【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20年9月11日(2008.9.11)

【公開番号】特開2007-39260(P2007-39260A)
【公開日】平成19年2月15日(2007.2.15)
【年通号数】公開・登録公報2007-006
【出願番号】特願2005-222651(P2005-222651)
【国際特許分類】
Ｃ０３Ｂ　23/047　(2006.01)
Ｃ０３Ｂ　23/207　(2006.01)
Ｃ０３Ｂ　37/012　(2006.01)
Ｈ０１Ｊ　9/24　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ０３Ｂ　23/047
Ｃ０３Ｂ　23/207
Ｃ０３Ｂ　37/012　Ｚ
Ｈ０１Ｊ　9/24　Ａ

【手続補正書】
【提出日】平成20年7月24日(2008.7.24)
【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】
ガラス母材の一端を加熱軟化し、該軟化した一端を延伸する工程と、
上記ガラス母材の他端と別のガラス母材の一端とを加熱し、両端部を加熱溶着する工程とを有する延伸ガラス部材の製造方法であって、
上記ガラス母材の他端と別のガラス母材の一端との加熱溶着を、加熱溶着部分を含むガラス母材の延伸方向に沿った側面を押圧しながら行うことを特徴とする延伸ガラス部材の製造方法。
【請求項２】
ガラス母材の一端を加熱軟化し、該軟化した一端を延伸する工程と、
前記ガラス母材の他端と別のガラス母材の一端とを加熱し、前記ガラス母材に前記別のガラス母材を押し付けて、前記ガラス母材の他端と前記別のガラス母材の一端とを加熱溶着する工程とを有する延伸ガラス部材の製造方法であって、
前記ガラス母材の他端と前記別のガラス母材の一端とを加熱溶着する工程を、加熱溶着部分を含む前記両ガラス母材の側面に型を押し当てて、加熱溶着部分の断面形状の広がりを防止しながら行うことを特徴とする延伸ガラス部材の製造方法。
【請求項３】
前記ガラス母材の他端と前記別のガラス母材の一端とを加熱溶着する工程を、前記ガラス母材の一端を延伸する工程と同時に行うことを特徴とする請求項１又は２に記載の延伸ガラス部材の製造方法。
【請求項４】
複数の電子放出素子を備えたリアプレートと、該リアプレートに対向配置され、該電子放出素子から放出された電子の照射によって発光する発光部材を備えたフェースプレートと、上記リアプレートとフェースプレートの周縁部に介在して両プレートと共に気密容器

を形成する枠材と、上記リアプレートとフェースプレートとの間に介在して両プレート間距離を保持するスペーサとを有する画像表示装置のスペーサの製造方法であって、
請求項１～３のいずれかに記載の延伸ガラス部材の製造方法により製造された延伸ガラス部材を基材として用いることを特徴とするスペーサの製造方法。
【請求項５】
複数の電子放出素子を備えたリアプレートと、該リアプレートに対向配置され、該電子放出素子から放出された電子の照射によって発光する発光部材を備えたフェースプレートと、上記リアプレートとフェースプレートの周縁部に介在して両プレートと共に気密容器を形成する枠材と、上記リアプレートとフェースプレートとの間に介在して両プレート間距離を保持するスペーサとを有する画像表示装置の製造方法であって、
上記スペーサを、請求項１～３のいずれかに記載の延伸ガラス部材の製造方法により製造された延伸ガラス部材を基材として用いて製造することを特徴とする画像表示装置の製造方法。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００７
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００７】
即ち、本発明の第１は、ガラス母材の一端を加熱軟化し、該軟化した一端を延伸する工程と、
上記ガラス母材の他端と別のガラス母材の一端とを加熱し、両端部を加熱溶着する工程とを有する延伸ガラス部材の製造方法であって、
上記ガラス母材の他端と別のガラス母材の一端との加熱溶着を、加熱溶着部分を含むガラス母材の延伸方向に沿った側面を押圧しながら行うことを特徴とする。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００８】
本発明の第２は、ガラス母材の一端を加熱軟化し、該軟化した一端を延伸する工程と、
前記ガラス母材の他端と別のガラス母材の一端とを加熱し、前記ガラス母材に前記別のガラス母材を押し付けて、前記ガラス母材の他端と前記別のガラス母材の一端とを加熱溶着する工程とを有する延伸ガラス部材の製造方法であって、
前記ガラス母材の他端と前記別のガラス母材の一端とを加熱溶着する工程を、加熱溶着部分を含む前記両ガラス母材の側面に型を押し当てて、加熱溶着部分の断面形状の広がりを防止しながら行うことを特徴とする。
【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００９
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００９】
また、本発明の第３は、複数の電子放出素子を備えたリアプレートと、該リアプレートに対向配置され、該電子放出素子から放出された電子の照射によって発光する発光部材を備えたフェースプレートと、上記リアプレートとフェースプレートの周縁部に介在して両プレートと共に気密容器を形成する枠材と、上記リアプレートとフェースプレートとの間に介在して両プレート間距離を保持するスペーサとを有する画像表示装置のスペーサの製造方法であって、

上記本発明の延伸ガラス部材の製造方法により製造された延伸ガラス部材を基材として用いることを特徴とする。

【手続補正５】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１０】

さらに、本発明の第４は、複数の電子放出素子を備えたリアプレートと、該リアプレートに対向配置され、該電子放出素子から放出された電子の照射によって発光する発光部材を備えたフェースプレートと、上記リアプレートとフェースプレートの周縁部に介在して両プレートと共に気密容器を形成する枠材と、上記リアプレートとフェースプレートとの間に介在して両プレート間距離を保持するスペーサとを有する画像表示装置の製造方法であって、

上記スペーサを、上記本発明の延伸ガラス部材の製造方法により製造された延伸ガラス部材を基材として用いて製造することを特徴とする。