

【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 4 区分

【発行日】平成 19 年 1 月 11 日 (2007.1.11)

【公開番号】特開 2001-216692 (P2001-216692A)

【公開日】平成 13 年 8 月 10 日 (2001.8.10)

【出願番号】特願 2000-24546 (P2000-24546)

【国際特許分類】

**G 1 1 B 7/26 (2006.01)**

**B 2 9 C 65/14 (2006.01)**

**B 2 9 C 65/52 (2006.01)**

B 2 9 K 105/32 (2006.01)

B 2 9 L 11/00 (2006.01)

【F I】

G 1 1 B 7/26 5 3 1

B 2 9 C 65/14

B 2 9 C 65/52

B 2 9 K 105:32

B 2 9 L 11:00

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 11 月 17 日 (2006.11.17)

【手続補正 1】

【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】ディスク貼り合わせ装置及び方法

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

一対のディスクのうち一方に接着剤を塗布して前記一対のディスクを貼り合わせる貼合せ手段と、

前記ディスクの両面から紫外線を照射する複数のランプを有し、かつ、前記ディスクの両面に配置されたそれぞれのランプと前記ディスクとの間にそれぞれ第 1 及び第 2 のシャッタが設けられた光照射部と、

前記光照射部との間でディスクの搬入 / 搬出を行う搬送手段とを有するディスク貼り合わせ装置であって、

前記第 1 及び第 2 のシャッタの開閉のタイミングを制御する制御部を設けたことを特徴とするディスク貼り合わせ装置。

【請求項 2】

一対のディスクのうち一方に接着剤を塗布して前記一対のディスクを貼り合わせる貼合せ工程と、

前記ディスクの両面に紫外線を照射する光照射工程と、

前記貼合せ工程にて処理されたディスクを受け取り、前記光照射工程との間でディスクの搬入・搬出を行う搬送工程とを有するディスク貼り合わせ方法であって、

前記貼合せ工程での処理時間に応じてディスクへの紫外線の照射タイミングを制御することを特徴とするディスク貼り合わせ方法。

【請求項 3】

前記制御部を、ディスクの反り具合に応じて前記第 1 , 第 2 のシャッタの開閉時間をそれぞれ個別に設定あるいは接着剤未硬化ディスクを作成する複数の加工ラインの受け入れた加工ラインに応じて前記第 1 , 第 2 のシャッタの開閉時間をそれぞれ個別に設定するよう構成した

請求項 1 記載のディスク貼り合わせ装置。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ディスク貼り合わせ装置及び方法に関するものである。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 2】

【発明の実施の形態】

本発明の請求項 1 記載のディスク貼り合わせ装置は、一对のディスクのうち一方に接着剤を塗布して前記一对のディスクを貼り合わせる貼合せ手段と、前記ディスクの両面から紫外線を照射する複数のランプを有し、かつ、前記ディスクの両面に配置されたそれぞれのランプと前記ディスクとの間にそれぞれ第 1 及び第 2 のシャッタが設けられた光照射部と、前記光照射部との間でディスクの搬入 / 搬出を行う搬送手段とを有するディスク貼り合わせ装置であって、前記第 1 及び第 2 のシャッタの開閉のタイミングを制御する制御部を設けたことを特徴とする。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 4】

本発明の請求項 2 記載のディスク貼り合わせ方法は、一对のディスクのうち一方に接着剤を塗布して前記一对のディスクを貼り合わせる貼合せ工程と、前記ディスクの両面に紫外線を照射する光照射工程と、前記貼合せ工程にて処理されたディスクを受け取り、前記光照射工程との間でディスクの搬入・搬出を行う搬送工程とを有するディスク貼り合わせ方法であって、前記貼合せ工程での処理時間に応じてディスクへの紫外線の照射タイミングを制御す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】0 0 1 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 5】

本発明の請求項 3 記載のディスク貼り合わせ装置は、請求項 1 において、前記制御部を、ディスクの反り具合に応じて前記第 1 , 第 2 のシャッタの開閉時間をそれぞれ個別に設

定あるいは接着剤未硬化ディスクを作成する複数の加工ラインの受け入れた加工ラインに応じた前記第 1 , 第 2 のシャッタの開閉時間をそれぞれ個別に設定するよう構成したことを特徴とする。この構成によると、ディスクの反りが改善でき一層の品質の向上が図れる。

。

【手続補正 7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 6】

以下、本発明のディスク貼り合わせ方法を具体的な実施の形態に基づいて図 1 ~ 図 5 を用いて説明する。

【手続補正 8】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 6】

【発明の効果】

以上のように本発明のディスク貼り合わせ装置によると、一対のディスクのうち一方に接着剤を塗布して前記一対のディスクを貼り合わせる貼合せ手段と、前記ディスクの両面から紫外線を照射する複数のランプを有し、かつ、前記ディスクの両面に配置されたそれぞれのランプと前記ディスクとの間にそれぞれ第 1 及び第 2 のシャッタが設けられた光照射部と、前記光照射部との間でディスクの搬入 / 搬出を行う搬送手段とを有するディスク貼り合わせ装置であって、前記第 1 及び第 2 のシャッタの開閉のタイミングを制御する制御部を設けたことを特徴とし、加工ラインの搬出タクトにバラツキがあっても光の照射時間を一定にしてディスクの貼り合わせを効率よく行うことができ、しかも製造装置の構成が簡潔で、かつ良好な加工処理を実行できるディスク貼り合わせ装置が実現できる。