

【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 18 年 11 月 24 日 (2006.11.24)

【公表番号】特表 2002-525223 (P2002-525223A)

【公表日】平成 14 年 8 月 13 日 (2002.8.13)

【出願番号】特願 2000-572071 (P2000-572071)

【国際特許分類】

**B 2 9 C 39/04 (2006.01)**

**B 2 9 C 33/30 (2006.01)**

**B 2 9 C 33/34 (2006.01)**

**B 2 9 C 39/26 (2006.01)**

**G 0 2 C 7/04 (2006.01)**

**B 2 9 L 11/00 (2006.01)**

【F I】

B 2 9 C 39/04

B 2 9 C 33/30

B 2 9 C 33/34

B 2 9 C 39/26

G 0 2 C 7/04

B 2 9 L 11:00

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 9 月 14 日 (2006.9.14)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 7】

(発明を実施するための最良の形態)

図面を参照して説明すると、図 1 は、全体的に 10 で示された、眼科用コンポーネント、特にコンタクトレンズの製造に使用される装置の斜視図である。特に、装置 10 は、コンタクトレンズ用の成形用型の自動清浄 (cleaning) を可能にするように設計された清浄装置である。一般に、コンタクトレンズ用の成形用型は 2 つの部分をもつ。すなわち、フロント湾曲レンズ成形用型 12 とベース湾曲レンズ成形用型 14 (図 7) である。コンタクトレンズを製造するために、重合可能な配合物を フロント湾曲レンズ成形用型 に入れる。それから、ベース湾曲成形用型をフロント湾曲レンズ成形用型と接触させて配置し、重合可能な配合物が重合できるようにする。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】図面の簡単な説明

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明による眼科用コンポーネントの製造に使用される装置の好ましい実施形態の斜視図である。

【図 2】

フロント湾曲レンズ成形用型キャリアの平面図である。

## 【図 3】

線 3 - 3 に沿った図 2 のフロント湾曲レンズ成形用型キャリアの断面図である。

## 【図 4】

ベース湾曲レンズ成形用型キャリアの平面図である。

## 【図 5】

線 4 - 4 に沿った図 4 のベース湾曲レンズ成形用型キャリアの断面図である。

## 【図 6】

レンズ成形用型キャリアの上に位置付けされた清浄アセンブリを示す図 1 の装置の正面図である。

## 【図 7】

フロント湾曲レンズ成形用型キャリアとベース湾曲レンズ成形用型キャリアが完成されたレンズ成形用型を形成するように接合する様子を示す正面図である。

## 【図 8】

側部に移動された取付け板を示す図 1 の装置の平面図である。

## 【図 9】

理解し易くするために、十字支持部材の一部が取り除かれた、レンズ成形用型キャリアの上に位置付けされた清浄アセンブリを示す図 1 の装置の側面図である。

## 【図 10】

本発明によるフロント湾曲成形用型の清浄アセンブリの平面図である。

## 【図 11】

線 11 - 11 に沿った図 10 のフロント湾曲成形用型清浄アセンブリの断面図を示す。

## 【図 12】

線 12 - 12 に沿った図 10 のフロント湾曲成形用型清浄アセンブリの断面図を示す。

## 【図 13】

フロント湾曲成形用型清浄アセンブリの上部板の平面図である。

## 【図 14】

線 14 - 14 の沿った図 13 のフロント湾曲成形用型清浄アセンブリの上部板の断面図である。

## 【図 15】

線 15 - 15 に沿った図 13 のフロント湾曲成形用型清浄アセンブリの上部板の断面図である。

## 【図 16】

フロント湾曲成形用型清浄アセンブリの中間板の平面図である。

## 【図 17】

線 17 - 17 の沿った図 16 のフロント湾曲成形用型清浄アセンブリの中間板の断面図である。

## 【図 18】

流体連通の経路を示す図 11 のフロント湾曲成形用型清浄アセンブリの詳細図である。

## 【図 19】

フロント湾曲成形用型清浄アセンブリの下部板の平面図である。

## 【図 20】

線 20 - 20 に沿った図 19 のフロント湾曲成形用型清浄アセンブリの下部板の断面図である。

## 【図 21】

線 21 - 21 に沿った図 19 のフロント湾曲成形用型清浄アセンブリの下部板の断面図である。

## 【図 22】

本発明によるベース湾曲成形用型清浄アセンブリの平面図である。

## 【図 23】

線 23 - 23 に沿った図 22 のベース湾曲成形用型清浄アセンブリの断面図である。

## 【図 2 4】

線 2 4 - 2 4 に沿った図 2 2 のベース湾曲成形用型清浄アセンブリの断面図である。

## 【図 2 5】

ベース湾曲成形用型清浄アセンブリの上部板の平面図である。

## 【図 2 6】

線 2 6 - 2 6 に沿った図 2 5 のベース湾曲成形用型清浄アセンブリの上部板の断面図である。

## 【図 2 7】

線 2 7 - 2 7 に沿った図 2 5 のベース湾曲成形用型清浄アセンブリの上部板の断面図である。

## 【図 2 8】

ベース湾曲成形用型清浄アセンブリの中間板の平面図である。

## 【図 2 9】

線 2 9 - 2 9 に沿った図 2 8 のベース湾曲成形用型清浄アセンブリの中間板の断面図である。

## 【図 3 0】

ベース湾曲成形用型清浄アセンブリの下部板の平面図である。

## 【図 3 1】

線 3 1 - 3 1 に沿った図 3 0 のベース湾曲成形用型清浄アセンブリの下部板の断面図である。

## 【図 3 2】

線 3 2 - 3 2 に沿った図 3 0 のベース湾曲成形用型清浄アセンブリの下部板の断面図である。

## 【図 3 3】

流体連通の経路を示す図 2 3 のベース湾曲成形用型清浄アセンブリの詳細図である。