

【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25年11月28日 (2013.11.28)

【公開番号】特開2013-124207(P2013-124207A)

【公開日】平成25年6月24日 (2013.6.24)

【年通号数】公開・登録公報2013-033

【出願番号】特願2011-274281(P2011-274281)

【国際特許分類】

C 0 3 C 19/00 (2006.01)

C 0 3 B 11/00 (2006.01)

【F I】

C 0 3 C 19/00 Z

C 0 3 B 11/00 A

【手続補正書】

【提出日】平成25年10月15日 (2013.10.15)

【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】

画像表示機能を有するデジタル機器を保護するデジタル機器用カバーガラス板の製造方法であって、

凹部を有する下金型に一定量の溶融ガラスを滴下する滴下工程と、

成形用の凹部を有する上金型で前記下金型上の溶融ガラスをプレスすることにより、前記上金型の凹部に溶融ガラスを充填して第 1 面を形成し、更に前記凹部から上金型と下金型との間にはみ出させて、前記凹部からはみ出したはみ出し部分を有する予備成形体を形成するプレス工程と、

前記はみ出し部分を前記予備成形体からすべて取り除く加工工程と、
を有し、

前記プレス工程では、前記下金型により、前記予備成形体に凹部及び凸部を有する第 2 面を形成し、

前記加工工程は、前記第 2 面に平面研削又は平面研磨を施して平面化する工程を含むことを特徴とするデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 2】

前記カバーガラス板の上面及び側面を前記上金型の凹部で形成し、前記カバーガラス板の下面を平面研削又は平面研磨により形成することを特徴とする請求項 1 記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 3】

前記第 2 面の最外周に前記凸部が設けられていることを特徴とする請求項 1 又は 2 記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 4】

前記第 2 面に占める前記凸部の面積が、被加工面全体の 1 / 4 以上であることを特徴とする請求項 3 記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 5】

前記プレス工程において、前記第 2 面には長形状の前記凹部と、該凹部の周囲を取り囲むように前記第 2 面の最外周全域にわたる前記凸部と、が設けられることを特徴とする

請求項 3 又は 4 記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 6】

前記第 2 面の凹部の形状が円形状、スクエア形状、ハニカム形状又はメッシュ形状であることを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項に記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 7】

前記第 2 面に占める前記凸部の面積が、前記第 2 面に占める前記凹部の面積の 1 / 2 以上であることを特徴とする請求項 1 ~ 6 のいずれか 1 項に記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 8】

前記第 2 面の凹部の側面が、その凹部の底面の法線に対して 3 ° 以上の抜きテーパ形状を有することを特徴とする請求項 1 ~ 7 のいずれか 1 項に記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 9】

前記上金型の凹部の一部又は全体の面形状が曲面であり、前記第 1 面の一部又は全体の面形状が曲面であることを特徴とする請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項に記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。