

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(10) 国際公開番号

W O 2015/045470 A 1

(43) 国際公開日

2015 年 4 月 2 日 (02.04.2015)

W O P O I P C T

(51) 国際特許分類：

B24B 9/14 (2006.01)

(21) 国際出願番号：

PCT/JP2014/06235 1

(22) 国際出願日：

2014 年 5 月 8 日 (08.05.2014)

(25) 国際出願の言語：

日本語

(26) 国際公開の言語：

日本語

(30) 優先権データ：

特願 2013-202391 2013 年 9 月 27 日 (27.09.2013) JP

(71) 出願人：オリンパス株式会社 (OLYMPUS CORPORATION) [JP/JP]; 〒15 10072 東京都渋谷区幡ヶ谷 2 丁目 4 3 番 2 号 Tokyo (JP).

(72) 発明者：室屋 真吾 (MUROYA, Shingo); 〒15 10072 東京都渋谷区幡ヶ谷 2 丁目 4 3 番 2 号 オリンパス株式会社内 Tokyo (JP). 河原畑 敏 (KAWARABATA, Satoshi); 〒15 10072 東京都渋谷区幡ヶ谷 2 丁目 4 3 番 2 号 オリンパス株式会社内 Tokyo (JP).

(74) 代理人：酒井 宏明 (SAKAI, Hiroaki); 〒1006020 東京都千代田区霞が関三丁目 2 番 5 号 霞が関ビルディング 酒井国際特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

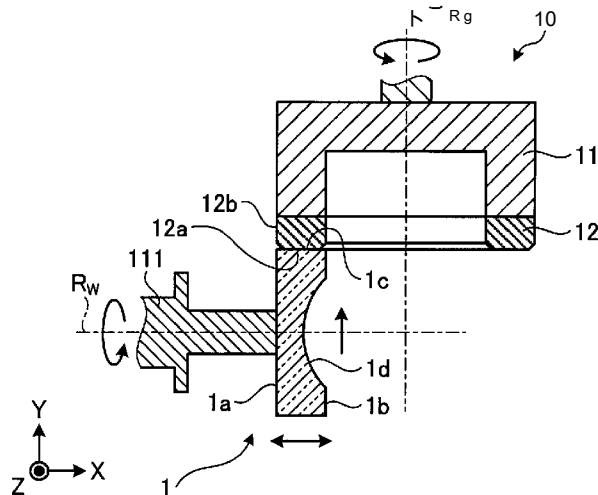
(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類：

- 国際調査報告 (条約第 21 条 (3))
- 補正された請求の範囲及び説明書 (条約第 19 条 (1))

(54) Title: LENS PROCESSING DEVICE AND LENS PROCESSING METHOD

(54) 発明の名称：レンズ加工装置及びレンズ加工方法



(57) Abstract: Provided is a lens processing device and the like that are capable of performing, with good precision, a plurality of processing steps, including a centering process and a D-cut process, in a single device without increasing the complexity of the device or the complexity of and time required for the work. This lens processing device comprises: a workpiece spindle (110) that holds a workpiece (1) and that can rotate about a rotational axis (Rw); a rotary motor (115) that rotates the workpiece spindle (110); a grinding tool (10) that forms a ring; a grindstone spindle (120) that coaxially holds the grinding tool (10) and that can rotate about a rotational axis (Rg) perpendicular to the rotational axis (Rw); and a rotary motor (122) that rotates the grindstone spindle (120). An outer peripheral face (1c) of the workpiece (1) is ground by at least the grinding tool (10) being rotated and a plane grinding face (12a), which is an end face of the grinding tool (10), abutting the outer peripheral face (1c).

(57) 要約：

[続葉有]



2015/045470 1



心取り加工やDカット加工を含む複数の加工工程を、装置の複雑化や作業の煩雑化及び長時間化を招くことなく、1つの装置において精度良く行うことができるレンズ加工装置等を提供する。レンズ加工装置は、ワーク(1)を保持し、回転軸( $R_w$ )回りに回転可能なワーク軸(110)と、該ワーク軸(110)を回転させる回転モータ(115)と、リング状をなす研削工具(10)や、研削工具(10)を同軸に保持する砥石軸(120)であって、回転軸( $R_w$ )と風交する回転軸( $R_G$ )回りに回転可能な砥石軸(120)と、砥石軸(120)を回転させる回転モータ(122)を備え、少なくとも研削工具(10)を回転させつつ、研削工具(10)の端面である平面研削面(12a)にワーク(1)の外周面(1c)を当接させることにより、該外周面(1c)を研削する。

## 明 細 書

発 明 の 名 称 ： レンズ加工装置及びレンズ加工方法

技 術 分 野

[0001] 本発明は、光学部材に研削加工を施すレンズ加工装置及びレンズ加工方法に関する。

背景技術

[0002] レンズの製造工程においては、レンズの光学面を形成及び研磨した後、レンズの光軸とレンズ外径の中心軸とを合致させるために、レンズの外周面を研削して所定の寸法に仕上げる心取り加工が実施される。また、心取り加工の後、必要に応じて面取り加工や端面加工が行われ、さらには、レンズが組み込まれる機器に応じてレンズの外周面の一部を平面状に仕上げる、所謂Dカット加工が実施される場合もある。

[0003] このような複数の加工工程を同一の装置において実行する技術が知られている。例えば、特許文献1には、ベルクランプ方式の心取り装置において、対向して配置された1対のレンズホルダにレンズを挟持させ、ワーク軸の回転角と砥石位置との関係を制御することにより、心取り加工及びDカット加工を連続的に行う技術が開示されている。また、特許文献2には、レンズを保持するレンズチャートイが取り付けられたレンズ保持軸と、該レンズ保持軸の回転軸と平行な軸回りに回転可能な第1の砥石軸と、レンズ保持軸の回転軸と直交する軸回りに回転可能な第2の保持軸とを備え、第1の砥石軸に取り付けられた砥石により心取り加工を行い、第2の砥石軸に取り付けられた砥石により端面加工を行うレンズ心取り加工装置が開示されている。

先行技術文献

特許文献

[0004] 特許文献1：特開2005\_125453号公報

特許文献2：特開2005\_219183号公報

発 明 の 概 要

## 発明が解決しようとする課題

[0005]      しかしながら、上記特許文献 1 においては、レンズ外周面と、該レンズ外周面の一部を平面状にカットしたカット面とを、砥石を回転させながら連続的に研削するため、ワーク軸及び砥石軸の高精度な位置決めや、ワーク軸の回転と砥石軸の移動との高精度な同期が必要となる。言い換えると、これらの精度が得られない場合、カット面の角度がずれてしまうおそれがある。また、上記特許文献 1 においては、上下のレンズ軸を同期させる必要があるが、これらのレンズ軸を回転駆動させるための歯車やベルトの動きに起因してバックラッシュが生じると、カット面の角度がずれたり、研磨済みのレンズ面に傷がついてしまうおそれもある。

[0006]      一方、上記特許文献 2 においては、レンズの心取り加工及び端面加工を行うために、回転軸の向きが異なる 2 つの砥石軸を設けなくてはならない。そのため、装置構成が複雑となり、コストが上昇してしまう。また、2 つの砥石間でレンズを順次移動させるため、トータルの加工時間が延びてしまう。さらに、各砥石軸に対して砥石の交換やドレッシング等の準備作業が必要となるため、工程が煩雑になると共に時間もかかってしまう。また、上記特許文献 2 においては、D カット加工や、レンズの外形が真円以外の形状をなす異形レンズの作製について言及されていない。

[0007]      本発明は、上記に鑑みてなされたものであって、心取り加工やレンズ外周面の一部を平面状にカットする所謂 D カット加工を含む複数の加工工程を、装置の複雑化や作業の煩雑化及び長時間化を招くことなく、1 つの装置において精度良く行うことができるレンズ加工装置及びレンズ加工方法を提供することを目的とする。

## 課題を解決するための手段

[0008]      上述した課題を解決し、目的を達成するために、本発明に係るレンズ加工装置は、加工対象である光学部材を保持し、第 1 の回転軸回りに回転可能な光学部材保持手段と、前記光学部材保持手段を回転させる第 1 の駆動手段と、リング状をなす研削工具と、前記研削工具を同軸に保持する研削工具保持

手段であって、前記第 1 の回転軸と直交する第 2 の回転軸回りに回転可能な研削工具保持手段と、前記研削工具保持手段を回転させる第 2 の駆動手段と、を備え、少なくとも前記研削工具を回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材を当接させることにより、前記光学部材を研削することを特徴とする。

[0009] 上記レンズ加工装置は、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して相対移動させる移動手段と、前記移動手段による前記光学部材と前記研削工具との相対移動動作と、前記第 1 及び第 2 の駆動手段による前記光学部材及び前記研削工具の回転動作とを制御する制御手段と、をさらに備えることを特徴とする。

[001 0] 上記レンズ加工装置において、前記制御手段は、前記光学部材及び前記研削工具を回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材の外周面を当接させることにより、該外周面を円柱側面状に研削させることを特徴とする。

[001 1] 上記レンズ加工装置において、前記制御手段は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記第 1 の回転軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とする。

[001 2] 上記レンズ加工装置において、前記制御手段は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材の外周面を当接させ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記第 2 の回転軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とする。

[001 3] 上記レンズ加工装置において、前記制御手段は、さらに、前記光学部材及び前記研削工具を回転させつつ、前記研削工具の外周面に前記光学部材のレンズ面を当接させることにより、前記レンズ面を平面状に研削させることを特徴とする。

[0014] 本発明に係るレンズ加工方法は、リング状をなす研削工具の中心軸に対し、加工対象である光学部材の光軸が直交するように、前記光学部材を保持す

る光学部材保持工程と、少なくとも前記研削工具を前記中心軸回りに回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材を当接させることにより、前記光学部材を研削する研削工程と、を含むことを特徴とする。

[001 5] 上記レンズ加工方法において、前記研削工程は、さらに前記光学部材を前記光軸回りに回転させることにより、前記外周面を円柱側面状に研削することを特徴とする。

[001 6] 上記レンズ加工方法において、前記研削工程は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記光軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とする。

[001 7] 上記レンズ加工方法において、前記研削工程は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材の外周面を当接させ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記中心軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とする。

[001 8] 上記レンズ加工方法は、前記光学部材及び前記研削工具を回転させつつ、前記研削工具の外周面に前記光学部材のレンズ面を当接させることにより、前記レンズ面を平面状に研削させる第2の研削工程をさらに含むことを特徴とする。

## 発明の効果

[001 9] 本発明によれば、光学部材の回転軸とリング状をなす研削工具の回転軸とを直交させ、該研削工具の端面を研削面として用いるので、心取り加工や所謂Dカット加工を含む複数の加工工程を、装置の複雑化や作業の煩雑化及び長時間化を招くことなく、1つの装置において精度良く行うことが可能となる。

## 図面の簡単な説明

[0020] [図1] 図1は、本発明の実施の形態1に係るレンズ加工装置の構成を示す模式図である。

[図2] 図2は、図1に示す研削工具を拡大して示す斜視図である。

[図3] 図3は、本発明の実施の形態1に係るレンズ加工方法を示すフローチャートである。

[図4A] 図4Aは、本発明の実施の形態1に係るレンズ加工方法のうちの心取り加工工程を示すX-Y断面図である。

[図4B] 図4Bは、本発明の実施の形態1に係るレンズ加工方法のうちの心取り加工工程を示すY-Z平面図である。

[図5A] 図5Aは、本発明の実施の形態1に係るレンズ加工方法のうちのDカット加工工程を示すX-Y断面図である。

[図5B] 図5Bは、本発明の実施の形態1に係るレンズ加工方法のうちのDカット加工工程を示すY-Z平面図である。

[図6] 図6は、心取り加工及びDカット加工が施されたワークを示す平面図である。

[図7A] 図7Aは、本発明の実施の形態1の変形例におけるワークのDカット加工工程を示すX-Y断面図である。

[図7B] 図7Bは、本発明の実施の形態1の変形例におけるワークのDカット加工工程を示すY-Z平面図である。

[図8A] 図8Aは、本発明の実施の形態2に係るレンズ加工装置において用いられる研削工具を示すX-Y断面図である。

[図8B] 図8Bは、本発明の実施の形態2に係るレンズ加工装置において用いられる研削工具を示すX-Z平面図である。

[図9] 図9は、本発明の実施の形態2に係るレンズ加工方法のうちの心取り加工工程を示すX-Y断面図である。

[図10] 図10は、本発明の実施の形態2に係るレンズ加工方法のうちのDカット加工工程を示すX-Y断面図である。

[図11] 図11は、本発明の実施の形態2に係るレンズ加工方法のうちの面取り加工工程を示すX-Y断面図である。

[図12] 図12は、本発明の実施の形態2に係るレンズ加工方法のうちの面取

り加工を示すX Y 断面図である。

[ 図 13] 図 1 3 は、本発明の実施の形態 2 に係るレンズ加工方法のうちの端面加工を示すX Y 断面図である。

### 発明を実施するための形態

[0021] 以下、本発明に係るレンズ加工装置及びレンズ加工方法の実施の形態について、図面を参照しながら説明する。なお、これら実施の形態によって本発明が限定されるものではない。また、各図面の記載において、同一部分には同一の符号を付して示している。図面は模式的なものであり、各部の寸法の関係や比率は、現実と異なることに留意する必要がある。図面の相互間においても、互いの寸法の関係や比率が異なる部分が含まれる。

[0022] (実施の形態 1)

図 1 は、本発明の実施の形態 1 に係るレンズ加工装置の構成を示す模式図である。

図 1 に示すように、実施の形態 1 に係るレンズ加工装置 100 は、加工対象である光学部材 (ワーク) 1 を保持する回転可能な光学部材保持手段としてのワーク軸 110、ワーク保持具 111、及びワーク保持機構 112 と、ワーク軸 110 を移動させるワーク軸移動機構 113 及び駆動モータ 114 と、ワーク軸 110 を回転させる回転モータ 115 及び回転伝達機構 116 と、ワーク 1 を研削する研削工具 10 と、該研削工具 10 を回転可能に保持する研削工具保持手段としての砥石軸 120 及びフランジ 121 と、砥石軸 120 を回転させる回転モータ 122 とを備える。これらの各部は、ベース 101 上に設置されている。また、レンズ加工装置 100 は、これらの各部の動作を制御する制御装置 130 を備える。以下においては、ベース 101 の上面をX Y 面とし、該X Y 面と直交する方向をZ 方向とする。

[0023] ワーク軸 110 は、ワーク 1 を保持する回転可能なスピンドルであり、ワーク軸移動機構 113 の上にX 方向に沿って設置されている。ワーク保持具 111 は、ワーク軸 110 の先端に設けられ、接着剤を介してワーク 1 を保持する。ワーク保持機構 112 は、該ワーク保持具 111 をワーク軸 110



に対して固定する。なお、ワーク 1 を保持する手段は接着剤に限定されず、例えば真空吸着機構を用いてワーク 1 をワーク軸 110 に固定しても良い。

[0024] ワーク軸移動機構 113 は、ベース 101 上に直接設置されており、駆動モータ 114 の駆動力により、ワーク軸 110 を X Y 面内において平行移動させる移動手段である。それにより、研削工具 10 に対するワーク 1 の相対的な位置が制御される。

[0025] 回転伝達機構 116 は、回転モータ 115 の回転駆動力をワーク軸 110 に伝達するプーリー及びベルトによって構成される。回転モータ 115 を動作させることにより、ワーク軸 110 が回転軸  $R_W$  回りに回転する。

[0026] 砥石軸 120 は、研削工具 10 を保持する回転可能なスピンドルであり、Y 方向に沿って設置されている。即ち、砥石軸 120 の回転軸  $R_G$  は、ワーク軸 110 の回転軸  $R_W$  と直交している。フランジ 121 は、砥石軸 120 の先端に設けられ、研削工具 10 と砥石軸 120 とが同軸となるように研削工具 10 を保持する。回転モータ 122 は、砥石軸 120 を回転軸  $R_G$  回りに回転させる。

[0027] 図 2 は、図 1 に示す研削工具 10 を拡大して示す斜視図である。図 2 に示すように、研削工具 10 は、軸付きカップ 11 と、該軸付きカップ 11 の端部に設けられた砥石 12 とを備える。

[0028] 軸付きカップ 11 は、円筒の一端面が封止されたカップ状をなす金属又は合金製の治具である。カップの底面側の回転中心に設けられた軸部 11a をフランジ 121 (図 1 参照) に取り付けることにより、研削工具 10 が砥石軸 120 に固定される。

[0029] 砥石 12 は、円柱の中心部をくり貫いたリング形状をなし、砥石 12 の端面である円環状の平面研削面 12a と、砥石 12 の外周面である外周研削面 12b とを有する。また、砥石 12 の端面と外周面及び内周面とがそれぞれ交差する領域には面取りが施されている。

[0030] 制御装置 130 は、例えばパーソナルコンピュータ等の汎用のコンピュータによって実現され、所定の制御プログラムを CPU 等のハードウェアに読

み込むことにより、レンズ加工装置 100 の各部に対する制御を行う。具体的には、制御装置 130 は、駆動モータ 114、回転モータ 115、及び回転モータ 122 の動作を制御して、ワーク軸 110 と砥石軸 120 との相対的な位置関係を調整し、予め設定された回転速度にてワーク軸 110 及び砥石軸 120 をそれぞれ回転させることにより、ワーク 1 を加工してレンズを作製する一連の作業をレンズ加工装置 100 の各部に実行させる。

[0031] 次に、実施の形態 1 に係るレンズ加工方法について、図 1 及び図 3 ～図 5 B を参照しながら説明する。図 3 は、実施の形態 1 に係るレンズ加工方法を示すフローチャートである。また、図 4 A は、該レンズ加工方法における心取り加工（外周加工）工程を示す X Y 断面図であり、図 4 B は、同 Y Z 平面図である。図 5 A は、該レンズ加工方法における D カット加工工程を示す X Y 断面図であり、図 5 B は、同 Y Z 平面図である。以下においては、所望の面形成及び研磨がなされたレンズ面 1 a、1 b を有するワーク 1 の外周面 1 c を加工する場合を説明する。なお、図 4 A ～図 5 B には、平面状のレンズ面 1 a と、平面の中心に凹面部 1 d が形成されたレンズ面 1 b とを示しているが、各レンズ面 1 a、1 b の形状はこれらに限定されない。

[0032] まず、工程 S 10 において、フランジ 121 に研削工具 10 を取り付け  
る。

続く工程 S 11 において、ワーク 1 の光軸がワーク軸 110 の回転軸  $R_w$  と一致するように軸合わせを行い、ワーク保持具 111 にワーク 1 を保持させる。本実施の形態 1 においては、接着剤を用いてワーク 1 をワーク保持具 111 に固定する。

[0033] 工程 S 12 において、ワーク 1 に対する加工の種類及び加工量を設定する。ここでは、まず、ワーク 1 の外周面 1 c を研削して所望の外径とする心取り加工を行い、その後、外周面 1 c の一部を平面状に研削する D カット加工を行うこととする。そのため、ユーザは、制御装置 130 に対し、ワーク 1 の外径の目標値、及び D カット面 1 e の座標値（光軸からの距離）を入力する。なお、ワーク 1 の複数箇所に D カット面 1 e を形成する場合には、併せ

て、Dカット面 1 e の位置や数に関する情報も入力する。制御装置 130 は、入力された値や情報に応じて、加工開始時及び終了時におけるワーク軸 110 の座標値（或いは、研削工具 10 に対するワーク 1 の相対座標値）を設定すると共に、ワーク軸 110 及び砥石軸 120 の回転速度、ワーク軸 110 のX方向及びY方向における移動速度等のパラメータを設定する。なお、これらのパラメータは、制御装置 130 が自動設定することとしても良いし、ユーザが手動で入力することとしても良い。

[0034] 続く工程 S 13 において、制御装置 130 は、レンズ加工装置 100 の各部に動作を開始させてワーク 1 の研削を行う。図 4 A 及び図 4 B に示すように、ワーク 1 の心取り加工を行う場合には、回転モータ 115、122 を駆動し、回転する研削工具 10 の平面研削面 12 a に、回転するワーク 1 の外周面 1 c を当接させる（図 4 B の破線参照）。そして、ワーク 1 をX方向に沿って揺動させながら、プラスY方向に移動させることにより、ワーク 1 の外周面 1 c を平面研削面 12 a によって均一に研削する。

[0035] 制御装置 130 は、ワーク軸 110 の座標値が工程 S 12 において設定した座標値に至ると、ワーク 1 の外周面 1 c を平面研削面 12 a から離し、レンズ加工装置 100 の各部に動作を停止させる。それにより、所望の径となるまで外周が研削されたワーク 1 を得ることができる。

[0036] 続く工程 S 14 において、制御装置 130 は、ワーク 1 に対して実施する次の加工があるか否かを判定する。上述したように、ここでは心取り加工の後でDカット加工を行うこととするため（工程 S 14 :Yes）、レンズ加工装置 100 の動作は工程 S 13 に戻る。

[0037] 工程 S 13 において、制御装置 130 は、レンズ加工装置 100 の各部に動作を再び開始させ、ワーク 1 の研削を行う。図 5 A 及び図 5 B に示すように、ワーク 1 のDカット加工を行う場合には、ワーク 1（破線参照）を研削工具 10 の外周研削面 12 b よりも外側に配置し、ワーク 1 に形成するDカット面 1 e のY座標が平面研削面 12 a のY座標と合うように、ワーク軸 110 の座標を調節する。そして、ワーク 1 の回転軸  $R_{\psi}$  回りの角度を固定した

まま、回転モータ 122 を駆動して研削工具 10 のみを回転させる。この状態でワーク 1 をプラス X 方向に移動させ、外周研削面 12b によってワーク 1 を回転軸  $R_W$  に沿って研削することにより、平面状の D カット面 1e を形成すると共に、該 D カット面 1e を平面研削面 12a によりさらに平坦化する。

[0038] 制御装置 130 は、ワーク 1 が平面研削面 12a を完全に通過すると、レンズ加工装置 100 の各部に動作を停止させる。なお、ワーク 1 に対する研削量が多い場合には、ワーク軸 110 の Y 座標をずらしつつ、複数回にわたって D カット面 1e を形成しても良い。

[0039] また、外周面 1c の複数箇所に D カット面 1e を形成する場合には、この後でワーク 1 を外周研削面 12b の外側の位置まで戻し、ワーク 1 を回転軸  $R_W$  回りに所定の角度（例えば 180 度）だけ回転させた上で、再び研削工具 10 を回転させ、外周研削面 12b によってワーク 1 を研削すれば良い。

[0040] 工程 S14 において、ワーク 1 に対して設定された全ての加工が終了した場合（工程 S14 : No）、続く工程 S15 において、ワーク保持具 111 からワーク 1 を取り外す。それにより、図 6 に示すように、心取り加工及び D カット加工が施されたワーク（レンズ）1 が得られる。なお、図 6 は、外周面 1c の対向する 2 箇所に D カット面 1e を形成した場合を示している。

[0041] 以上説明したように、実施の形態 1 によれば、ワーク 1 及び研削工具 10 を回転軸  $R_W$ 、 $R_G$  が互いに直交するように配置すると共に、研削工具 10 の端面及び外周面を研削面として用いて加工を行うので、装置の構造を複雑化させることなく、レンズ加工装置 100 において複数の加工工程を行うことが可能となる。また、D カット加工の際には、研削工具 10 の平面研削面 12a とワーク 1 の D カット面 1e とが互いに平面の状態で当接するので、D カット面 1e の角度のずれを防止することができる。また、ワーク 1 の回転軸が 1 つ（回転軸  $R_W$  のみ）で済むので、該回転軸  $R_W$  の角度制御が容易となる。従って、高精度な心取り加工及び D カット加工が施されたレンズを、簡単且つ短時間に作製することが可能となる。

[0042] (変形例)

次に、本発明の実施の形態 1 の変形例について説明する。

図 7 A は、本変形例におけるワーク 1 の D カット加工工程を示す X Y 断面図であり、図 7 B は、同 Y Z 平面図である。上記実施の形態 1 においては、D カット加工を行う際、研削工具 10 の回転軸  $R_G$  と直交する方向にワーク 1 を移動させながら研削を行ったが、本変形例においては、研削工具 10 の回転軸  $R_G$  と平行な方向にワーク 1 を移動させながら研削を行う。なお、前者はクリープフィード研削と呼ばれ、後者はインフィード研削と呼ばれる。

[0043] 図 7 A 及び図 7 B に示すように、本変形例においては、軸付きカップ 2 1 及びリング状の砥石 2 2 を備える研削工具 2 0 が用いられる。研削工具 2 0 は、実施の形態 1 における研削工具 10 と同様、砥石 2 2 の端面である円環状の平面研削面 2 2 a 及び外周研削面 2 2 b を有する。このうち、平面研削面 2 2 a の径方向の長さは、ワーク 1 の外周面 1 c の光軸方向の長さよりも長くなっている。

[0044] D カット加工を行う際には、ワーク 1 の回転軸  $R_W$  回りの角度を固定したまま、研削工具 2 0 のみを回転させ、平面研削面 2 2 a にワーク 1 の外周面 1 c を当接させる。そして、ワーク 1 をプラス Y 方向に移動させ、平面研削面 2 2 a によってワーク 1 の外周面 1 c の一部を、研削工具 2 0 の回転軸  $R_G$  に沿って研削する。この際、ワーク軸 1 10 を X 方向に揺動させても良い。それにより、平面状の D カット面 1 e が形成される。

[0045] (実施の形態 2)

次に、本発明の実施の形態 2 について説明する。

図 8 A は、本発明の実施の形態 2 に係るレンズ加工装置において用いられる研削工具を示す X Y 断面図であり、図 8 B は、同 X Z 平面図である。なお、実施の形態 2 に係るレンズ加工装置の全体の構成は、図 1 に示すものと同様であり、図 1 に示す研削工具 10 の代わりに図 8 A 及び図 8 B に示す研削工具 30 が用いられる。

[0046] 研削工具 30 は、軸付きカップ 3 1 と、該軸付きカップ 3 1 の端部に設け

られた砥石 3 2、3 3、3 4 とを備える。

[0047] 軸付きカップ 3 1 は、同心円状に設けられた第 1 円筒部 3 1 a と、第 2 円筒部 3 1 b と、円盤部 3 1 c と、軸部 3 1 d とを有する金属又は合金製の治具である。このうち、第 1 円筒部 3 1 a の高さは、第 2 円筒部 3 1 b よりも高くなっている。

[0048] 第 1 円筒部 3 1 a の端部には、リング状の砥石 3 2 が設けられている。砥石 3 2 は、該砥石 3 2 の端部である円環状の平面研削面 3 2 a と、砥石 3 2 の外周面である外周研削面 3 2 b と、平面研削面 3 2 a の内周側に 4 5 度の角度で設けられた傾斜研削面 3 2 c とを有する。また、平面研削面 3 2 a と外周研削面 3 2 b とが交差する領域には面取りが施されている。

[0049] 第 2 円筒部 3 1 b の端部には、リング状の砥石 3 3 が設けられている。砥石 3 3 は、端面の外周側に 4 5 度の角度で設けられた傾斜研削面 3 3 a を有する。

[0050] 円盤部 3 1 c の外周には、リング状の砥石 3 4 が設けられている。砥石 3 4 は、該砥石 3 4 の外周面である外周研削面 3 4 a を有する。また、外周研削面 3 4 a と上面及び下面とがそれぞれ交差する領域には面取りが施されている。

[0051] 第 1 円筒部 3 1 a、第 2 円筒部 3 1 b、円盤部 3 1 c、及びこれらの各部に設けられた砥石 3 2、3 3、3 4 の径方向及び中心軸 C 方向の長さは、各砥石 3 2、3 3、3 4 を使用した際に、使用されていない砥石とワークが干渉しないように設定されている。具体的には、外周研削面 3 2 b において研削を行う際にワークが砥石 3 3 と干渉しないよう、砥石 3 2 を砥石 3 3 よりも突出させている。また、傾斜研削面 3 3 a において研削を行う際のワークと砥石 3 2 との干渉を防ぐため、傾斜研削面 3 3 a の延長面よりも砥石 3 2 が突出しないように砥石 3 3 の径を設定している。さらに、外周研削面 3 4 a において研削を行う際にワークが砥石 3 3 と干渉しないよう、砥石 3 4 の径を砥石 3 3 の径よりも大きくしている。

[0052] なお、砥石 3 2、3 3、3 4 に使用される砥粒の種類は、全て同じであつ

ても良いし、異なっても良い。また、図 8 B においては、各砥石 3 2、3 3、3 4 に施された面取りの記載を省略している。

[0053] このような研削工具 3 0 を用いたレンズ加工方法は、全体として図 3 と同様であり、工程 S 1 3 において行われる個別の加工工程が異なる。以下、図 9 〜図 1 3 を参照しながら、工程 S 1 3 において行われる各種加工工程について説明する。

[0054] 図 9 は、ワーク 1 に対する心取り加工を示す X Y 断面図である。図 9 に示すように、心取り加工を行う場合、回転モータ 1 1 5、1 2 2 (図 1 参照) を駆動してワーク 1 及び研削工具 3 0 を回転させ、平面研削面 3 2 a にワーク 1 の外周面 1 c を当接させる。そして、ワーク 1 を X 方向に沿って揺動させながら、プラス Y 方向に移動させることにより、ワーク 1 の外周面 1 c を平面研削面 3 2 a によって均一に研削する。

[0055] 図 1 0 は、ワーク 1 に対する D カット加工を示す X Y 断面図である。図 1 0 に示すように、D カット加工を行う場合、ワーク 1 (破線参照) を研削工具 3 0 の外周研削面 3 2 ヒよりも外側に配置し、ワーク 1 に形成する D カット面 1 e の Y 座標が平面研削面 3 2 a の Y 座標と合うように、ワーク軸 1 1 0 の座標を調節する。そして、ワーク 1 の回転軸  $R_W$  回りの角度を固定したまま、回転モータ 1 2 2 を駆動して研削工具 3 0 のみを回転させる。この状態でワーク 1 をプラス X 方向に移動させ、外周研削面 3 2 b によってワーク 1 を回転軸  $R_W$  に沿って研削することにより、平面状の D カット面 1 e を形成すると共に、該 D カット面 1 e を平面研削面 3 2 a によりさらに平坦化する。

[0056] なお、D カット加工を行う場合、実施の形態 1 の変形例と同様に、研削工具 3 0 の回転軸  $R_G$  に沿ってワーク 1 を移動させながら、平面研削面 3 2 a により研削を行っても良い。

[0057] 図 1 1 及び図 1 2 は、ワーク 1 に対する面取り加工を示す X Y 断面図である。図 1 1 に示すように、回転軸  $R_G$  寄りのレンズ面 1 b の面取り加工を行う場合、回転モータ 1 1 5、1 2 2 を駆動してワーク 1 及び研削工具 3 0 を回転させ、砥石 3 3 の傾斜研削面 3 3 a にレンズ面 1 b の外周端部 1 f を当接

させる。それにより、該外周端部 1 f に対する面取りがなされる。

[0058] また、図 12 に示すように、回転軸  $R_G$  から離れた側のレンズ面 1 a の面取り加工を行う場合、回転モータ 115、122 を駆動してワーク 1 及び研削工具 30 を回転させ、砥石 32 の傾斜研削面 32 c にレンズ面 1 a の外周端部 1 g を当接させる。それにより、該外周端部 1 g に対する面取りがなされる。

[0059] 図 13 は、ワーク 1 に対する端面加工を示す X-Y 断面図である。図 13 に示すように、レンズ面 1 b を平面状に研削する場合、回転モータ 115、122 を駆動してワーク 1 及び研削工具 30 を回転させ、砥石 34 の外周研削面 34 a にレンズ面 1 b の研削対象領域を当接させる。そして、ワーク 1 をプラス X 方向の所望の座標まで移動させることにより、所望の厚さとなるまでレンズ面 1 b を i 開削する。

[0060] 以上説明したように、実施の形態 2 によれば、研削工具 30 を用いることにより、1つのレンズ加工装置において、心取り加工、D カット加工、面取り加工、端面加工といった多様な加工を行うことができる。従って、これらの加工を行う際のワーク 1 の移動距離を短くすることができ、サイクルタイムを短縮することが可能となる。

[0061] なお、上記実施の形態 1 及び 2 においては、砥石軸 120 の位置を固定し、ワーク軸 110 を X-Y 平面内で移動させることにより、研削工具 10 に対するワーク 1 の相対位置を制御したが、反対に、ワーク軸 110 の位置を固定し、砥石軸 120 側を X-Y 平面内で移動させても良い。或いは、ワーク軸 110 及び砥石軸 120 の双方を互いに相対的に移動させても良い。

[0062] 以上説明した実施の形態 1 及び 2 並びに変形例は、本発明を実施するための例にすぎず、本発明はこれらに限定されるものではない。また、本発明は、実施の形態 1 及び 2 並びに変形例に開示されている複数の構成要素を適宜組み合わせることによって、種々の発明を形成できる。本発明は、仕様等に応じて種々変形することが可能であり、更に本発明の範囲内において、他の様々な実施の形態が可能である。



## 符号の説明

- [0063] 1 ワーク
- 1 a、1 b レンズ面
- 1 c 外周面
- 1 d 凹面部
- 1 e D カット面
- 1 f、1 g 外周端部
- 1 0、2 0、3 0 研削工具
- 1 1、2 1、3 1 軸付きカップ
- 1 1 a 軸部
- 1 2、2 2、3 2、3 3、3 4 砥石
- 1 2 a、2 2 a、3 2 a 平面研削面
- 1 2 b、2 2 b、3 2 b、3 4 a 外周研削面
- 3 1 a 第 1 円筒部
- 3 1 b 第 2 円筒部
- 3 1 c 円盤部
- 3 1 d 軸部
- 3 2 c、3 3 a 傾斜研削面
- 1 0 0 レンズ加工装置
- 1 0 1 ベース
- 1 1 0 ワーク軸
- 1 1 1 ワーク保持具
- 1 1 2 ワーク保持機構
- 1 1 3 ワーク軸移動機構
- 1 1 4 駆動モータ
- 1 1 5、1 2 2 回転モータ
- 1 1 6 回転伝達機構
- 1 2 0 砥石軸

1 2 1 フランジ

1 3 0 制御装置

## 請求の範囲

- [請求項1]           加工対象である光学部材を保持し、第1の回転軸回りに回転可能な光学部材保持手段と、
- 前記光学部材保持手段を回転させる第1の駆動手段と、
- リング状をなす研削工具と、
- 前記研削工具を同軸に保持する研削工具保持手段であって、前記第1の回転軸と直交する第2の回転軸回りに回転可能な研削工具保持手段と、
- 前記研削工具保持手段を回転させる第2の駆動手段と、
- を備え、
- 少なくとも前記研削工具を回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材を当接させることにより、前記光学部材を研削することを特徴とするレンズ加工装置。
- [請求項2]           前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して相対移動させる移動手段と、
- 前記移動手段による前記光学部材と前記研削工具との相対移動動作と、前記第1及び第2の駆動手段による前記光学部材及び前記研削工具の回転動作とを制御する制御手段と、
- をさらに備えることを特徴とする請求項1に記載のレンズ加工装置。
- [請求項3]           前記制御手段は、前記光学部材及び前記研削工具を回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材の外周面を当接させることにより、該外周面を円柱側面状に研削させることを特徴とする請求項2に記載のレンズ加工装置。
- [請求項4]           前記制御手段は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記第1の回転軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とする請求項2に記載のレンズ加工装置。
- [請求項5]           前記制御手段は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記研削工具

の端面に前記光学部材の外周面を当接させ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記第2の回転軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とする請求項2に記載のレンズ加工装置。

[請求項6] 前記制御手段は、さらに、前記光学部材及び前記研削工具を回転させつつ、前記研削工具の外周面に前記光学部材のレンズ面を当接させることにより、前記レンズ面を平面状に研削させることを特徴とする請求項2に記載のレンズ加工装置。

[請求項7] リング状をなす研削工具の中心軸に対し、加工対象である光学部材の光軸が直交するように、前記光学部材を保持する光学部材保持工程と、

少なくとも前記研削工具を前記中心軸回りに回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材を当接させることにより、前記光学部材を研削する研削工程と、  
を含むことを特徴とするレンズ加工方法。

[請求項8] 前記研削工程は、さらに前記光学部材を前記光軸回りに回転させることにより、前記外周面を円柱側面状に研削することを特徴とする請求項7に記載のレンズ加工方法。

[請求項9] 前記研削工程は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記光軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とする請求項7に記載のレンズ加工方法。

[請求項10] 前記研削工程は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材の外周面を当接させ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記中心軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とする請求項7に記載のレンズ加工方法。

[請求項11] 前記光学部材及び前記研削工具を回転させつつ、前記研削工具の外

周面に前記光学部材のレンズ面を当接させることにより、前記レンズ面を平面状に研削させる第２の研削工程をさらに含むことを特徴とする請求項７に記載のレンズ加工方法。

## 補正された請求の範囲

[2014 年 11 月 10 日 (2014.11.10) 国際事務局受理]

[請求項 1] (削除)

[請求項 2] (削除)

[請求項 3] (削除)

[請求項 4] (補正後) 加工対象である光学部材を保持し、第 1 の回転軸回りに回転可能な光学部材保持手段と、

前記光学部材保持手段を回転させる第 1 の駆動手段と、

リング状をなす研削工具と、

前記研削工具を同軸に保持する研削工具保持手段であって、前記第 1 の回転軸と直交する第 2 の回転軸回りに回転可能な研削工具保持手段と、

前記研削工具保持手段を回転させる第 2 の駆動手段と、

前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して相対移動させる移動手段と、

前記移動手段による前記光学部材と前記研削工具との相対移動動作と、前記第 1 及び第 2 の駆動手段による前記光学部材及び前記研削工具の回転動作とを制御する制御手段と、を備え、

前記制御手段は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記第 1 の回転軸に沿って相対移動させて前記研削工具の端面に前記光学部材の外周面を当接させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とするレンズ加工装置。

[請求項 5] (補正後) 加工対象である光学部材を保持し、第 1 の回転軸回りに回転可能な光学部材保持手段と、

前記光学部材保持手段を回転させる第 1 の駆動手段と、

リング状をなす研削工具と、

前記研削工具を同軸に保持する研削工具保持手段であって、前記第 1 の回転軸と直交する第 2 の回転軸回りに回転可能な研削工具保持手段と、

前記研削工具保持手段を回転させる第 2 の駆動手段と、

前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して相対移動させる移動手

段と、

前記移動手段による前記光学部材と前記研削工具との相対移動動作と、前記第1及び第2の駆動手段による前記光学部材及び前記研削工具の回転動作とを制御する制御手段と、を備え、

前記制御手段は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材の外周面を当接させ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記第2の回転軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とするレンズ加工装置。

[請求項6] (削除)

[請求項7] (削除)

[請求項8] (削除)

[請求項9] (補正後) リング状をなす研削工具の中心軸に対し、加工対象である光学部材の光軸が直交するように、前記光学部材を保持する光学部材保持工程と、

少なくとも前記研削工具を前記中心軸回りに回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材を当接させることにより、前記光学部材を研削する研削工程と、を含み、

前記研削工程は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記光軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とするレンズ加工方法。

[請求項10] (補正後) リング状をなす研削工具の中心軸に対し、加工対象である光学部材の光軸が直交するように、前記光学部材を保持する光学部材保持工程と、

少なくとも前記研削工具を前記中心軸回りに回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材を当接させることにより、前記光学部材を研削する研削工程と、を含み、

前記研削工程は、前記研削工具のみを回転させつつ、前記研削工具の端面に前記光学部材の外周面を当接させ、前記光学部材と前記研削工具との少なくとも一方を他方に対して前記中心軸に沿って相対移動させることにより、前記外周面の一部を平面状に研削させることを特徴とするレンズ加工方法。

[請求項 1 1] (削除)

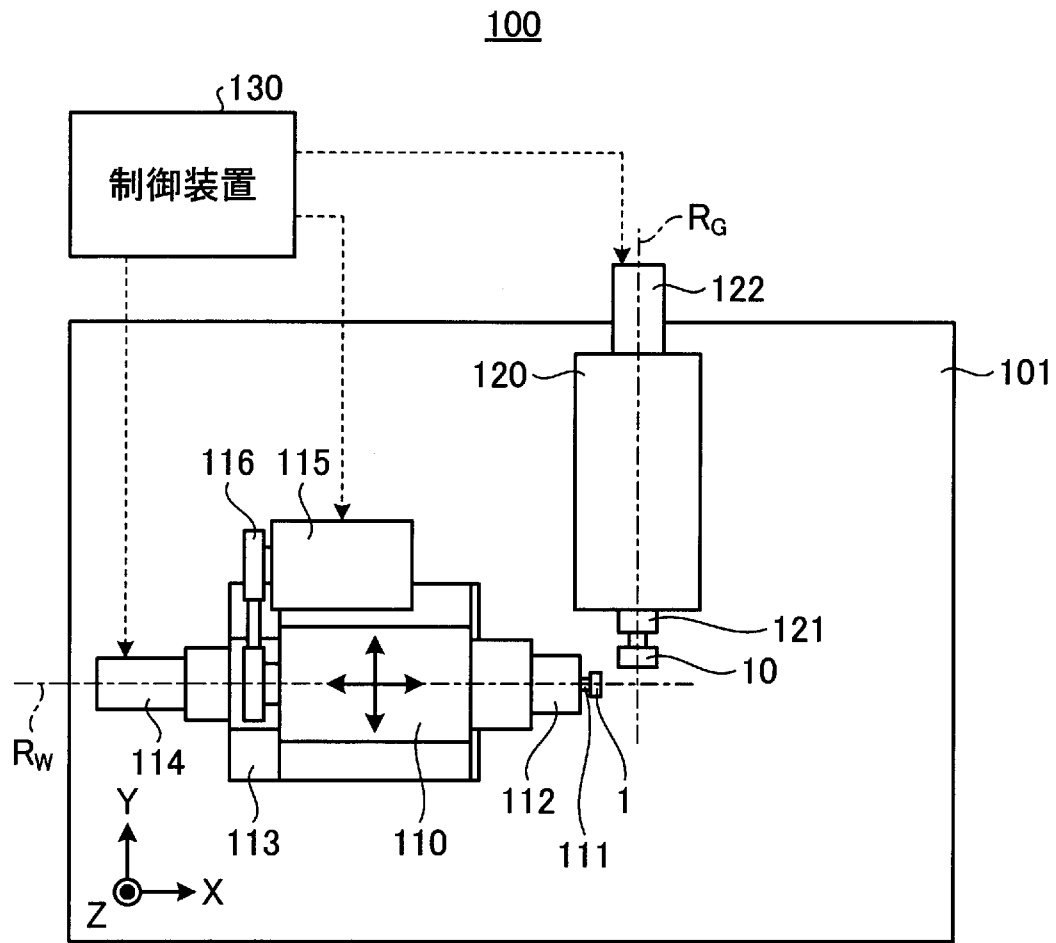


## 条約第 19 条 (1) に基づく説明書

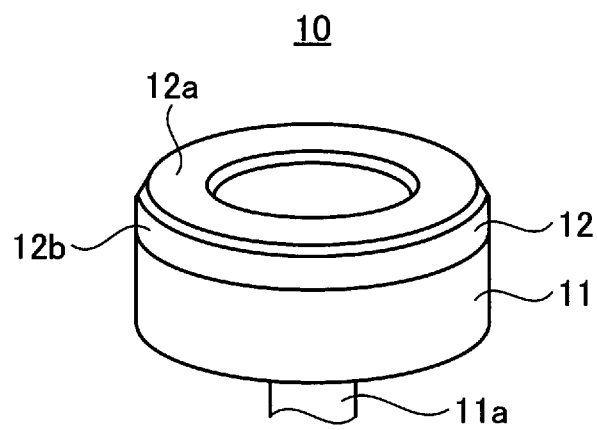
請求項 1 ～ 3、6 ～ 8、11 を削除した。

補正後の請求項 4、5、9、及び 10 は、補正前の請求項 4、5、9、及び 10 をそれぞれ独立形式に改めたものである。

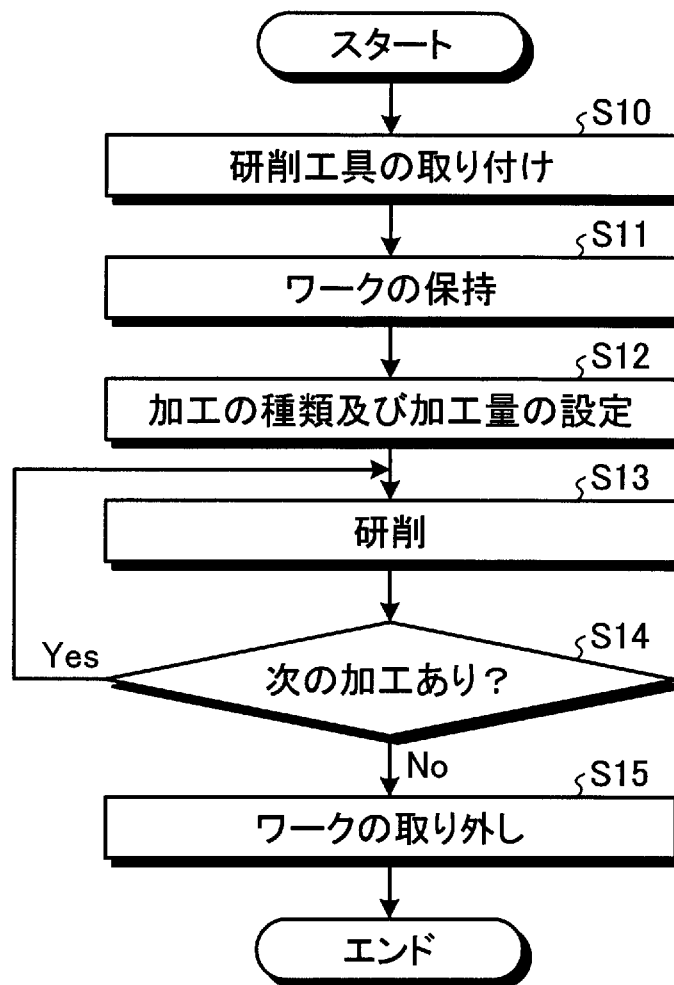
[図1]



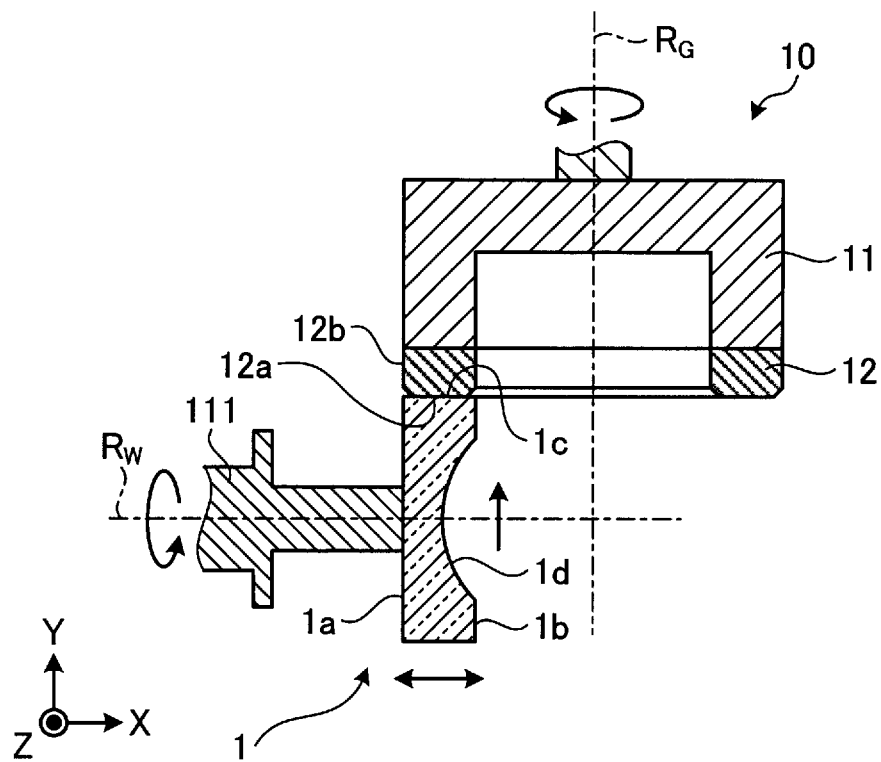
[図2]



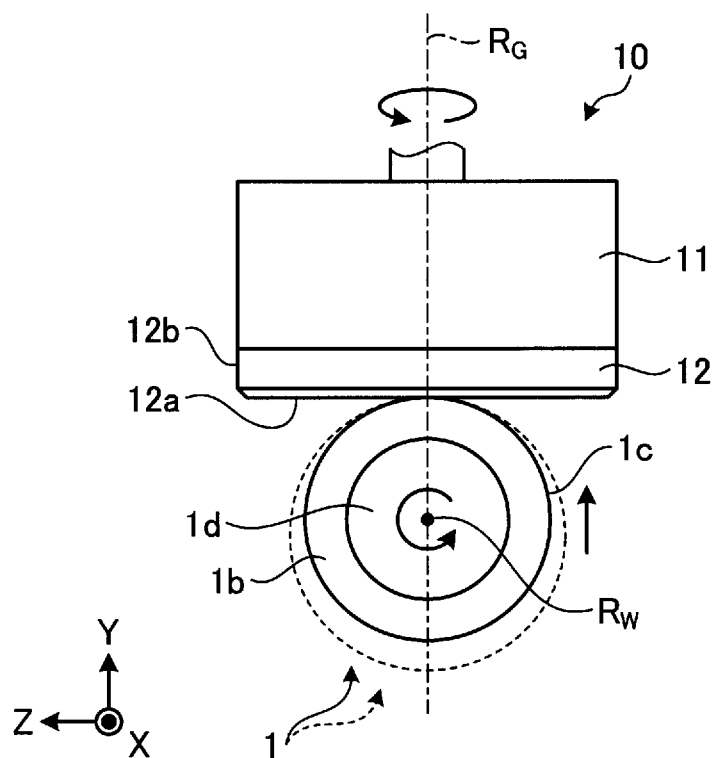
[図3]



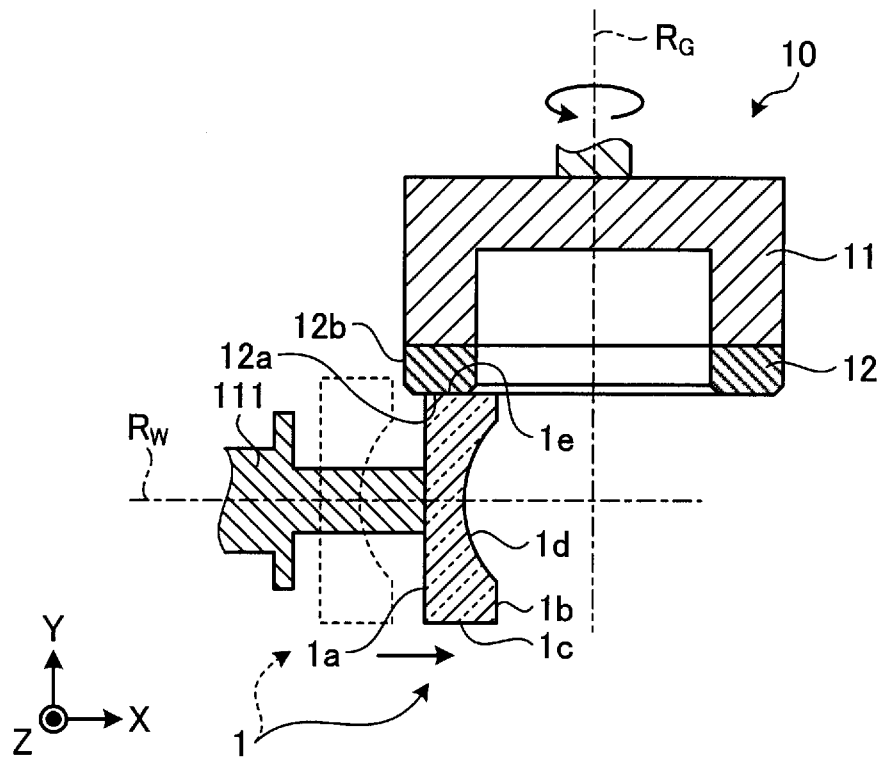
[図4A]



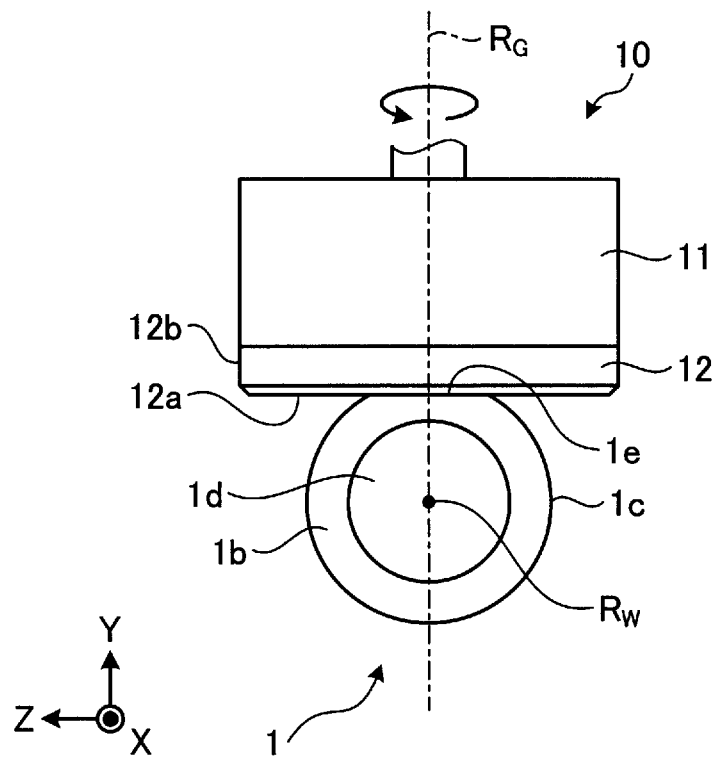
[図4B]



[図5A]



[図5B]



[図6]

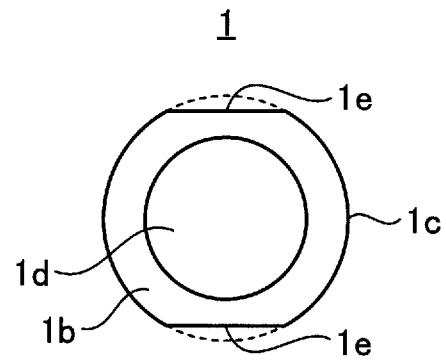
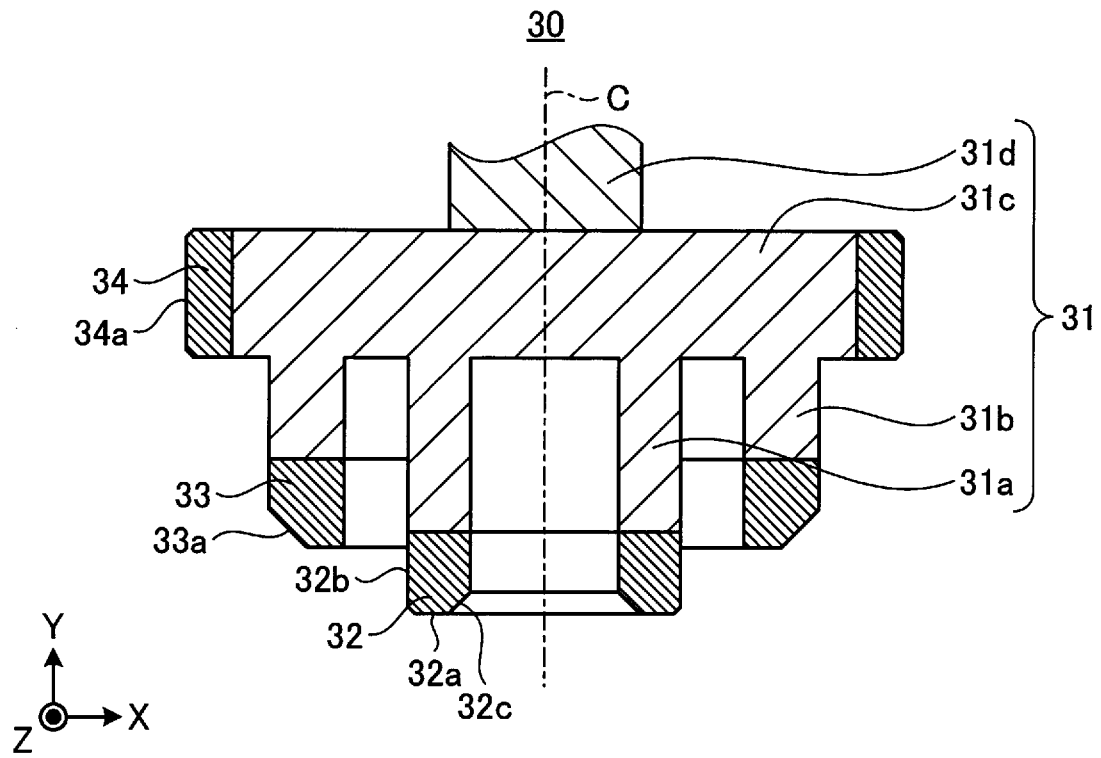
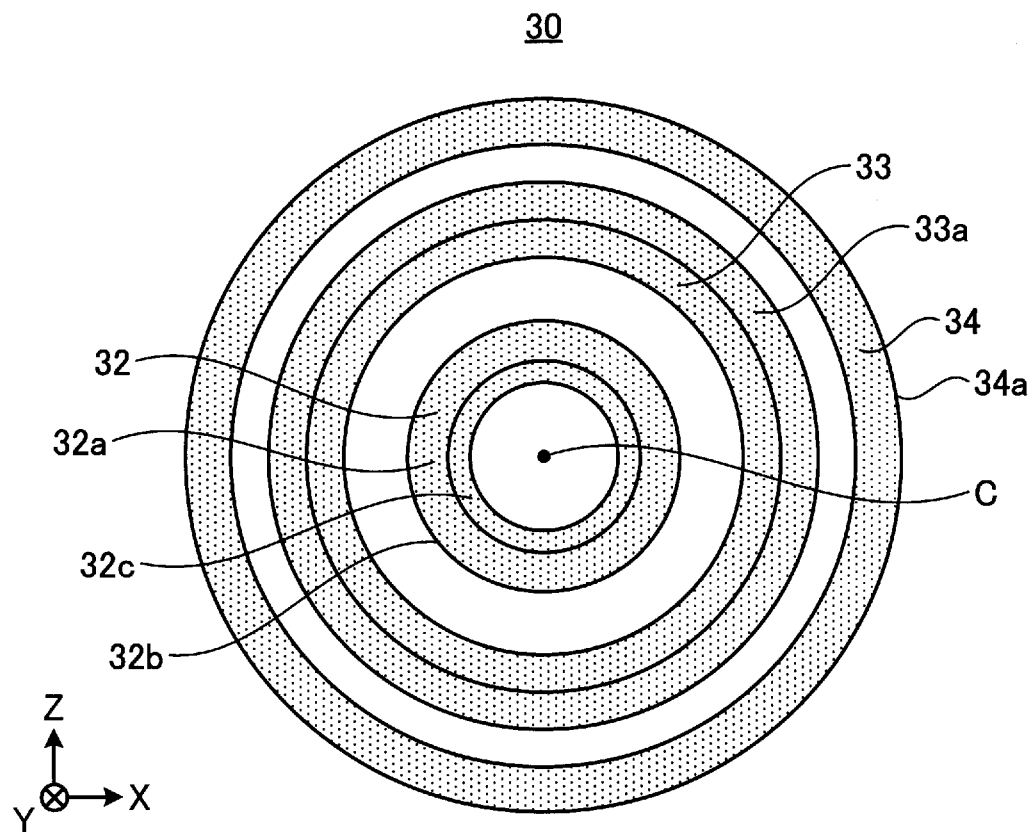


Fig. 1 is a schematic diagram of a mechanical assembly. A horizontal shaft 1 is shown in cross-section, with a central portion 1a and end portions 1b and 1c. A vertical component 20 is positioned above the shaft, with a central portion 21 and end portions 22a and 22b. A vertical dashed line indicates the axis of rotation  $R_G$ . A horizontal dashed line indicates the axis of rotation  $R_W$ . A coordinate system is shown in the bottom left corner with axes X, Y, and Z.

[図8A]

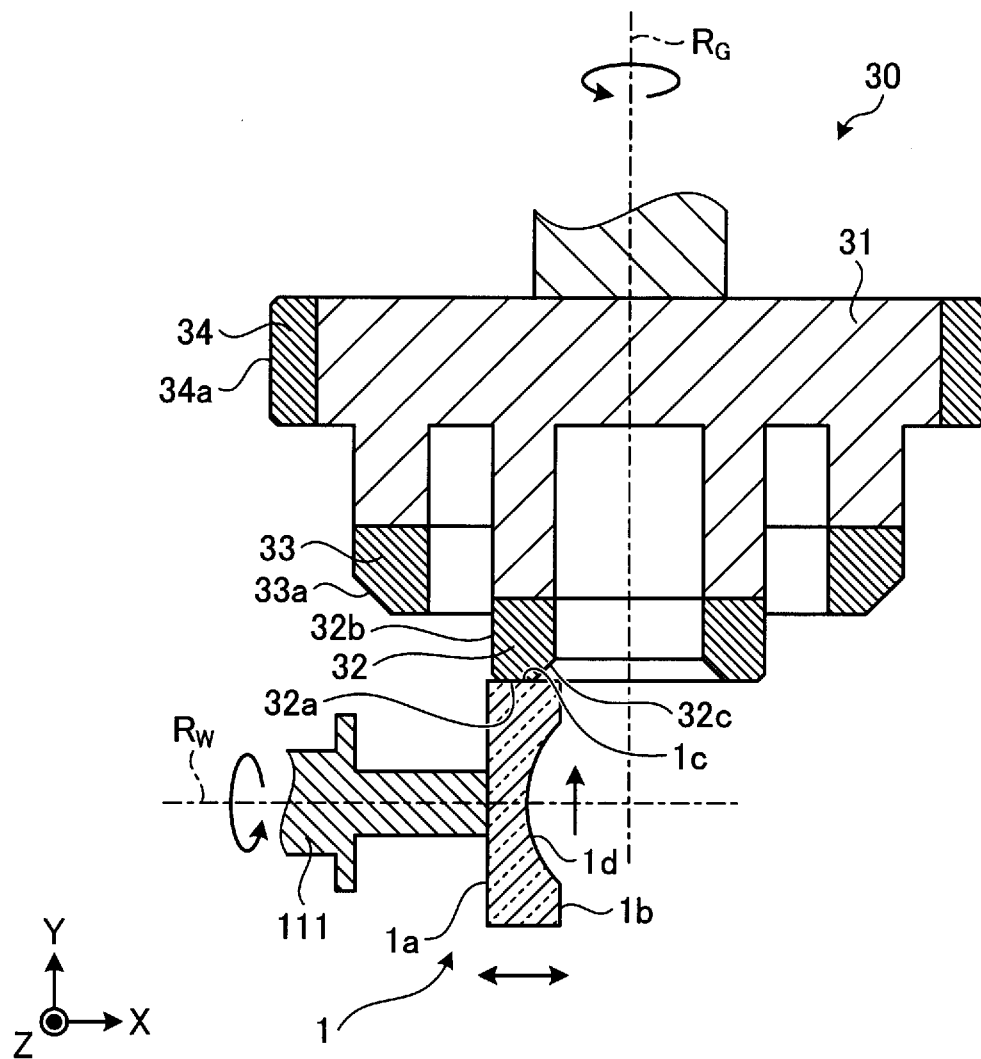


[図8B]

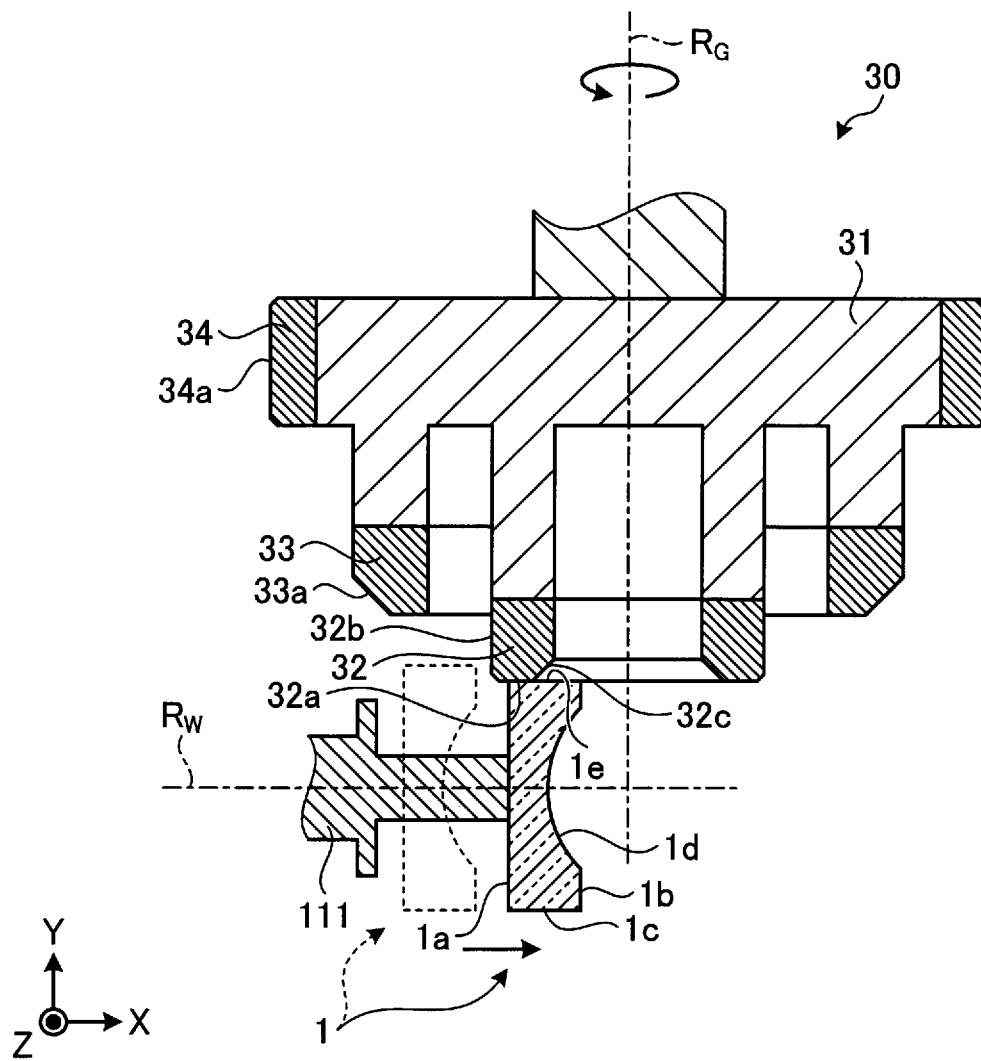




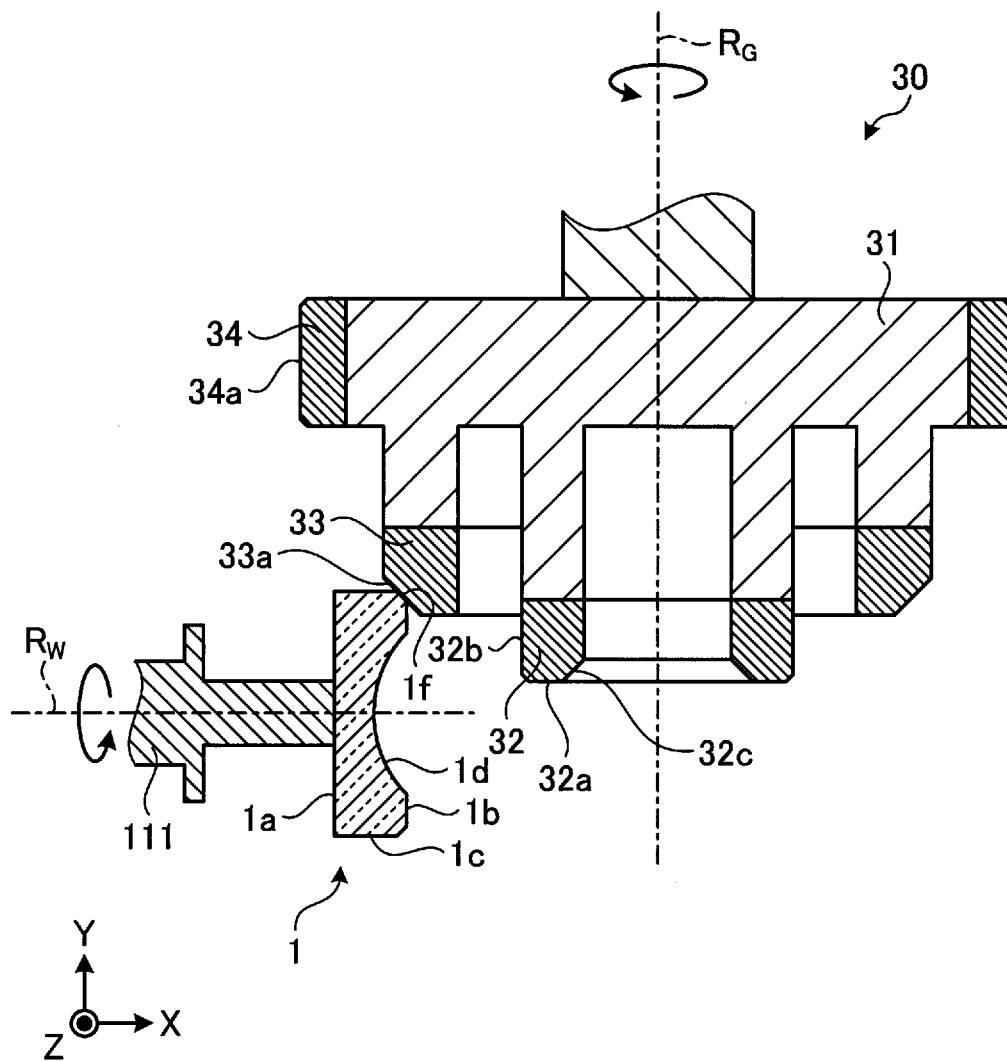
[図9]



[図10]

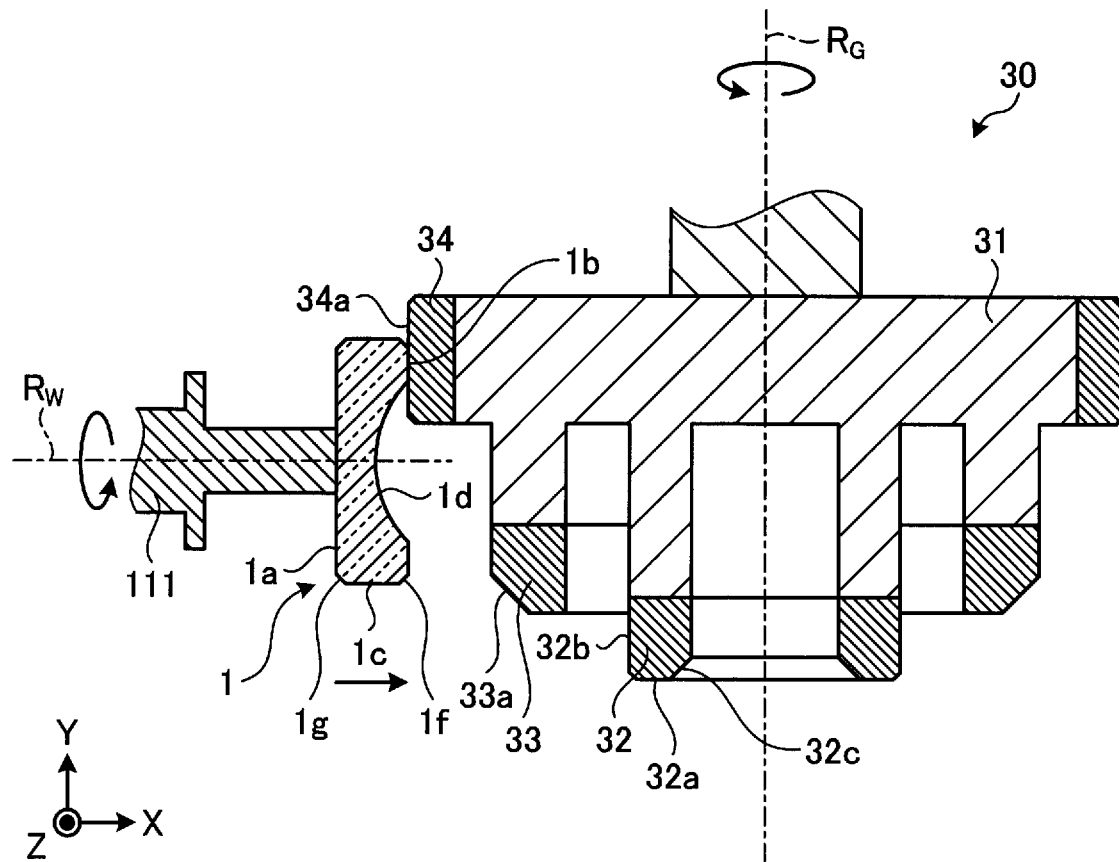


[図11]





[図13]



## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B 2 4B9/1 <sup>4</sup>(2006.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B 2 4 B 9 / 1 4 , B 2 4 B 9 / 0 0 , B 2 4 B 1 3 / 0 4

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo	Shinan	Koho	1922-1996	Jitsuyo	Shinan	Toroku	Koho	1996-2014
Kokai	Jitsuyo	Shinan	1971-2014	Toroku	Jitsuyo	Shinan	Koho	1994-2014

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

WPI

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	J P 2 - 1 0 9 <sup>6</sup> 7 1 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 23 April 1990 (23.04.1990), page 4, upper right column, line 15 to page 5, upper right column, line 15; fig. 1, 4 to 5 & US 5 1 4 9 3 3 7 A & DE 3 9 2 7 4 1 2 A I & KR 1 0 - 1 9 9 3 - 0 0 0 7 1 0 7 B I	1 - 3, 6 - 8, 11 4 - 5, 9 - 10
Y A	Micro film of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 972 <sup>6</sup> 9 / 1972 (Laid-open No. 135895 / 1974) (Kyoritsu Seiki Corp.), 22 November 1974 (22.11.1974), specification, page 2, line 19 to page 4, line 5; fig. 2 to 4 (Family: none)	1 - 3, 6 - 8, 11 4 - 5, 9 - 10



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

\* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T"

later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X"

document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y"

document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&amp;"

document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

01 July, 2014 (01.07.14)

Date of mailing of the international search report

15 July, 2014 (15.07.14)

Name and mailing address of the ISA/

Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT / JP2 014 / 062351

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2012-240178 A (Konica Minolta Advanced Layers, Inc.), 10 December 2012 (10.12.2012), paragraph [0027]; fig. 1, 3 (Family: none)	1-11
A	US 7614742 B2 (OPTOTECH OPTIKMASCHINEN GMBH), 10 November 2009 (10.11.2009), column 18, lines 20 to 54; fig. 1 & EP 1608485 A1 & WO 2004/080653 A1 & DE 10310561 A1	1-11

## A . 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (I P C) )

Int.Cl. B24B9/14 (2006. 01) i

## B . 調査を行った分野

## 調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (I P C) )

Int.Cl. B24B9/14, B24B9/00, B24B13/04

## 最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1 9 2 2 -
日本国公開実用新案公報	1 9 7 1 - 2
日本国実用新案登録公報	1 9 9 6 -
日本国登録実用新案公報	1 9 9 4 - 2

## 国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

WPI

## C . 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y A	JP 2- 10967 1 A (オリンパス光学工業株式会社) 1990. 04. 23, 第 4 ページ右上欄第 15 行- 第 5 ページ右上欄第 15 行, 第 1, 4-5 図 & US 5149337 A & DE 39274 12 A1 & KR 10- 1993-0007 107 BI	1-3, 6-8, 11 4-5, 9- 10
Y A	日本国実用新案登録出願 47-97269 号 (日本国実用新案登録出願公開 49- 135895 号)の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマ イクロフィルム (共立精機株式会社) 1974. 11. 22, 明細書第 2 ペ ージ第 19 行- 第 4 ページ第 5 行, 第 2-4 図 (ファミリーなし)	1-3, 6-8, 11 4-5, 9- 10

☒ C 欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

## \* 引用文献のカテゴリー

- 「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
- 「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日後に公表されたもの
- 「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
- 「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
- 「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

## の日の後に公表された文献

- 「F」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
- 「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
- 「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の 1 以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
- 「Z」同一パテントファミリー文献

## 国際調査を完了した日

0 1 . 0 7 . 2 0 1 4

## 国際調査報告の発送日

1 5 . 0 7 . 2 0 1 4

## 国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (I S A / J P)

郵便番号 1 0 0 - 8 9 1 5

東京都千代田区霞が関三丁目 4 番 3 号

## 特許庁審査官 (権限のある職員)

小川 真

電話番号 0 3 - 3 5 8 1 - 1 1 0 1 内線 3 3 2 4

3 C

3 9 3 4



C (続 き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
A	JP 2012-240178 A (コニカミノルタアドバンストレイヤー株式会社) 2012. 12. 10, 段落 【0027】, 図 1, 3 (ファミリーなし)	1-11
A	US 7614742 B2 (OPTOTECH OPTIKMASHINEN GMBH) 2009. 11. 10, 第 18 欄 第 20-54 行, Fig. 1 & EP 1608485 A1 & WO 2004/080653 A1 & DE 10310561 A1	1-11