

【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 19 年 3 月 8 日 (2007.3.8)

【公開番号】特開 2005-280065 (P2005-280065A)
 【公開日】平成 17 年 10 月 13 日 (2005.10.13)
 【年通号数】公開・登録公報 2005-040
 【出願番号】特願 2004-96581 (P2004-96581)
 【国際特許分類】

B 2 9 C 43/02 (2006.01)

G 0 2 B 3/00 (2006.01)

B 2 9 L 11/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 43/02

G 0 2 B 3/00 A

B 2 9 L 11:00

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 1 月 23 日 (2007.1.23)
 【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 0
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 1 0】

上記の数式を満たすことにより、レンズの頂点部の凹みを生じることはない。また、充填率を 95% 以下とすることにより、プレス圧力は、充填率が 100% の場合の約 70% 以下となる。したがって、過大なプレス圧力を必要とせず、離型膜により成形品の寸法精度を低下させることもない。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 2 9
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 2 9】

80% 以下の充填率で製品設計できることにより、100% 充填させる場合に比べて 20% の圧力で成形でき成形品の離型性が良くなることや、過大な圧力が必要ないので装置の小型化、金型寿命の延長、金型へのコートが不要になることによる光学面の精度向上の効果が得られる。