることを特徴とする請求項1又は請求項2に記載の装飾部材の製造方法。

【請求項4】

表面に凸部領域を備える円形状の装飾部材であって、  
前記凸部領域に所定サイズの凸が形成された第1の質感部と、  
前記凸部領域以外が前記第1の質感部の前記所定サイズよりも小さいサイズの凸が形成  
された第2の質感部と、  
を備え、

前記装飾部材は文字板の近傍を回転する回転体であり、

前記表面は同条件の色の表面加工処理が施されていることを特徴とする装飾部材。

【請求項5】

請求項4に記載の装飾部材を備えることを特徴とする時計。