

【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21年4月23日(2009.4.23)

【公表番号】特表2008-532815(P2008-532815A)

【公表日】平成20年8月21日(2008.8.21)

【年通号数】公開・登録公報2008-033

【出願番号】特願2008-501464(P2008-501464)

【国際特許分類】

B 28 B 1/26 (2006.01)

C 04 B 35/00 (2006.01)

【F I】

B 28 B 1/26 101

C 04 B 35/00 H

【手続補正書】

【提出日】平成21年3月6日(2009.3.6)

【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】

液状媒体内の、焼結し易い粒子のサスペンションを設けるステップと、表面構造の少なくとも一部のネガインプリントが設けられた有形表面を有するスタンプ要素を設けるステップと、

レセプタクルを含むモールドを設けるステップと、

前記レセプタクル内に所定量のサスペンションを導入するステップと、

前記レセプタクル内の前記サスペンションに前記スタンプ要素の前記有形表面を当接するステップとを備える、前記表面構造有する部品を製造する方法において、

前記モールドの前記レセプタクルは少なくとも1つの多孔性壁を有し、前記多孔性壁を通して前記液状媒体の少なくとも一部を排出する間、前記スタンプ要素の前記有形表面を当接することを特徴とする、有形構造を有す部品を製造する方法。

【請求項2】

前記有形表面を設ける前記スタンプ要素の少なくとも一部は、少なくとも一時的に変形可能である材料から製造されている請求項1記載の方法。

【請求項3】

前記変形可能な材料は、弾性的である、請求項2記載の方法。

【請求項4】

前記レセプタクルの底部壁は、実質的に等方性の孔密度を有する多孔性壁を含む請求項1乃至3の何れか1項に記載の方法。

【請求項5】

前記レセプタクルには実質的に平面状の底部表面が設けられている請求項1乃至4の何れか1項に記載の方法。

【請求項6】

実質的にバインダー物質を含まないサスペンションを設けるステップを含む請求項1乃至5の何れか1項に記載の方法。

【請求項7】

スタンプ要素にかかる重力の引き寄せ力に起因する圧力と大気圧との実質的な合計以下

の圧力がサスペンションにかかるように、前記スタンプ要素の前記有形表面を当接するステップを含む請求項 1 乃至 6 の何れか 1 項に記載の方法。

【請求項 8】

前記サスペンションから実質的にすべての液状媒体を排出し、残留物として粉体圧縮体を残すと共に、その後、前記粉体圧縮体を焼結するステップを含む請求項 1 乃至 7 の何れか 1 項に記載の方法。

【請求項 9】

反射性および / または屈折性表面構造セラミック光学部品を製造するのに請求項 1 乃至 8 の何れか 1 項に記載の方法を実施する方法。

【請求項 10】

請求項 1 乃至 8 の何れか 1 項に記載の方法によって得られるセラミック部品。