【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20年7月10日(2008.7.10)

【公開番号】特開2006-315351(P2006-315351A)
【公開日】平成18年11月24日(2006.11.24)
【年通号数】公開・登録公報2006-046
【出願番号】特願2005-142059(P2005-142059)
【国際特許分類】
Ｂ４１Ｊ　2/16　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ４１Ｊ　3/04　１０３Ｈ

【手続補正書】
【提出日】平成20年5月26日(2008.5.26)
【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】
電子部品を実装したユニットに、電気配線板を接着固定するための接着剤を塗布する接着剤塗布装置において、供給手段から供給された接着剤を前記ユニットに転写するための転写手段と、前記電子部品を覆うための防護壁と、前記防護壁および前記転写手段を互いに連動して駆動するための駆動手段と、を有することを特徴とする接着剤塗布装置。
【請求項２】
前記電子部品が、液体吐出ヘッドの吐出素子基板であることを特徴とする請求項１記載の接着剤塗布装置。
【請求項３】
液体を吐出する吐出口と吐出エネルギー発生手段を備えた吐出素子基板を実装したユニットに、電気配線板を接着剤によって接着固定した液体吐出ヘッドの製造方法であって、
接着剤を転写手段によって前記ユニットに転写する前に、接着剤を前記ユニットに転写するときの接着剤の飛散を防止するための防護壁によって前記吐出素子基板を覆う工程と、
接着剤を転写手段によって前記ユニットに転写する工程と、
接着剤を転写する工程の後、前記転写手段を２段階に分けて間欠的に前記ユニットから離間させる工程と、
その後に、前記防護壁を前記ユニットから離間させる工程と、を有することを特徴とする液体吐出ヘッドの製造方法。
【請求項４】
前記転写手段を２段階に分けて間欠的に前記ユニットから離間させる工程では、接着剤の飛散を抑制する速度で前記転写手段を前記ユニットから離間させる動作と、その後の前記転写手段を所定の位置まで戻す動作と、を行うことを特徴とする請求項３に記載の液体吐出ヘッドの製造方法。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１６
【補正方法】変更
【補正の内容】

【００１６】

また、本発明の液体吐出ヘッドの製造方法は、液体を吐出する吐出口と吐出エネルギー発生手段を備えた吐出素子基板を実装したユニットに、電気配線板を接着剤によって接着固定した液体吐出ヘッドの製造方法であって、接着剤を転写手段によって前記ユニットに転写する前に、接着剤を前記ユニットに転写するときの接着剤の飛散を防止するための防護壁によって前記吐出素子基板を覆う工程と、接着剤を転写手段によって前記ユニットに転写する工程と、接着剤を転写する工程の後、前記転写手段を２段階に分けて間欠的に前記ユニットから離間させる工程と、その後に、前記防護壁を前記ユニットから離間させる工程と、を有することを特徴とする。