

(19)日本国特許庁(JP)

**(12)特許公報(B2)**

(11)特許番号  
**特許第7277268号**  
**(P7277268)**

(45)発行日 令和5年5月18日(2023.5.18)

(24)登録日 令和5年5月10日(2023.5.10)

(51)国際特許分類

G 0 2 B	3/00 (2006.01)	F I	G 0 2 B	3/00	Z
G 0 2 B	7/02 (2021.01)		G 0 2 B	7/02	A
			G 0 2 B	7/02	B

請求項の数 10 (全16頁)

(21)出願番号 特願2019-106575(P2019-106575)  
 (22)出願日 令和1年6月6日(2019.6.6)  
 (65)公開番号 特開2020-201325(P2020-201325)  
 A)  
 (43)公開日 令和2年12月17日(2020.12.17)  
 審査請求日 令和4年5月30日(2022.5.30)

(73)特許権者 000001007  
 キヤノン株式会社  
 東京都大田区下丸子3丁目30番2号  
 (74)代理人 100126240  
 弁理士 阿部 琢磨  
 (74)代理人 100124442  
 弁理士 黒岩 創吾  
 (72)発明者 米谷 公一  
 東京都大田区下丸子3丁目30番2号キ  
 ャノン株式会社内  
 審査官 植野 孝郎

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 光学素子、光学機器、撮像装置および光学素子の製造方法

**(57)【特許請求の範囲】****【請求項1】**

第1面を有する第1基材と、  
 前記第1基材の前記第1面に設けられた樹脂部と、  
 前記樹脂部の上に接合部を介して設けられる第2基材と、を備える光学素子であって、  
 前記樹脂部は、前記接合部と接する第1領域と、前記第1領域を囲み前記接合部と接しない第2領域と、を有し、  
 前記樹脂部の前記第2領域に、始点P1から前記樹脂部の周縁部に向かって厚みが厚くなる傾斜部が設けられ、  
 前記光学素子の直径で積層方向に切断した断面において、

10

前記傾斜部の始点P1を通る前記第1面の法線と直交する前記第1面の接線L1と、前記始点P1と前記傾斜部の厚みが最大となる点P2とを通る直線L2と、が25度以上45度以下の角度をなすことを特徴とする光学素子。

**【請求項2】**

前記傾斜部の始点P1を通る前記第1面の法線と直交する前記第1面の接線L1と、前記始点P1と前記傾斜部の厚みが最大となる点P2とを通る直線L2と、が30度以上45度以下の角度をなす請求項1に記載の光学素子。

**【請求項3】**

前記傾斜部は前記樹脂部の周縁部に設けられている請求項1または2に記載の光学素子。

**【請求項4】**

20

前記傾斜部の最大厚みが 20 μm 以上 660 μm 以下である請求項 1 乃至 3 のいずれか 1 項に記載の光学素子。

**【請求項 5】**

前記第 1 基材の前記第 1 面は凸面形状であり、前記第 2 基材の前記接合部と接する面は凹面形状であり、

前記樹脂部の前記第 1 領域は、中心から前記樹脂部の周縁部に向かって厚みが薄くなる偏肉形状である請求項 1 乃至 4 のいずれか 1 項に記載の光学素子。

**【請求項 6】**

前記樹脂部の厚みは 10 μm 以上 3 mm 以下である請求項 1 乃至 5 のいずれか 1 項に記載の光学素子。

10

**【請求項 7】**

筐体と、該筐体内に複数のレンズからなる光学系を備える光学機器であって、前記レンズが請求項 1 乃至 6 のいずれか 1 項に記載の光学素子であることを特徴とする光学機器。

**【請求項 8】**

筐体と、該筐体内に複数のレンズからなる光学系と、該光学系を通過した光を受光する撮像素子と、を備える撮像装置であって、

前記レンズが請求項 1 乃至 6 のいずれか 1 項に記載の光学素子であることを特徴とする撮像装置。

**【請求項 9】**

前記撮像装置がカメラであることを特徴とする請求項 8 に記載の撮像装置。

20

**【請求項 10】**

第 1 面を有する第 1 基材と、前記第 1 基材の前記第 1 面に設けられ、第 1 領域と前記第 1 領域を囲む第 2 領域とを有する樹脂部と、前記樹脂部の第 1 領域の上に接合部を介して設けられる第 2 基材と、を備える光学素子の製造方法であって、

前記第 1 基材の前記第 1 面に、型を用いて、前記第 2 領域に始点 P1 から周縁部に向かって厚みが厚くなる傾斜部が設けられた樹脂部を形成する工程と、

前記樹脂部の前記第 1 領域と前記第 2 基材とを接着剤で接合する工程と、を備え、

前記光学素子の直径で積層方向に切断した断面において、前記傾斜部の始点 P1 を通る前記第 1 面の法線と直交する前記第 1 面の接線 L1 と、前記始点 P1 と前記傾斜部の厚みが最大となる点 P2 とを通る直線 L2 と、が 25 度以上 45 度以下の角度をなすことを特徴とする光学素子の製造方法。

30

**【発明の詳細な説明】**

**【技術分野】**

**【0001】**

本発明は、2枚の基材の間に樹脂部と接合部が設けられた光学素子に関する。

**【背景技術】**

**【0002】**

近年、カメラやビデオカメラ等の撮像装置の高性能化の要求に伴い、撮影光学系を備えた光学機器を構成するレンズ等の光学素子には高い光学性能と対環境性能が求められている。このような光学素子では、例えば、2枚の基材（ガラスまたは硬質プラスチック）の間に樹脂部を設けて接合されたものが知られている。また、光学機器の光学系が複数のレンズによって構成される場合、球面レンズによって生じる色収差を補正するために別のレンズを当該光学系に配置することが知られている。

40

**【0003】**

特許文献 1 には色収差を補正するためのレンズとして、2枚の基材の間に樹脂部と接合部とが設けられた光学素子が開示されている。

**【先行技術文献】**

**【特許文献】**

**【0004】**

50

【文献】特開 2016 - 194609 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかしながら、特許文献1に開示された光学素子は、基材と樹脂部の線膨張係数がそれぞれ異なるため、環境温度が変化したとき、それぞれの変形量が異なる。また、樹脂部は周縁部において、一方の面が基材に接し、もう一方の面が基材と接していない。そのため樹脂部は、基材と接していない面では大きく変形しようとするが、基材と接している面では基材に拘束され変形が抑制される。結果、基材と樹脂部との界面に発生した応力が樹脂部に残留するため、従来の光学素子は、基材と樹脂部との間で剥離が発生しやすいという課題があった。

10

【課題を解決するための手段】

【0006】

上記課題を解決するための光学素子は、第1面を有する第1基材と、前記第1基材の前記第1面に設けられた樹脂部と、前記樹脂部の上に接合部を介して設けられる第2基材と、を備える光学素子であって、前記樹脂部は、前記接合部と接する第1領域と、前記第1領域を囲み前記接合部と接しない第2領域と、を有し、前記樹脂部の前記第2領域に、始点P1から前記樹脂部の周縁部に向かって厚みが厚くなる傾斜部が設けられ、前記光学素子の直径で積層方向に切断した断面において、前記傾斜部の始点P1を通る前記第1面の法線と直交する前記第1面の接線L1と、前記始点P1と前記傾斜部の厚みが最大となる点P2とを通る直線L2と、が25度以上45度以下の角度をなすことを特徴とする。

20

【発明の効果】

【0007】

本発明によれば、環境温度の変化により樹脂部が変形しても、基材と樹脂部との界面で発生する応力による影響を低減させることができる。そのため、基材と樹脂部との間で剥離が発生しにくい光学素子を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【0008】

【図1】本発明の光学素子の一実施態様を示す概略図である。

【図2】図1の光学素子の部分拡大図である。

30

【図3】本発明の光学素子を製造するときに用いる型の一実施態様を示す概略図である。

【図4】本発明の光学素子の製造方法の一実施態様における樹脂部を形成する工程を示す概略図である。

【図5】本発明の光学素子の製造方法の一実施態様における第2基材を接合する工程を示す概略図である。

【図6】本発明の撮像装置の一実施態様を示す概略図である。

【発明を実施するための形態】

【0009】

[光学素子]

図1は本発明の光学素子の一実施態様を示す概略図であり、図1(a)は積層方向からみた上面図であり、A-A直線は光学素子31の中心Oを通る直線である。また、図1(b)は、光学素子31を光学素子の直径(A-A直線)で積層方向に切断したときの部分断面図である。

40

【0010】

光学素子31は、第1基材11と第2基材21の間に、樹脂部12と、接合部22とが設けられている。以下、樹脂部12と対向する面が凸面形状である第1基材11と、樹脂部12と、接合部22と、接合部22と対向する面が凹面形状である第2基材21とが順に積層されている例を用いて説明する。なお、光学素子31の光の入射側は特に限定されない。すなわち、第1基材11あるいは第2基材21のどちら側から光を入射するものであっても良い。

50

**【 0 0 1 1 】**

第1基材11は、外径（最大外径）が1であり、第1面11Aを有する。第1面11Aの上には樹脂部12が設けられている。第1面11Aは、樹脂部12との密着性を良くするためにシランカップリング剤等によりプライマー処理することができる。第1基材11の材質は、例えば、珪酸ガラスや硼珪酸ガラス、リン酸ガラスに代表される一般的な光学ガラスに限らず、石英ガラス、ガラスセラミックなど、種々のガラスを用いることができる。また、ガラスのみならず透光性を有する（硬質）プラスチックを用いることもできる。凸面形状の曲率は、光学素子の所望の光学性能に応じて適宜設定することができる。

**【 0 0 1 2 】**

樹脂部12は第1基材11上に設けられる。樹脂部12の外径（最大外径）cの大きさは、第1基材11の外径以下である。すなわち、 $c < 1$  の関係が成り立っている。また、樹脂部12の外径 c の大きさは、第2基材22の外径 2 より大きい。すなわち、 $2 < c$  の関係が成り立っている。樹脂部12は、接合部22と接する第1領域12Aと、第1領域12Aを囲み、接合部22と接しない第2領域12Bとからなる。

**【 0 0 1 3 】**

樹脂部12の第1領域12Aは、中心付近において厚みが最も厚く、周縁部に向かって連続的に厚みが薄くなる、いわゆる偏肉形状である。光学素子の光学有効域において、樹脂部12が偏肉形状であることにより色収差補正の効果を高めることができる。ここで樹脂部12の厚みとは、第1基材の第1面11Aの面法線方向における樹脂部12の厚みのことである。樹脂部12の厚みは、色収差補正機能と割れが発生する確率を低くするという観点で、10 μm以上3mm以下であることが好ましい。厚みが10 μm未満であると色収差補正機能が十分でないおそれがある。一方、厚みが3mmを超えると厚み方向で応力分布が発生し、割れが発生するおそれがある。

**【 0 0 1 4 】**

樹脂部12の第2領域12Bは、傾斜部112が設けられている。図2は、図1(b)に示した光学素子の部分拡大図であり、以下、図2を用いて傾斜部112について説明する。

**【 0 0 1 5 】**

傾斜部112は、始点P1から樹脂部12の周縁部に向かう径方向に厚みが厚くなっている。点P2は、傾斜部112の厚みが最大となる点である。図2において、傾斜部の厚みは始点P1から点P2まで線形に連続的に増加しているが、線形な増加でなくても良い。また傾斜部112は、第2領域12Bのすべてに設けられている必要はなく、図2のように始点P1と第1領域12Aの間には、樹脂部12が周縁部に向かう径方向に厚みが薄くなる部分を有していてもよい。また、後述する傾斜角度が25度未満の角度で樹脂部12が周縁部に向かう径方向に厚みが厚くなる部分を有していてもよい。なお、傾斜部112は樹脂部12の周縁部（外周）に設けられていることが好ましい。

**【 0 0 1 6 】**

次に、傾斜部112の傾斜角度について説明する。まず、始点P1を通る第1基材の第1面11の面法線をL3、前記面法線L3と直交する第1面11の点P0における接線をL1とする。なお、点P0は面法線L3を通る点である。また、始点P1と傾斜部112の厚みが最大となる点P2とを通る直線をL2とする。このとき、接線L1と直線L2とがなす角度が25度以上45度以下である。本明細書において、この接線L1と直線L2とがなす角度を傾斜部の傾斜角度と定義する。

**【 0 0 1 7 】**

接線L1と直線L2とがなす角度（傾斜角度）が25度未満であると、樹脂部12の第1基材の第1面11Aとの界面に発生する第1面11Aの面法線方向の応力が樹脂部12に与える影響が大きい。そのため、光学素子を高温（例えば、温度70）環境に放置した後に室温（例えば、23 ± 2）に戻した際に、樹脂部12の第1基材の第1面11Aとの界面において剥離（浮き）が生じやすい。また周縁部を起点とした剥離が生じやすい。一方、接線L1と直線L2とがなす角度が45度より大きいと、樹脂部12の第1基

10

20

30

40

50

材の第1面11Aとの界面に発生する第1面11Aの接線方向の応力が樹脂部12に与える影響が大きい。そのため、光学素子を高温環境に放置した後に室温に戻した際に、周縁部に剥離の起点が生じると、樹脂部12の周縁部から中心方向に向かって、剥離が進展しやすい。

#### 【0018】

また、接線L1と直線L2とがなす角度が45度より大きいと、樹脂部12をレプリカ成形で成形する際に、離型不良が発生する可能性が高くなる。これは接線L1と直線L2とがなす角度が45度より大きいと、樹脂部12の周縁部の厚みが他の部分に対し相対的に厚くなり、離型する際に必要な力が大きくなるためである。以上の理由より、傾斜部112の傾斜角度は25度以上45度以下となるようにした。より好ましい傾斜角度は30度以上45度以下である。10

#### 【0019】

傾斜部112の最大厚みは、20μm以上660μm以下であることが好ましい。傾斜部の最大厚みとは第1基材11の面法線のうち、点P2を通る法線上の、第1基材11と点P2とを結ぶ線分の距離である。厚みが20μm未満であると、樹脂部12の第1基材の第1面11Aとの界面に発生する、第1面11Aの面法線方向の応力が樹脂部12に与える影響が大きい。そのため、上述した傾斜角度を満たしても、光学素子を高温環境に放置した後に室温に戻した際に、樹脂部12と第1基材の第1面11Aとの界面において剥離が生じやすくなるおそれがある。一方、厚みが660μmを超えると、樹脂部12をレプリカ成形で成形する際に、離型不良が発生する可能性が高くなるおそれがある。これは樹脂部12の周縁部の厚みが他の部分に対し相対的に厚くなり、離型する際に必要な力が大きくなるためである。より好ましい傾斜部の最大厚みは、樹脂層12の最小厚みの2倍以上13倍以下である。20

#### 【0020】

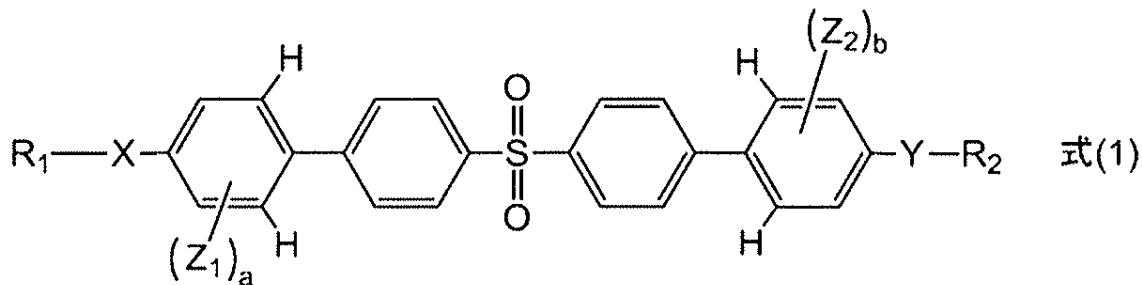
また、応力開放部112の点P1から樹脂部12の端部までの距離（光軸方向と直交する方向の距離）は0.2mmから0.55mmであることが好ましい。0.2mmより短いと、上述した傾斜角度を満たしても最大厚みが十分でなく、樹脂部12の第1基材の第1面11Aとの界面において剥離が生じやすくなるおそれがある。また、0.55mmより大きくなると、光学有効外域の大きさが大きくなり、光学素子をレンズとして光学系に用いる際に、光学系の設計の自由度が低くなるおそれがある。また、図2において傾斜部112は点P2から紙面下方向に垂直に下りて形成され第1基材11と接している（光軸と平行な方向に下りている）が、端部の形状はこの形でなくても良い。中心方向に凹んだ形状でも良いし、径方向に凸形状であっても良い。また、点P2より外周側に広がった裾を引いたような形状でも良い。30

#### 【0021】

樹脂部12の材料は所望の光学特性によって適當なものを選択することが可能であり、例えば、熱硬化性樹脂や光硬化性樹脂を用いることができる。熱硬化性樹脂および光硬化性樹脂としては、光学特性を調整する目的で微粒子を分散させたものを用いてもよい。樹脂部12の材料としては、簡便な製造プロセスを採用できるという観点においては、光硬化性樹脂が好ましい。光硬化性樹脂としては、高い光学特性が得られるという観点において、アクリル樹脂が好ましい。アクリル樹脂としては、アクリロイル基またはメタクリロイル基を有する下記式（1）で示される化合物が重合または共重合したものを用いることができる。40

#### 【0022】

## 【化1】



10

## 【0023】

式(1)において、XおよびYは、それぞれ下記に示される置換基から選択されるいづれかの置換基である。

## 【0024】

## 【化2】

*—S—	*—O—
*—O—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —O—	*—O—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —S—
*—S—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —O—	*—S—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —S—
*—O—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —O—	*—O—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —S—
*—S—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —O—	*—S—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —S—
*—S—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —S—	*—O—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —O—
*—O—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —S—	*—S—CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> —O—

20

( \* は、R<sub>1</sub>またはR<sub>2</sub>との結合手を表す。 )

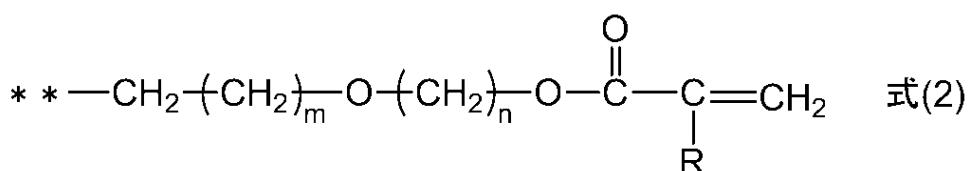
## 【0025】

式(1)において、R<sub>1</sub>およびR<sub>2</sub>は、それぞれ水素原子、炭素数1乃至2のアルキル基および(メタ)アクリロイル基(アクリロイル基またはメタクリロイル基を意味する、以下において同じ)から選択されるいづれかの置換基である。Z<sub>1</sub>およびZ<sub>2</sub>は、それぞれ水素原子、ハロゲン原子、炭素数1乃至2のアルコキシ基、炭素数1乃至2のアルキルチオ基、無置換の炭素数1乃至2のアルキル基および下記式(2)に示す置換基から選択されるいづれかの置換基である。

30

## 【0026】

## 【化3】



40

(式(2)において、\*\*は、結合手を表し、mは、0または1であり、nは、2乃至4のいづれかの整数であり、Rは、水素またはメチル基である。)

## 【0027】

式(1)において、aおよびbは、それぞれ0乃至2のいづれかの整数である。aが2のとき2つのZ<sub>1</sub>は、同じであってもよいし異なっていてもよい。bが2のとき2つのZ<sub>2</sub>は、同じであってもよいし異なっていてもよい。

## 【0028】

50

接合部 2 2 は樹脂部の第 1 領域 1 2 A 上に設けられ、樹脂部 1 2 と第 2 基材 2 1 とを接合させる層である。接合部 2 2 の材質は樹脂であり、樹脂部 1 2 と第 2 基材 2 1 との密着力が高くなるように選択される。樹脂は特に限定されず、熱硬化性樹脂でも光硬化性樹脂でも構わないが、製造方法が簡便であり、製造時の変形が少ない光硬化性樹脂が好ましい。製造プロセス上、樹脂部に変形を生じさせないという観点においてアクリル系光硬化樹脂を用いることが好ましい。また、接合部 2 2 の厚みは 1  $\mu\text{m}$  以上 30  $\mu\text{m}$  以下であることが好ましい。ここで接合部 2 2 の厚みとは、第 2 基材 2 1 の接合部 2 2 と接する面の面法線方向における接合部 2 2 の厚みのことである。接合部 2 2 の厚みが 1  $\mu\text{m}$  未満であると、樹脂部 1 2 と第 2 基材 2 1 との密着性が十分でなくなるおそれがある。一方、接合部 2 2 の厚みが 100  $\mu\text{m}$  より大きいと、環境温度の変化に対する体積変化が大きくなり、色収差補正機能が悪化するおそれがある。

#### 【 0 0 2 9 】

第 2 基材 2 1 は、外径（最大外径）が 2 であり、外径 2 の大きさは樹脂部の外径 c より小さい。第 2 基材 2 1 の接合部 2 2 と接する面はシランカップリング剤等によりプライマー処理することができる。第 2 基材 2 1 の材質は、例えば、珪酸ガラスや硼珪酸ガラス、リン酸ガラスに代表される一般的な光学ガラスに限らず、石英ガラス、ガラスセラミックなど、種々のガラスを用いることができる。また、ガラスのみならず透光性を有する（硬質）プラスチックを用いることもできる。凹面形状の曲率は、光学素子の所望の光学性能に応じて適宜設定することができる。

#### 【 0 0 3 0 】

##### [ 光学素子の製造方法 ]

次に、本発明の光学素子の製造方法の一実施態様を説明する。以下、凸面形状を有する第 1 基材 1 1 と、樹脂部 1 2 と、接合部 2 2 と、凹面形状を有する第 2 基材 2 1 とが順に積層される光学素子の製造方法を用いて説明する。図 3 は樹脂部 1 2 を形成するために用いる型の概略図であり、図 4, 5 は本発明の光学素子の製造方法の一実施態様を示した図であり、図 4 は樹脂部 1 2 を形成する工程を示した概略図である。

#### 【 0 0 3 1 】

図 3 に示す型 1 3 は、樹脂部 1 2 を形成するために用いる。型 1 3 は、樹脂部の第 1 領域 1 2 A を形成する凹面 1 3 A と、樹脂部の第 2 領域 1 2 B に設けられる傾斜部 1 1 2 を形成する斜面 1 3 B とを有する。斜面 1 3 B は傾斜部の厚みが樹脂部の周縁部に向かって厚みが厚くなるよう、型 1 3 の中心から外周方向に傾斜している。この斜面 1 3 B の開始位置は、光学素子の光学有効域の外部、すなわち光学有効外域である。また、斜面 1 3 B の開始位置は、第 2 基材 2 1 の外径 2 を超える位置に形成されている。型 1 3 の材質は特に限定されないが、例えば、超硬合金を用いることができる。

#### 【 0 0 3 2 】

まず、図 4 ( a ) のように、樹脂の設置面が凸面形状である第 1 基材 1 1 と、樹脂の設置面が凹面形状である型 1 3 を用意し、型 1 3 および第 1 基材 1 1 に樹脂 1 2 a を塗布する。樹脂 1 2 a は、型 1 3 および第 1 基材 1 1 のいずれか一方に塗布する方法でも構わない。樹脂 1 2 a は未硬化の樹脂であり、樹脂部 1 2 の前駆体である。樹脂 1 2 a としては、例えば、光エネルギーを与えて硬化可能な光硬化性樹脂もしくは熱エネルギーを与えて硬化可能な熱硬化性樹脂を用いることができる。また、塗布する方法は特に限定されないが、例えば、ディスペンサーを用いることができる。なお、以下の説明では、樹脂 1 2 a として光硬化性樹脂を用いた場合について説明する。

#### 【 0 0 3 3 】

次に、図 4 ( b ) のように支持部材 1 4 、可動部 1 5 および固定部 1 8 からなる第 1 治具を用意し、第 1 基材 1 1 の樹脂 1 2 a を塗布した面を型 1 3 側に向けて第 1 治具に設置する。このとき、型 1 3 の中心軸と第 1 基材 1 1 の中心軸とが一致するように可動部 1 5 を用いて調整する。

#### 【 0 0 3 4 】

続いて、図 4 ( c ) のように第 1 基材 1 1 の光学有効外域の位置に加圧部材 1 6 を接触

10

20

30

40

50

させて加圧する。加圧部材 16 は特に限定されないが、例えば、同心円状の均等な距離の複数箇所にゴムを設け、その複数個のゴムと第 1 基材 11 が接触する構成を採用することができる。また、加圧部材 16 にかける圧力は、使用する樹脂の粘度、基材の形状等により決まるが、0.01 ~ 10 N / mm<sup>2</sup> の範囲であれば充填性、泡の巻き込み等の課題が発生しにくい。

#### 【0035】

次に、図 4 (d) のように支持部材 14 を移動させて、型 13 と第 1 基材 11 との距離を縮めて樹脂 12a を第 1 基材 11 の径方向に充填する。樹脂 12a が所望の厚さになったところで、支持部材 14 の移動を終了させる。その後、加圧部材 16 を第 1 基材 11 上から取り除く。

10

#### 【0036】

次に、図 4 (e) のように、第 1 基材 11 を通して光源 17 から光を樹脂 12a に照射することにより、樹脂 12a を硬化させる。樹脂 12a が硬化したのちに、型 13 を離型し、第 1 基材 11 上に樹脂部 12 を形成する。ここで、照射に際しては、酸素による光硬化性樹脂の硬化阻害を防止するために、窒素ガスを流し酸素濃度を 0.01% 以下にすることが好ましい。

#### 【0037】

また、樹脂部 12 の硬化を促進するために、離型後に、70 以上 100 以下の温度で加熱を行いながら光を照射することが好ましい。さらに、樹脂部 12 の硬化反応率を樹脂部の厚み方向に一様にするという観点においては、加熱は真空中で行うことが好ましい。大気中の酸素による樹脂部 12 の硬化阻害を抑制できるためである。このとき、真空度としては 20 Pa 以下が好ましい。なお、樹脂部 12 の硬化反応率は 40% 以上 80% 以下が好ましい。硬化反応率が 40% 未満であると樹脂部 12 の硬化が不十分であり、温度や湿度の変化による樹脂部の体積変化が大きくなるため、光学性能の劣化につながるおそれがある。一方、硬化反応率が 80% を超えると、樹脂部 12 に割れが生じるおそれがある。

20

#### 【0038】

図 5 は、第 2 基材 21 を接合する工程を示す概略図である。

#### 【0039】

まず、凹面形状を有する第 2 基材 21 を用意する。図 5 (a) のように、樹脂部の第 1 領域 12A と、第 2 基材 21 に接着剤 22a を塗布する。ここで接着剤 22a は、光エネルギーを与えて硬化可能な光硬化性接着剤もしくは熱エネルギーを与えて硬化可能な熱硬化性接着剤を用いることができる。また、塗布する方法も特に限定されないが、例えば、ディスペンサーを用いることができる。なお、以下の説明では、光硬化性接着剤を用いた場合について説明する。

30

#### 【0040】

次に、図 5 (b) のように第 2 基材 21 を樹脂部 22 上に塗布された接着剤 22a と対向、接近させる。さらに、図 5 (c) のように接着剤 22a の厚みが所望の厚みになるよう、第 1 基材 11 と第 2 基材 21 とを接近させて、第 1 基材 11 および第 2 基材 21 の径方向に接着剤 22a を充填する。

40

#### 【0041】

そして、図 5 (d) のように、光源 23 により接着剤 22a を硬化させ、接合部 22 を形成する。接合部 22 を介して樹脂部 12 と第 2 基材 21 とが接合される。

#### 【0042】

以上の工程により、図 1 に示した本発明の光学素子を製造することができる。

#### 【0043】

##### [撮像装置]

図 6 は、本発明の撮像装置の好適な実施形態の一例である、一眼レフデジタルカメラ 600 の構成を示している。図 6 において、カメラ本体 602 と光学機器であるレンズ鏡筒 601 とが結合されているが、レンズ鏡筒 601 はカメラ本体 602 対して着脱可能ない

50

わゆる交換レンズである。

【0044】

被写体からの光は、レンズ鏡筒601の筐体内（筐体620内）の撮影光学系の光軸上に配置された複数のレンズ603、605などからなる光学系を通過し、撮像素子に受光される。本発明の光学素子は例えば、レンズ603に用いることができる。

【0045】

ここで、レンズ605は内筒604によって支持されて、フォーカシングやズーミングのためにレンズ鏡筒601の外筒に対して可動支持されている。

【0046】

撮影前の観察期間では、被写体からの光は、カメラ本体の筐体621内の主ミラー607により反射され、プリズム611を透過後、ファインダレンズ612を通して撮影者に撮影画像が映し出される。主ミラー607は例えばハーフミラーとなっており、主ミラーを透過した光はサブミラー608によりAF（オートフォーカス）ユニット613の方向に反射され、例えばこの反射光は測距に使用される。また、主ミラー607は主ミラーホルダ640に接着などによって装着、支持されている。不図示の駆動機構を介して、撮影時には主ミラー607とサブミラー608を光路外に移動させ、シャッタ609を開き、撮像素子610にレンズ鏡筒601から入射した撮影光像を結像させる。また、絞り606は、開口面積を変更することにより撮影時の明るさや焦点深度を変更できるよう構成される。

【0047】

なお、本発明の撮像装置として一眼レフデジタルカメラを一例として説明したが、本発明の光学素子はビデオカメラ、スマートフォン、ドローン等の撮影光学系を有する各種撮像装置に適用可能である。

【実施例】

【0048】

次に、実施例を挙げて本発明の光学素子、およびその製造方法を具体的に説明する。まず、本発明の光学素子は以下の方法を用いて評価した。その評価方法について記載する。

【0049】

（光学素子の形状評価）

光学素子の樹脂部の傾斜部の形状評価（厚み、傾斜角度）は、光学素子を図1のA-A線で切断し、その断面を光学顕微鏡で観察、測長することによって評価した。

【0050】

（高温耐久試験後の剥がれ評価）

光学素子を恒温槽に投入し、20から70まで10/時間の速度5時間かけて昇温し、70で1時間保持した後、70から20まで10/時間の速度で5時間かけて降温した。20まで降温した後に恒温槽より光学素子を取り出して、室温（23±2）にて光学素子の剥離の有無を光学顕微鏡にて観察した。第1基材と樹脂部の間に径方向もしくは周方向に0.05mm以上の剥離が確認されたものを剥がれがあると評価した。作製した5個の光学素子のうち、1個も剥がれが発生しなかったものをAとした。作製した5個の光学素子のうち、1個剥がれが発生したものをBとした。作製した5個の光学素子のうち、2個以上剥がれが発生したものをCとした。

【0051】

（硬化反応率の測定方法）

樹脂部の硬化反応率は、フーリエ変換赤外分光分析装置（FTIR、PerkinElmer社製、商品名：Spectrum One）を用いて測定した。具体的には、FTIRによって得られた樹脂の吸光スペクトルの炭素の二重結合に係るピーク面積を求め、以下の式を用いて算出した。

【0052】

【数1】

10

20

30

40

50

$$\left(1 - \frac{S1/S2}{S3/S4}\right) \times 100$$

S 1 : 硬化状態における二重結合に係るピーク面積

10

S 2 : 硬化状態における二重結合に係らないピーク面積

S 3 : 未硬化状態における二重結合に係るピーク面積

S 4 : 未硬化状態における二重結合に係らないピーク面積

#### 【0053】

##### (実施例1)

図1に例示した光学素子を図4および図5に示した工程で作製した。第1基材11には、硝材( HOYA 株式会社製、商品名: TAFD45 )の両面を球面形状に加工した 42 mm のものを用いた。型13は超硬合金(富士ダイス株式会社製、商品名: F10 )を鏡面加工したものであり、樹脂部12の形状を反転したものである。また、型13は、中心から 19.45 mm まで、一定の曲率(曲率半径 R = 57.34 mm )を持つ凹面形状(凹面13A)に加工されている。その凹面形状を囲んで、型13の端部には斜面13Bが形成されている。斜面13Bは中心から 19.55 mm の位置から型の外側に向かい樹脂部12の厚みを厚く形成できるような形状となっている。また、凹面13Aと斜面13Bとの間は、型の設置面と平行な方向(水平方向)に 0.1 mm の直線が加工されている。

20

#### 【0054】

すなわち、実施例1において樹脂部12は、中心において最大厚み 1.0 mm 、中心から 19.45 mm の位置において最小厚み 50 μm と連続的に薄くなるように、型13の形状を設計した。また、樹脂部12が中心からの距離 19.55 mm の位置から周縁部に向かって、図2に示した接線L1と直線L2とが 45° の角度をなして、徐々に厚みが厚くなる傾斜部が設けられるように、型13の形状を設計した。

30

#### 【0055】

まず、ディスペンサー(武藏エンジニアリング社製、商品名: SMP-3 )を用いて第1基材11と型13に樹脂12aを塗布した(図4(a))。樹脂12aにはアクリル系の光硬化性樹脂を用いた。次いで、支持部材14、可動部15および固定部18からなる第1治具を用意し、第1基材の樹脂12aを塗布した面を型13側に向けて第1治具に設置した。このとき、型13の中心軸と第1基材11の中心軸との水平方向の距離が 20 μm 以下になるように可動部15を用いて調整した(図4(b))。

#### 【0056】

次いで、第1基材11の光学有効外域の位置である中心からの距離 18.0 mm の位置に加圧部材16が接触するように、150 Nで加圧した(図4(c))。さらに、支持部材14を移動させて、型13と第1基材11との距離を縮めて樹脂12aを第1基材11の径方向に充填した。樹脂12aが中心からの距離が 19.75 mm から 20.10 mm の位置のところまで充填されたところで、支持部材14の移動を終了させた。その後、加圧部材16を第1基材11上から取り除いた(図4(d))。

40

#### 【0057】

次に、第1基材11を通して光源17から光を樹脂12aに照射して第1基材11上に樹脂部12を形成した。ここで光の照射量は 5 J であった。そして、樹脂部12を型13から離型した(図4(e))。なお、照射は、窒素ガスを流し酸素濃度を 0.01 % 以下にした状態で行った。このときの樹脂部の硬化反応率は 40 % であった。また、離型後に樹脂部の硬化を促進するために、真空度 10 Pa 、温度 90 °C の条件で真空加熱を行ない

50

がら、光を照射した。ここで光の照射量は 10 J であった。真空加熱を行った後の樹脂部 12 の硬化反応率は 70 % であった。

#### 【0058】

次に、第 2 基材 21 を用意した。第 2 基材 21 には、硝材（株式会社オハラ社製、商品名：S-TIL2）の両面を球面形状（曲率半径 R = 57.34 mm）に加工した 38.6 mm のものを用いた。樹脂部 12 に光硬化性の接着剤 22a（協立化学産業社製、商品名；WR8807LK）を塗布した（図 5(a)）。次に、第 2 基材 21 を樹脂部 12 上に塗布された接着剤 22a と対向、接近させた（図 5(b)）。さらに、第 1 基材 11 と第 2 基材 21 との距離を接近させることにより、接着剤 22a の厚みが 15 μm になるように充填した（図 5(c)）。そして、光源 23 により接着剤 22a を硬化させ、接合部 22 を介して樹脂部 12 と第 2 基材 21 を接合した（図 5(d)）。以上の工程により、実施例 1 の光学素子を作製した。

#### 【0059】

以上 の方法で実施例 1 の光学素子を 5 個作成し評価を行った。

#### 【0060】

実施例 1 の光学素子は、いずれも樹脂部の形状（厚みおよび傾斜部の傾斜角度）は設計通りになっていることを確認した。また、傾斜部の最大厚みは 0.56 mm (560 μm) であった。実施例 1 の光学素子は、高温耐久試験後に第 1 基材 11 と樹脂部 12 の周縁部における剥がれが確認されなかった。実施例 1 の光学素子の評価結果は表 1 にまとめた。

#### 【0061】

##### （実施例 2）

樹脂部 12 を形成する型 13 の斜面 13B の角度を変更した点以外は、実施例 1 と同様の製造方法で実施例 2 の光学素子を作製した。実施例 2 の光学素子は、図 2 に示した接線 L1 と直線 L2 とが 30° の角度をなして、徐々に厚みが厚くなるように傾斜部を設計した。

#### 【0062】

続いて、実施例 2 の光学素子を 5 個作成し評価を行った。

#### 【0063】

実施例 2 の光学素子は、いずれも樹脂部の形状は設計通りになっていることを確認した。また、傾斜部の最大厚みは 0.32 mm (320 μm) であった。実施例 2 の光学素子は、高温耐久試験後に第 1 基材 11 と樹脂部 12 の周縁部における剥がれが確認されなかった。実施例 2 の光学素子の評価結果は表 1 にまとめた。

#### 【0064】

##### （実施例 3）

樹脂部 12 を形成する型 13 の斜面 13B の角度を変更した点以外は、実施例 1 と同様の製造方法で実施例 3 の光学素子を作製した。実施例 3 の光学素子は、図 2 に示した接線 L1 と直線 L2 とが 38° の角度をなして、徐々に厚みが厚くなるように傾斜部を設計した。

#### 【0065】

続いて、実施例 3 の光学素子を 5 個作成し評価を行った。

#### 【0066】

実施例 3 の光学素子は、いずれも樹脂部の形状は設計通りになっていることを確認した。また、傾斜部の最大厚みは 0.438 mm (438 μm) であった。実施例 3 の光学素子は、高温耐久試験後に第 1 基材 11 と樹脂部 12 の周縁部における剥がれが確認されなかった。実施例 3 の光学素子の評価結果は表 1 にまとめた。

#### 【0067】

##### （実施例 4）

樹脂部 12 を形成する型 13 の斜面 13B の角度を変更した点以外は、実施例 1 と同様の製造方法で実施例 4 の光学素子を作製した。実施例 4 の光学素子は、図 2 に示した接線 L1 と直線 L2 とが 25° の角度をなして、徐々に厚みが厚くなるように傾斜部を設計し

10

20

30

40

50

た。

#### 【0068】

続いて、実施例4の光学素子を5個作成し評価を行った。

#### 【0069】

実施例4の光学素子は、いずれも樹脂部の形状は設計通りになっていることを確認した。また、傾斜部の最大厚みは0.244mm(244μm)であった。実施例4の光学素子は、高温耐久試験後に第1基材11と樹脂部12の周縁部における剥がれが5個中1個の光学素子で確認された。実施例4の光学素子の評価結果は表1にまとめた。

#### 【0070】

##### (比較例1)

樹脂部12を形成する型13の斜面13Bの角度を変更した点以外は、実施例1と同様の製造方法で比較例1の光学素子を作製した。比較例1の光学素子は、図2に示した接線L1と直線L2とが15°の角度をなして、徐々に厚みが厚くなるように傾斜部を設計した。

#### 【0071】

続いて、比較例1の光学素子を5個作成し評価を行った。

#### 【0072】

比較例1の光学素子は、いずれも樹脂部の形状は設計通りになっていることを確認した。比較例1の光学素子は、高温耐久試験後に第1基材11と樹脂部12の周縁部における剥がれが5個中3個の光学素子で確認された。比較例1の光学素子の評価結果は表1にまとめた。

#### 【0073】

##### (比較例2)

樹脂部12を形成する型13の斜面13Bの角度を変更した点以外は、比較例1と同様の製造方法で比較例2の光学素子を作製した。比較例2の光学素子は、図2に示した接線L1と直線L2とが55°の角度をなして、徐々に厚みが厚くなるように傾斜部を設計した。製造の際、離型後の樹脂部12の傾斜部の先端部（最大厚みとなる点P2付近）が破損し、型13に付着した。そのため、1回成形するごとに型13のクリーニングをする必要があった。

#### 【0074】

続いて、比較例2の光学素子を5個作成し評価を行った。

#### 【0075】

比較例2の光学素子は、高温耐久試験後に第1基材11と樹脂部12の周縁部における剥がれが5個中2個の光学素子で確認された。また、その剥離領域は実施例4、比較例1と比べて大きかった。比較例2の光学素子の評価結果は表1にまとめた。

#### 【0076】

##### 【表1】

表1

	実施例1	実施例2	実施例3	実施例4	比較例1	比較例2
傾斜部の角度	45°	30°	38°	25°	15°	55°
作製個数	5個	5個	5個	5個	5個	5個
剥がれた個数	0個	0個	0個	1個	3個	2個
評価結果	A	A	A	B	C	C

#### 【0077】

以上より、接線L1と直線L2とが30度以上45度以下の角度をなす（傾斜部の傾斜角度が30度以上45度以下である）実施例1～3は高温環境試験後においても、第1基

10

20

30

40

50

材11と樹脂部12との界面で剥離が生じなかった。一方、接線L1と直線L2とのなす角度が30度未満であった比較例1、実施例4は高温環境試験後において、第1基材11と樹脂部12との界面で剥離が生じた。しかし、接線L1と直線L2とのなす角度が25度であった実施例4は比較例1よりは剥がれた個数が少なかった。また、接線L1と直線L2とのなす角度が45度より大きかった比較例2は、離型の際に傾斜部の先端に欠けが生じてしまった。また、比較例2は高温環境試験後において、第1基材11と樹脂部12との界面で剥離が生じた。

#### 【0078】

これらの要因をさらに調べるために、実施例1、2および比較例1、2の光学素子の形状をモデル化し、高温耐久試験後に傾斜部112の第1基材11との界面に発生する応力を、有限要素法を用いてシミュレーション解析した。なお、解析ソフトにはAbaqusを用いた。

10

#### 【0079】

比較例1のモデルにおける、第1基材11と傾斜部112の界面に発生する応力のうち、第1基材の第1面11Aの面法線方向の応力の最大値を1としたとき、実施例2の応力の最大値は0.78であった。また、実施例1の応力の最大値は0.62であった。

#### 【0080】

これは、接線L1と直線L2とがなす角度が大きくなることにより、傾斜部112が剥がれをひき起こす方向（第1面11Aの面法線方向）の面積が増加し、傾斜部112の単位面積当たりの法線方向の応力が低減したためである。すなわち、このシミュレーション結果は、実施例1、2では高温耐久試験後に剥離が発生しなかったのに対し、比較例1では剥離が発生したことを裏付けるものであった。

20

#### 【0081】

次に実施例1のモデルにおける、第1基材11と傾斜部112の界面に発生する応力のうち、第1基材の第1面11Aの接線方向の応力の最大値を1としたとき、比較例2の応力の最大値は1.1であった。これは、接線L1と直線L2とがなす角度が大きくなることにより、傾斜部112の剥離が進展する方向（第1面11Aの接線方向の基材11に対し接線方向）の面積が減少し、傾斜部112の単位面積当たりの接線方向の応力が増加したためである。すなわち、このシミュレーション結果は、実施例1では高温耐久試験後に剥離が発生しなかったのに対し、比較例2では剥離が発生したことを裏付けるものであった。また、比較例2が比較例1や実施例4より剥離が大きかったことを裏付けるものであった。

30

#### 【0082】

以上、本発明によれば、環境温度の変化により樹脂部が変形しても、基材と樹脂部との界面で発生する応力による影響を低減させることができる。そのため、基材と樹脂部との間で剥がれが発生しにくい光学素子を提供することができる。また、上述した実施例において、第1基材が凸面形状、第2基材が凹面形状としたが、第1基材および第2基材は平面形状であってもよい。同様に、上述した実施例において、樹脂部の第1領域における形状は中心部から周縁部に向かって連続的に厚みが薄くなる偏肉形状であったが、傾斜部以外の部分では一様な厚みであってもよい。

40

#### 【符号の説明】

#### 【0083】

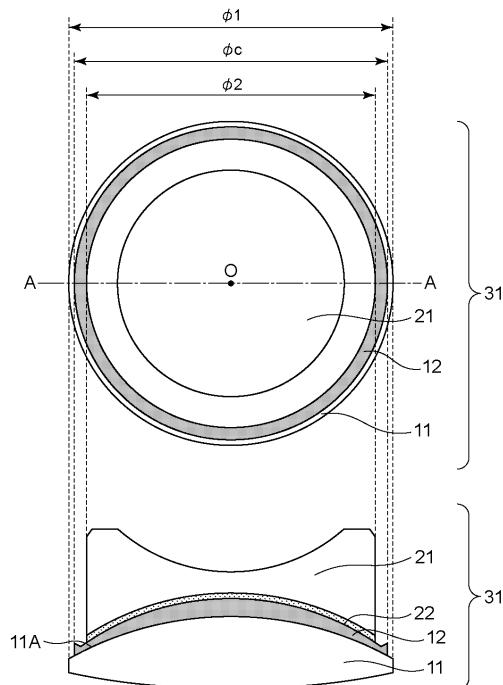
- 1 1 第1基材
- 1 2 樹脂部
- 1 2 a 樹脂
- 2 1 第2基材
- 2 2 接合部
- 2 2 a 接着剤
- 3 1 光学素子
- 1 1 2 傾斜部

50

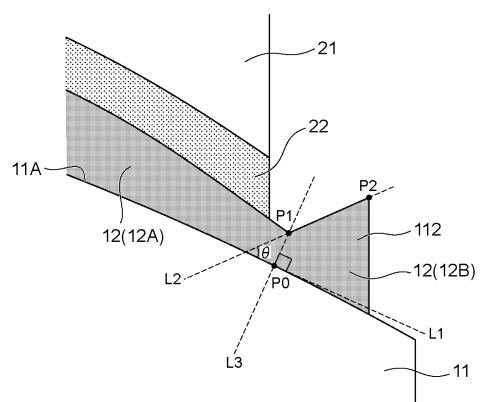
6 0 0 デジタルカメラ（撮像装置）  
 6 0 1 レンズ鏡筒（光学機器）  
 6 0 3 レンズ（光学素子）

【図面】

【図 1】



【図 2】



10

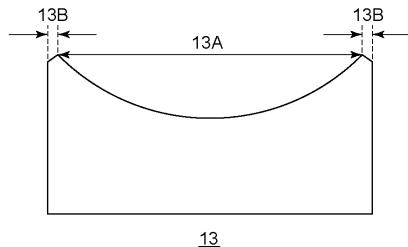
20

30

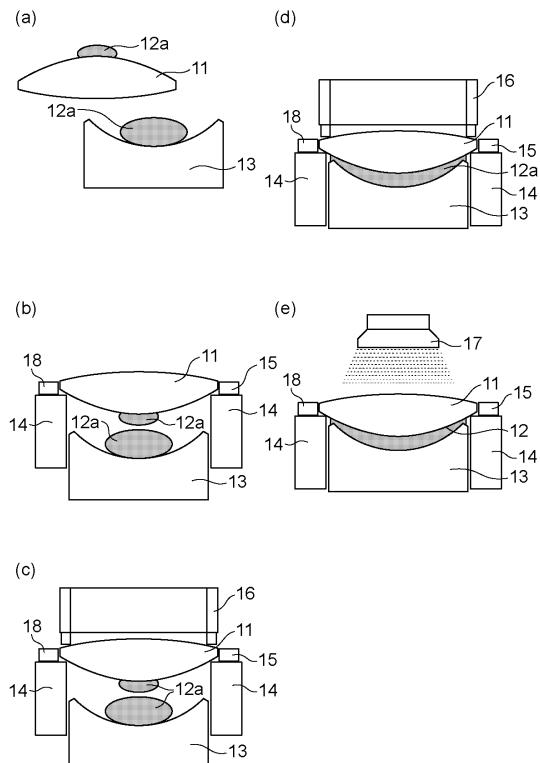
40

50

【図3】



【図4】



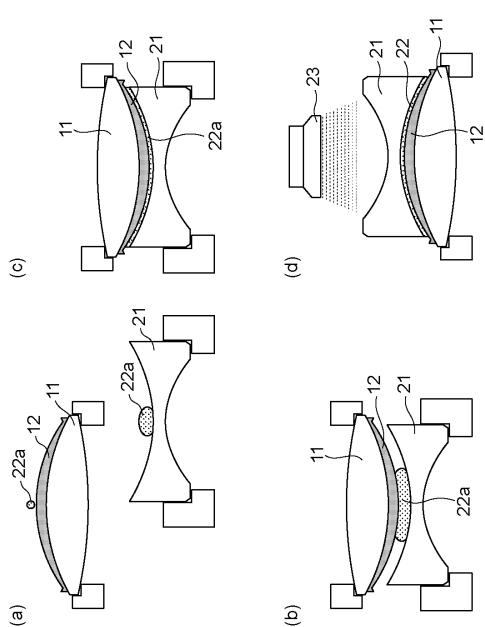
10

20

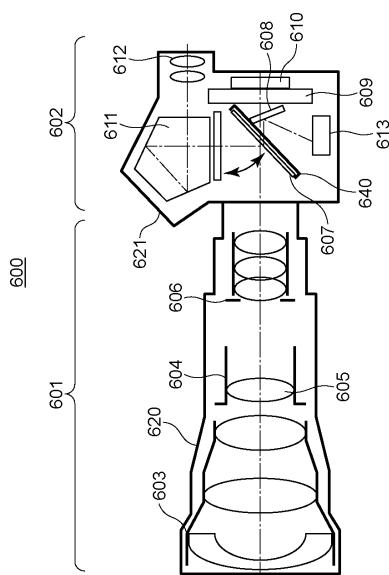
30

40

【図5】



【図6】



50

---

フロントページの続き

(56)参考文献      特開2011-112748 (JP, A)  
                  特開2010-271450 (JP, A)  
                  特開2016-194609 (JP, A)  
                  特開2010-117472 (JP, A)  
                  特開2012-159726 (JP, A)  
                  特開2011-102906 (JP, A)

(58)調査した分野 (Int.Cl., DB名)  
                  G02B 3/00 - 3/14  
                  G02B 1/00 - 1/08  
                  G02C 1/00 - 13/00  
                  G02B 7/02