

【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 24 年 1 月 26 日 (2012.1.26)

【公表番号】特表 2009-519151 (P2009-519151A)

【公表日】平成 21 年 5 月 14 日 (2009.5.14)

【年通号数】公開・登録公報 2009-019

【出願番号】特願 2008-545664 (P2008-545664)

【国際特許分類】

B 2 9 C 33/40 (2006.01)

G 0 2 C 7/04 (2006.01)

B 2 9 C 39/26 (2006.01)

B 2 9 L 11/00 (2006.01)

【 F I 】

B 2 9 C 33/40

G 0 2 C 7/04

B 2 9 C 39/26

B 2 9 L 11:00

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 23 年 12 月 5 日 (2011.12.5)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 0 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【 0 0 0 5 】

図 3、図 3 a、および図 5 a を参照すると、前半型 1 0 2 は、凹面 1 1 0 から概ね平行に離隔した凸面 1 1 3、および実質的に単一平面上にある環状フランジ 1 0 6 を備えて示されている。フランジ 1 0 6 は、ガイド壁 1 2 5 と一体であり、面 1 1 0 および 1 1 3 から径方向外側に、凹面 1 1 0 の対称軸に対して垂直すなわち直角をなす面として延びている。前半型円錐シーム 1 1 2 は肩 1 1 4 と連続しており、その肩の面はガイド壁 1 2 5 と連続している。凹面 1 1 0 は、型内で成型されることになる膨張前のレンズ (u n s w e l l e d l e n s) のフロントカーブの寸法を有し、形成されるコンタクトレンズ表面が光学的に許容される品質となるように十分に平滑である。凸面 1 1 3 は、光学的良品の面を形成するのに適した面を有する必要はない。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 0 6

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【 0 0 0 6 】

図 4、図 4 a、および図 5 a に示されているように、後半型 1 0 3 は、離隔した表面 1 0 9 および 1 1 5、ならびに実質的に単一平面の環状フランジ 1 0 5 を備えており、この環状フランジ 1 0 5 は、表面 1 0 9 および 1 1 5 から径方向外側に、凸面 1 0 9 の軸に対して垂直な平面として延びている。後半型 1 0 3 は、光学的良品の凸面 1 0 9 および概ね平行な凹面 1 1 5 を備えた中央湾曲部分を画定している。凸面 1 0 9 は、成型されることになるレンズの膨張前のバックカーブの寸法を有し、形成されるコンタクトレンズ面が光学的に許容される品質となるように十分に平滑である。後半型 1 0 3 の凹面 1 1 5 は、光学的良品の面を形成するのに適した面を有する必要はない。後半型円錐シーム 1 1 7

は、肩 1 1 8 と連続している。外側に向かつてテーパ状のガイド壁 1 1 9 は、肩 1 1 8 と連続しており、この肩 1 1 8 から上側に延びている。フランジ 1 0 5 は、ガイド壁 1 1 9 と連続しており、面 1 1 5 および 1 0 9 から径方向外側に延びている。本発明の半型の一方または両方は、米国特許第 5, 5 4 0, 4 1 0 号に示されているように、型タブを含むように構成することができる。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 0 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 0 8】

図 5 a に示されているように、前半型円錐シーム 1 1 2 が、円形縁 1 1 1 と連続して、この円形縁 1 1 1 から肩 1 1 4 に向かつて上方に湾曲して延びている。円錐シーム 1 1 2 は、円形縁 1 1 1 から上方に湾曲して、凹面 1 1 0 の対称軸に対して垂直な、つまり直角を成す平面に対して上方に約 7 5 度～約 8 5 度の角度をなして延びている。肩 1 1 4 は、円錐シーム 1 1 2 と連続しており、この円錐シーム 1 1 2 から径方向外側に延びている。ガイド壁 1 2 5 が、肩 1 1 4 から上方に延びている。ガイド壁 1 2 5 は、凹面 1 1 0 の対称軸に対して垂直な、つまり直角を成す平面に対して上方に約 4 5 度～約 8 9 度の角度で肩 1 1 4 から延びている。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 0 9

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 0 9】

また、図 5 a に示されているように、後半型 1 0 3 は、凸面 1 0 9 の対称軸に対して垂直な、つまり直角を成す平面に対して上方に約 7 5 度～約 8 5 度の角度で、円周縁 1 2 0 から上方に延びた後半型円錐シーム 1 1 7 を有する。本発明の型の全ての実施形態では、前半型の円錐シームと後半型の円錐シームは、これらの面が互いに確実に適合して半型同士の横ずれを最小限にするまたは防止するように、相補的な形状を有する。肩 1 1 8 は、円錐シーム 1 1 7 と連続しており、この円錐シーム 1 1 7 から径方向外側に延びている。後半型のガイド壁 1 1 9 は、約 4 5 度～約 8 9 度の角度で肩 1 1 8 から上方に延びている。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 3】

図 6 a、図 6 b、および図 6 c では、前半型に対し後半型が大きいことによって半型同士のインターロッキングが促進される様子を示している。図 6 a に示されているように、半型同士を接触させた後、後半型に圧力が加えられると、前半型の円錐シーム 1 1 2 の下部を、図 6 b に示されているように上方に歪めることになる。後半型に圧力が加え続けられると、後半型の円周縁 1 2 0 が、前半型内に押し込まれる。