

【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 25 年 11 月 28 日 (2013.11.28)

【公開番号】特開 2012-211044 (P2012-211044A)

【公開日】平成 24 年 11 月 1 日 (2012.11.1)

【年通号数】公開・登録公報 2012-045

【出願番号】特願 2011-77440 (P2011-77440)

【国際特許分類】

C 03 C 19/00 (2006.01)

C 03 B 11/00 (2006.01)

【F I】

C 03 C 19/00 Z

C 03 B 11/00 E

C 03 B 11/00 A

【手続補正書】

【提出日】平成 25 年 10 月 15 日 (2013.10.15)

【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】

画像表示機能を有するデジタル機器を保護するデジタル機器用カバーガラス板の製造方法であって、

平面部を有する下金型に一定量の溶融ガラスを滴下する滴下工程と、

前記下金型上の溶融ガラスを、成形用の凹部を有する上金型でプレスすることにより、前記溶融ガラスを上金型の前記凹部に充填し、更に前記凹部から上金型と下金型との間にはみ出させて、前記凹部からはみ出したはみ出し部分を有する予備成形体を形成するプレス工程と、

前記はみ出し部分を前記予備成形体からすべて取り除く加工工程と、を有することを特徴とするデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 2】

前記加工工程では、平面研削又は平面研磨を、前記予備成形体の、前記プレス工程における前記平面部との接触面に対して行うことで、前記はみ出し部分を前記予備成形体からすべて取り除くことを特徴とする請求項 1 記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 3】

カバーガラス板の上面及び側面を前記凹部で形成し、カバーガラス板の下面を前記平面研削又は平面研磨により形成することを特徴とする請求項 1 又は 2 記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 4】

前記凹部の一部又は全体の面形状が曲面であることを特徴とする請求項 1 ～ 3 のいずれか 1 項に記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 5】

前記プレス工程において前記はみ出し部分と接触する前記上金型の表面が、前記凹部の表面よりも粗くなっていることを特徴とする請求項 1 ～ 4 のいずれか 1 項に記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 6】

カバーガラス板の厚さは、0.2 mm ~ 1.5 mmであることを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項に記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。

【請求項 7】

前記はみ出し部の厚さは、0.5 mm ~ 1.0 mmであることを特徴とする請求項 1 ~ 6 のいずれか 1 項に記載のデジタル機器用カバーガラス板の製造方法。