

【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22年12月16日 (2010.12.16)

【公表番号】特表2010-513077(P2010-513077A)  
 【公表日】平成22年4月30日 (2010.4.30)  
 【年通号数】公開・登録公報2010-017  
 【出願番号】特願2009-541930(P2009-541930)  
 【国際特許分類】

**B 2 9 D 11/00 (2006.01)**

**B 2 9 C 39/36 (2006.01)**

**B 2 9 C 33/44 (2006.01)**

【F I】

B 2 9 D 11/00

B 2 9 C 39/36

B 2 9 C 33/44

【手続補正書】

【提出日】平成22年10月19日 (2010.10.19)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

金型部分の凹状成形表面に粘着している硬化されたレンズの周辺領域を取り外すための装置であって、

長手軸、および前記金型部分を支持し該金型部分の外側凸状表面と当接するように構成された面、を有する支持部材と、

前記支持部材に形成された開口部を包囲する環状表面の形を成し、前記金型部分の前記外側凸状表面が該環状表面と当接したときに、前記外側凸状表面が前記開口部を画定している表面から離れて維持されるような大きさと形状を有する前記開口部内に前記外側凸状表面の一部が突出するように形成された、前記金型を支持するための前記面と、さらに、

前記金型部分のスカート部から突出するフランジに長手方向に配向された力を加えるための手段とを備え、該力が前記金型部分の前記凹状成形表面を該力の加えられた方向に撓ませるのに十分なものであり、それにより前記レンズと前記金型部分の前記成形表面との間の粘着性接合を少なくとも前記レンズの周辺領域周りで該レンズの外縁部から始まって該レンズの中心に向かって続くようにして分離することを特徴とする装置。

【請求項 2】

前記金型部分の前記外側凸状表面が前記環状表面と当接しているとき前記スカート部の前記フランジが周囲のいずれの表面とも接触しないように、前記支持部材が構成されることを特徴とする請求項 1 記載の装置。

【請求項 3】

前記支持部材が前記金型部分の前記スカート部に関連して、前記支持部材が前記スカートの内部に受け入れられたとき、前記スカートが放射状方向に変形するための空間を提供するため、前記スカートの内側表面と前記支持部材の外側表面との間に十分な間隔を設けるように構成されることを特徴とする請求項 1 または 2 記載の装置。

【請求項 4】

長手方向に配向された力を加えるための前記手段が、直径方向に間隔を空けて配置され

た一对の突出部を備え、各突出部が前記スカート部の前記フランジと当接しかつ押圧するための端面を有することを特徴とする請求項 1 から 3 のいずれか一項記載の装置。

【請求項 5】

前記支持部材の前記開口部が孔の形を成すことを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれか一項記載の装置。

【請求項 6】

前記支持部材が、前記支柱から長手方向に突出した柱の形を成すことを特徴とする請求項 1 から 5 のいずれか一項記載の装置。

【請求項 7】

前記環状表面が、前記柱の端表面と前記開口部を画定する内側表面との間に形成された面取り部を含むことを特徴とする請求項 6 記載の装置。

【請求項 8】

前記長手方向に配向された力が加えられているときに前記金型部分の前記スカートが放射状内向きに変形するための空間を提供するため、前記柱が該柱の外側表面に、直径方向に対向する一对の平面を有することを特徴とする請求項 6 または 7 記載の装置。

【請求項 9】

金型部分の凹状成形表面に粘着した硬化されたレンズの周辺領域を取り外す方法であって、

a) 長手軸、および前記金型部分を支持し該金型部分の外側凸状表面と当接するように構成された面、を有する支持部材を提供し、前記金型を支持するための前記面が、前記支持部材に形成された開口部を包囲する環状表面の形を成し、前記金型部分の前記外側凸状表面が該環状表面と当接したときに、前記外側凸状表面が前記開口部を画定している表面から離れて維持されるような大きさと形状を有する前記開口部内に前記外側凸状表面の一部が突出するステップと、

b) 前記支持面上に前記金型部分の前記外側凸状表面を設置するステップと、

c) 前記金型部分のスカート部から突出するフランジに長手方向に配向された力を加え、該力が前記金型部分の前記凹状成形表面を該力の加えられた方向に撓ませるのに十分なものであり、それにより前記レンズと前記金型部分の前記成形表面との間の粘着性接合を少なくとも前記レンズの周辺領域周りで該レンズの外縁部から始まって該レンズの中心に向かって続くようにして分離するステップとを含むことを特徴とする方法。

【請求項 10】

ステップ c) が、直径方向に対向する一对の突出部の端面を前記スカート部の前記フランジに対して押圧し、前記長手方向に配向された力を該突出部から前記フランジに加えるステップを含むことを特徴とする請求項 9 記載の方法。