

【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 2 8 B 1/26 (2006.01)

C 0 4 B 35/00 (2006.01)

【F I】

B 2 8 B 1/26 1 0 1

C 0 4 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。