

【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 18 年 1 月 26 日 (2006.1.26)

【公開番号】特開 2002-67058 (P2002-67058A)
 【公開日】平成 14 年 3 月 5 日 (2002.3.5)
 【出願番号】特願 2000-254319 (P2000-254319)
 【国際特許分類】

B 2 9 C 39/18 (2006.01)

B 2 9 C 39/30 (2006.01)

B 2 9 K 101/10 (2006.01)

B 2 9 L 11/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 39/18

B 2 9 C 39/30

B 2 9 K 101:10

B 2 9 L 11:00

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 11 月 30 日 (2005.11.30)

【手続補正 1】

【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】 レンズ部転写パターンが形成された外周面を持つ円筒形状のレンズ型の前記外周面と透光性基材の一方の面との間に活性エネルギー線硬化性組成物を供給し、前記透光性基材を通して活性エネルギー線を照射して前記組成物を硬化し賦型して前記レンズ部転写パターンに対応する形状を持ち活性エネルギー線硬化樹脂からなるレンズ部を形成し、該レンズ部及び前記透光性基材を一体として前記レンズ型から離型することにより、少なくとも前記透光性基材の一方の面上にレンズ単位の繰り返し配列を含む前記レンズ部を備えた長尺レンズシートを連続的に形成し、該長尺レンズシートをその先端部が切断位置を経て更に進出するように走行させ所要の長さごとに切断して定尺レンズシートを製造する方法において、

レンズ型から離型した前記長尺レンズシートの走行経路中の前記切断位置より上手側の走行緩衝部にて前記長尺レンズシートの弛み量が一定値になるように前記長尺レンズシートの送り駆動を行い、前記レンズ型の回転に同期して発せられる同期信号に基づいて前記送り駆動を停止させ前記走行緩衝部より下手側の前記長尺レンズシートの走行を停止させた状態で前記切断位置で前記長尺レンズシートの切断を行い、前記長尺レンズシートの走行停止中は前記走行緩衝部で前記長尺レンズシートの弛み量を増加させ、前記切断の終了後は前記走行緩衝部での前記長尺レンズシートの弛み量が前記一定値まで減少するように前記送り駆動を増速させることを特徴とする、定尺レンズシートの製造方法。

【請求項 2】 前記切断を前記レンズ型の整数回の回転ごとに行うことを特徴とする、請求項 1 に記載の定尺レンズシートの製造方法。

【請求項 3】 前記走行緩衝部において前記長尺レンズシートを弛ませるためにダンサーロールを使用し、該ダンサーロールの上下方向の位置を検知することで前記長尺レンズシートの弛み量を検知することを特徴とする、請求項 1 ~ 2 のいずれかに記載の定尺レンズシートの製造方法。