

【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 3 部門第 1 区分

【発行日】平成 18 年 2 月 2 日 (2006.2.2)

【公開番号】特開 2004-244243 (P2004-244243A)

【公開日】平成 16 年 9 月 2 日 (2004.9.2)

【年通号数】公開・登録公報 2004-034

【出願番号】特願 2003-33494 (P2003-33494)

【国際特許分類】

C 0 3 B 11/00 (2006.01)

G 0 2 B 3/00 (2006.01)

【F I】

C 0 3 B 11/00 A

G 0 2 B 3/00 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 12 月 12 日 (2005.12.12)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 9】

本実施形態の光学素子成形機の供給室 1 は I の位置と真空ポンプ 9 と不活性ガス導入部 1 0 と圧力計 1 9 と仕切りバルブ 4 7 と成形型集合体 2 3 を外部からセットする為の前扉（不図示）とを具える。I の位置は成形型集合体 2 3 を外部からセットする位置である。開閉軸 5 3 の回りに弁体を反時計回りに回転させて、仕切りバルブ 4 7 を閉め、成形型集合体 2 3 を I の位置にセットし、前扉を閉め、供給室 1 を密閉した状態で真空ポンプ 9 を働かせると、供給室 1 内を真空雰囲気にすることができる。又、供給室 1 が真空に到達したら排気を止め、不活性ガスをガス導入部 1 0 から導入させれば、供給室 1 の内部を不活性ガス雰囲気にし、酸素を成形型集合体 2 3 から排除することができる。その供給室 1 内の不活性ガスの圧力を圧力計 1 9 で測定することができるので、不活性ガス導入部 1 0 の調節をすることにより供給室 1 内を所望の圧力の不活性ガス雰囲気に調節することができる。又、供給室 1 内の雰囲気は前扉を開けることで大気雰囲気に置換されてしまうが、供給室 1 の容積は成形機全体から見れば小さいので、不活性ガスの消費量を減らすことができる。又、成形型集合体 2 3 を I の位置から II の位置へ搬送する為に搬送軸 3 8 を上昇させる時には開閉軸 5 3 の回りに弁体を時計回りに回転させて、仕切りバルブ 4 7 を開ける。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 3 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 3 8】

成形に当たっては、搬送終了の状態から、更に搬送軸 3 9 を、上方に移動させて、上成形型 2 6 が突き当て面 5 1 に突き当てられる。更に、搬送軸 3 9 を上方に移動するように駆動力を与えることで、上成形型 2 6 と下成形型 2 7 とがガラス母材 2 9 に対して相対的に移動し、上成形型 2 6 と下成形型 2 7 とがガラス母材 2 9 に接触し密着してガラス母材 2 9 が成形される。成形を終えると、搬送軸 3 9 の頂上部 4 9 を下降させて成形型集合体 2 3 を III の位置にまで戻す。