

【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 6 部門第 1 区分  
 【発行日】平成20年12月4日 (2008.12.4)

【公開番号】特開2006-177957(P2006-177957A)  
 【公開日】平成18年7月6日 (2006.7.6)  
 【年通号数】公開・登録公報2006-026  
 【出願番号】特願2005-365397(P2005-365397)  
 【国際特許分類】

G 0 4 B 19/06 (2006.01)

B 4 4 F 9/08 (2006.01)

【F I】

G 0 4 B 19/06 B

B 4 4 F 9/08

【手続補正書】  
 【提出日】平成20年10月16日 (2008.10.16)

【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】

可視表面が金属的外観を有する時計部品の文字盤であって、  
 金属的外観の前記表面の表面仕上げが、磨かれた真珠質層表面の可視形態的特徴を備えることを特徴とする時計部品の文字盤。

【請求項 2】

金属的外観の前記表面が被膜によって形成され、前記表面仕上げが真珠質層の前記形態的特徴すなわち前記被膜が堆積される基材の前記形態的特徴を備える請求項 1 に記載の文字盤。

【請求項 3】

前記基材が、真珠質層から形成される請求項 2 に記載の文字盤。

【請求項 4】

前記被膜が、0.1～1 μmの厚みを有する請求項 2 または 3 に記載の文字盤。

【請求項 5】

可視表面が金属的外観の被膜を含み、前記被膜の表面仕上げが真珠質層の形態的特徴を備える時計部品の文字盤の製造方法であって、

真珠質層用の板が、真珠質層の形態に相当する表面仕上げを与えるためにサンドブラスト処理作業にさらされ、前記表面が清浄化され、そして金属の層または金属の酸化物、窒化物もしくは炭化物の層で被覆される、  
 ことを特徴とする時計部品の文字盤の製造方法。

【請求項 6】

サンドブラスト処理された前記真珠質層の板が、少なくとも 1 種の被覆元素を有するターゲットを用いて、物理蒸着マグネトロンスパタリングによって被覆される、  
 請求項 5 に記載の製造方法。

【請求項 7】

請求項 1 に記載の時計部品のダイヤルの製造方法であって、

真珠質層用の板が、該真珠層の形態の表面仕上げを与えるためにサンドブラスト処理作業にさらされ、前記表面が清浄化され、前記表面の印象が記録され、前記真珠質層の板の

レプリカが形成され、且つ前記レプリカが金属層で、あるいは金属の酸化物、窒化物または炭化物の層で被覆される、  
ことを特徴とする時計部品の文字盤の製造方法。

【請求項 8】

前記サンドブラスト処理作業が、水性媒質中で行われる請求項 5 ～ 7 のいずれか 1 項に記載の製造方法。