

【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 6 部門第 2 区分
 【発行日】平成 17 年 10 月 27 日 (2005.10.27)

【公開番号】特開 2004-61859 (P2004-61859A)
 【公開日】平成 16 年 2 月 26 日 (2004.2.26)
 【年通号数】公開・登録公報 2004-008
 【出願番号】特願 2002-220026 (P2002-220026)
 【国際特許分類第 7 版】

G 0 2 B 27/18
 // G 0 2 F 1/1335

【F I】

G 0 2 B 27/18 Z
 G 0 2 F 1/1335

【手続補正書】
 【提出日】平成 17 年 7 月 13 日 (2005.7.13)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】特許請求の範囲
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【特許請求の範囲】
 【請求項 1】

第 1 端面から入射された光束を側面で反射させながら他側の第 2 端面に導き前記第 2 端面から光束を射出する断面長方形の四角柱状導光部材と、一方の端部が前記導光部材の前記第 2 端面側の端部を隙間なく囲繞し、内面で前記導光部材からの光束を反射させながら他方の開放端部から射出する筒状体とを備え、前記筒状体は、一面が鏡面である平板状の第 1 部材、第 2 部材、第 3 部材、及び第 4 部材を巴状に配置して構成されているロッドインテグレータの製造方法であって、

前記導光部材の第 1 側面と前記第 1 部材の 1 つの側面とを同一平面上におき且つ前記導光部材の前記第 1 側面に隣接する第 2 側面と前記第 1 部材の鏡面とを接触させて、前記導光部材の前記第 1 側面の対面側から前記第 1 部材の一端が突出するように前記第 1 部材を配置するステップと、

前記導光部材から突出している前記第 1 部材の内面に前記第 2 部材の 1 つの側面を接触させ且つ前記第 1 側面の対面である第 3 側面と前記第 2 部材の鏡面とを接触させて、前記導光部材の前記第 2 側面の対面側から前記第 2 部材の一端が突出するように前記第 2 部材を配置するステップと、

前記導光部材から突出している前記第 2 部材の内面に前記第 3 部材の 1 つの側面を接触させ且つ前記第 2 側面の対面である第 4 側面と前記第 3 部材の鏡面とを接触させて、前記導光部材の前記第 3 側面の対面側から前記第 3 部材の一端が突出するように前記第 3 部材を配置するステップと、

前記導光部材から突出している前記第 3 部材の内面に前記第 4 部材の 1 つの側面を接触させ且つ前記第 1 側面と前記第 4 部材の鏡面とを接触させるように前記第 4 部材を配置するステップと、

前記第 1 部材、前記第 2 部材、前記第 3 部材、及び前記第 4 部材を夫々前記導光部材に対して固定するステップと、
 を含むことを特徴とするロッドインテグレータの製造方法。

【請求項 2】

第 1 端面から入射された光束を側面で反射させながら他側の第 2 端面に導き前記第 2 端

面から光束を射出する断面長方形の四角柱状導光部材と、

一方の端部が前記導光部材の前記第２端面側の端部を隙間なく囲繞し、内面で前記導光部材からの光束を反射させながら他方の開放端部から射出する筒状体と、
を備え、

前記筒状体は、一面が鏡面である平板状の第１部材、第２部材、第３部材、及び第４部材を巴状に配置して構成されていることを特徴とするロッドインテグレート。

【手続補正２】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】０００９

【補正方法】変更

【補正の内容】

【０００９】

即ち、本発明に係るロッドインテグレートの製造方法は、導光部材の第１側面と第１部材の１つの側面とを同一平面上におき且つ導光部材の第１側面に隣接する第２側面と第１部材の鏡面とを接触させて、導光部材の第１側面の対面側から第１部材の一端が突出するように第１部材を配置するステップと、導光部材から突出している第１部材の内面に第２部材の１つの側面を接触させ且つ第１側面の対面である第３側面と第２部材の鏡面とを接触させて、導光部材の第２側面の対面側から第２部材の一端が突出するように第２部材を配置するステップと、導光部材から突出している第２部材の内面に第３部材の１つの側面を接触させ且つ第２側面の対面である第４側面と第３部材の鏡面とを接触させて、導光部材の第３側面の対面側から第３部材の一端が突出するように第３部材を配置するステップと、導光部材から突出している第３部材の内面に第４部材の１つの側面を接触させ且つ第１側面と第４部材の鏡面とを接触させるように第４部材を配置するステップと、第１部材、第２部材、第３部材、及び第４部材を夫々導光部材に対して固定するステップと、を含むことを特徴とする。尚、上記した光束とは、光線の集まりの意味である。また、「巴状」とは、上記製造方法から理解される通り、「渦巻状」、「風車格子状」とも称される配列状態をいう。