

(21)申請案號：105121567

(22)申請日：中華民國 105 (2016) 年 07 月 07 日

(51)Int. Cl. :

C09J7/02 (2006.01)

G01D5/347 (2006.01)

(30)優先權：2015/07/07 日本

2015-135849

(71)申請人：美路科技有限公司(日本) MELTEC CORPORATION (JP)

日本

(72)發明人：相馬憲治 SOMA, KENJI (JP)

(74)代理人：林志剛

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：11 項 圖式數：9 共 23 頁

(54)名稱

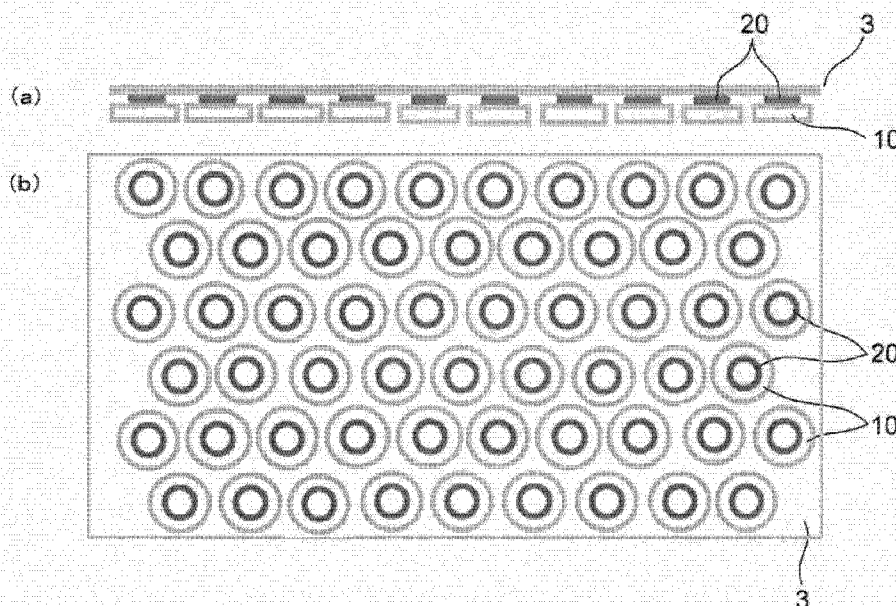
附有黏著劑零件的製造方法及附有黏著劑零件

(57)摘要

提供一種附有黏著劑零件的製造方法及藉由此方法所製造的附有黏著劑零件，藉由具有：藉由印刷將未發生黏著性的黏著劑(20)塗抹在從基材(1)的一方的面形成零件的面內的至少一部分的印刷過程、及在印刷過程之後將紫外線(2)照射在基材(1)使在黏著劑(20)發生黏著性的紫外線照射過程、及將可剝離式紙(3)貼附在基材(1)的一方的面的可剝離式紙貼附過程、及將零件的外形沖切的外形模壓過程，不是各別對於各單片貼附黏著劑，而是對於從基材被打通前的零件事先附著黏著劑，就可以由一次的位置對合將黏著劑對於複數零件附著，不需要各別在各零件進行雙面膠帶的貼附作業，可以提高生產性。

指定代表圖：

第 8 圖



符號簡單說明：

3 . . . 可剝離式紙

10 . . . 旋轉式編碼器(附有黏著劑零件)

20 . . . 黏著劑

# 發明摘要

※申請案號：105121567

※申請日：105年07月07日

※IPC分類：~~G09F 7/82~~ (2006.31)  
~~G01B 5/347~~ (2006.31)

【發明名稱】(中文/英文)

附有黏著劑零件的製造方法及附有黏著劑零件

【中文】

提供一種附有黏著劑零件的製造方法及藉由此方法所製造的附有黏著劑零件，藉由具有：藉由印刷將未發生黏著性的黏著劑（20）塗抹在從基材（1）的一方的面形成零件的面內的至少一部分的印刷過程、及在印刷過程之後將紫外線（2）照射在基材（1）使在黏著劑（20）發生黏著性的紫外線照射過程、及將可剝離式紙（3）貼附在基材（1）的一方的面的可剝離式紙貼附過程、及將零件的外形沖切的外形模壓過程，不是各別對於各單片貼附黏著劑，而是對於從基材被打通前的零件事先附著黏著劑，就可以由一次的位置對合將黏著劑對於複數零件附著，不需要各別在各零件進行雙面膠帶的貼附作業，可以提高生產性。

【英文】

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第(8)圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

3：可剝離式紙

10：旋轉式編碼器（附有黏著劑零件）

20：黏著劑

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：無

# 發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

## 【發明名稱】(中文/英文)

附有黏著劑零件的製造方法及附有黏著劑零件

## 【技術領域】

[0001] 本發明，是有關於將藉由照射紫外線使發生黏著性的黏著劑附著的附有黏著劑零件的製造方法。

## 【先前技術】

[0002] 例如，檢出小型馬達的旋轉量和旋轉方向的編碼器，是藉由黏著劑而貼附在馬達側的裝置的方式使用。

藉由黏著劑而將編碼器貼附在馬達側的裝置的情況時，有必要事先在編碼器附著黏著劑，如使用雙面膠帶貼附。使用雙面膠帶的情況時，將被層疊在長條的剝離薄片的規定形狀的雙面膠帶剝除取下，一個一個地確認編碼器的表背面，在表面貼附雙面膠帶。

在專利文獻 1 中揭示了，將由玻璃素材（材料）構成的磁極檢出開縫板由紫外線硬化型的黏著方式而固定在旋轉碟片。

在專利文獻 2 中揭示了，被層疊在長條的剝離薄片的規定形狀的黏著薄片的黏著劑是使用能量線硬化性的黏著劑。

在專利文獻 3 中揭示了，可以將黏著劑由適切的厚度均一地效率佳地附著在薄層零件的方法及治具。

在專利文獻 4 中揭示了，將未硬化狀態的放射線硬化性黏著組成物藉由網版印刷而印刷在被黏附體，在印刷後將紫外線與放射線硬化性黏著組成物接觸，而將所期的形狀的黏著劑形成於被黏附體上。

〔習知技術文獻〕

〔專利文獻〕

[0003]

〔專利文獻 1〕日本特開 2009-128246 號公報

〔專利文獻 2〕日本特開 2006-224581 號公報

〔專利文獻 3〕日本特開 2005-74752 號公報

〔專利文獻 4〕日本特開 2013-216742 號公報

## 【發明內容】

〔本發明所欲解決的課題〕

[0004] 將雙面膠帶貼附在編碼器的作業，不是只有編碼器愈小徑愈難正確地貼合，且因為有必要將雙面膠帶的貼附作業在各單片進行的而具有生產性的問題。

在專利文獻 1、專利文獻 2、及專利文獻 4 中雖揭示了，使用紫外線硬化性的黏著劑，但是在 1 枚的基材配置複數零件，對於從此基材被沖切形成的零件，事先附著黏著劑的附有黏著劑零件的製造方法未被提案。

在專利文獻 3 中，因為在襯紙薄膜的表面配合零件形

狀形成黏著劑層，將零件嵌入此黏著劑層的位置，所以在零件的位置對合時治具是成為必要。

[0005] 本發明的目的是提供一種附有黏著劑零件的製造方法及藉由此方法所製造的附有黏著劑零件，不需要各別對於各單片貼附黏著劑，而是藉由對於從基材被打通前的零件事先貼附黏著劑，就可以由一次的位置對合將黏著劑貼附於複數零件，不需要各別對於各零件進行雙面膠帶的貼附作業就可以提高生產性。

[用以解決課題的手段]

[0006] 申請專利範圍第 1 項的本發明的附有黏著劑零件的製造方法，是在 1 枚的基材配置複數零件，前述基材本身是構成前述零件，藉由從前述基材將前述零件沖切，而製造附著了黏著劑的前述零件，其特徵為，具有：藉由印刷而將未發生黏著性的前述黏著劑塗抹在從前述基材的一方的面形成前述零件的面內的至少一部分的印刷過程；及在前述印刷過程之後，將紫外線照射在前述基材使前述黏著劑發生黏著性的紫外線照射過程；及將可剝離式紙貼附在前述基材的前述一方的面的可剝離式紙貼附過程；及將前述零件的外形沖切的外形模壓過程。

申請專利範圍第 2 項的本發明，是如申請專利範圍第 1 項的附有黏著劑零件的製造方法，前述外形模壓過程，是從前述基材的另一方的面，不會將前述可剝離式紙沖切地進行。

申請專利範圍第 3 項的本發明，是如申請專利範圍第 1 項的附有黏著劑零件的製造方法，前述外形模壓過程，是將前述可剝離式紙沖切。

申請專利範圍第 4 項的本發明，是如申請專利範圍第 1 至 3 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，在前述印刷過程之前，對於前述零件，進行蒸鍍、鍍膜或是蝕刻等的表面處理過程，或是沖頭加工的沖頭加工過程。

申請專利範圍第 5 項的本發明，是如申請專利範圍第 1 至 3 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，前述基材是 PET 薄膜，前述零件是編碼器，在前述印刷過程之前，對於前述零件，形成開縫圖型。

申請專利範圍第 6 項的本發明，是如申請專利範圍第 1 至 3 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，前述基材是 PET 薄膜，前述零件是編碼器，在前述印刷過程之前，對於前述零件，藉由沖頭加工而形成孔。

申請專利範圍第 7 項的本發明，是如申請專利範圍第 1 至 3 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，前述基材是具有透光性的 PET 薄膜，前述零件是旋轉式編碼器，具有：對於前述零件形成遮光圖型的開縫圖型過程、及對於前述零件形成讓馬達軸插通的中心孔的內徑沖頭加工過程，在前述印刷過程之前進行前述開縫圖型過程及前述內徑沖頭加工過程。

申請專利範圍第 8 項的本發明，是如申請專利範圍第 1 至 7 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，將前述

印刷由網版印刷進行。

申請專利範圍第 9 項的本發明，是由如申請專利範圍第 1 至 8 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法所製造的附有黏著劑零件，被配列在前述可剝離式紙。

申請專利範圍第 10 項的本發明的附有黏著劑零件，是由如申請專利範圍第 1 至 8 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法所製造，附著了已發生黏著性的前述黏著劑。

申請專利範圍第 11 項的本發明的附有黏著劑零件，是從基材被沖切形成其特徵為：附著了黏著劑，該黏著劑是藉由印刷被塗抹，且藉由照射紫外線使發生黏著性。

〔發明的效果〕

[0007] 依據本發明的附有黏著劑零件的製造方法的話，可以由一次的位置對合將黏著劑附著於複數零件，不需要各別對於各零件進行雙面膠帶的貼附作業，可以提高生產性。

【圖式簡單說明】

[0008]

〔第 1 圖 (a) (b) 〕由本發明的一實施例的附有黏著劑零件的製造方法所製造的附有黏著劑零件的俯視圖及側面圖

〔第 2 圖〕本發明的一實施例的附有黏著劑零件的製

造方法的表面處理過程

〔第 3 圖〕本發明的一實施例的附有黏著劑零件的製造方法的沖頭加工過程

〔第 4 圖 (a) (b)〕本發明的一實施例的附有黏著劑零件的製造方法的印刷過程

〔第 5 圖〕本發明的一實施例的附有黏著劑零件的製造方法的紫外線照射過程

〔第 6 圖〕本發明的一實施例的附有黏著劑零件的製造方法的外觀檢查過程

〔第 7 圖〕本發明的一實施例的附有黏著劑零件的製造方法的可剝離式紙貼附過程

〔第 8 圖 (a) (b)〕本發明的一實施例的附有黏著劑零件的製造方法的外形模壓過程

〔第 9 圖〕本發明的其他的實施例的附有黏著劑零件的製造方法的外形模壓過程

### 【實施方式】

[0009] 本發明的第 1 實施例的附有黏著劑零件的製造方法，具有：藉由印刷將未發生黏著性的黏著劑塗抹在從基材的一方的面形成零件的面內的至少一部分的印刷過程、及在印刷過程之後將紫外線照射在基材使黏著劑發生黏著性的紫外線照射過程、及將可剝離式紙貼附在基材的一方的面的可剝離式紙貼附過程、及將零件的外形沖切的外形模壓過程。依據本實施例的話，因為藉由印刷對於被

配置於基材的零件附著黏著劑，可以在將零件單片化之前將黏著劑附著，所以可以由一次的位置對合將黏著劑附著於複數零件，不需要各別對於各零件進行雙面膠帶的貼附作業，可以提高生產性。

[0010] 本發明的第 2 實施例，是如第 1 實施例的附有黏著劑零件的製造方法，外形模壓過程，是從基材的另一方的面，不會將可剝離式紙沖切地進行。依據本實施例的話，因為單片化之後的附有黏著劑零件，是被配列在可剝離式紙的狀態，所以零件的搬運和其後的零件的處理容易。

[0011] 本發明的第 3 實施例，是如第 1 實施例的附有黏著劑零件的製造方法，外形模壓過程，是將可剝離式紙沖切。依據本實施例的話，可以在附著可剝離式紙的狀態下將附有黏著劑零件單片化。

[0012] 本發明的第 4 實施例，是如第 1 至第 3 實施例的其中任一的附有黏著劑零件的製造方法，在印刷過程之前，對於零件，進行蒸鍍、鍍膜或是蝕刻等的表面處理過程，或是沖頭加工的沖頭加工過程。依據本實施例的話，不需要對於零件進行表面處理和沖頭加工的處理，就可以不受黏著劑影響而自由地進行。

[0013] 本發明的第 5 實施例，是如第 1 至第 3 實施例的其中任一的附有黏著劑零件的製造方法，基材是 PET 薄膜，零件是編碼器，在印刷過程之前，對於零件，形成開縫圖型。依據本實施例的話，可以對於 PET 薄膜形成

透光用開縫或是遮光用開縫，可以獲得形成了開縫圖型的附有黏著劑零件。

[0014] 本發明的第 6 實施例，是如第 1 至第 3 實施例的其中任一的附有黏著劑零件的製造方法，基材是 PET 薄膜，零件是編碼器，在印刷過程之前，對於零件，藉由沖頭加工而形成孔。依據本實施例的話，可以對於 PET 薄膜形成孔，可以獲得形成有孔的附有黏著劑零件。

[0015] 本發明的第 7 實施例，是如第 1 至第 3 實施例的其中任一的附有黏著劑零件的製造方法，基材是具有透光性的 PET 薄膜，零件是旋轉式編碼器，具有：對於零件形成遮光圖型的開縫圖型過程、及對於零件形成讓馬達軸插通的中心孔的內徑沖頭加工過程，在印刷過程之前進行開縫圖型過程及內徑沖頭加工過程。依據本實施例的話，可以對於透光性 PET 薄膜形成讓遮光用開縫及馬達軸插通的中心孔，可以獲得附有黏著劑的旋轉式編碼器。

[0016] 本發明的第 8 實施例，是如第 1 至第 7 實施例的其中任一的附有黏著劑零件的製造方法，將印刷由網版印刷進行。依據本實施例的話，藉由由網版印刷進行印刷就容易進行黏著劑的膜厚調整，可容易進行由膜厚所產生的剝離強度及保持力的調整。

[0017] 本發明的第 9 實施例，是由如第 1 至第 8 實施例的其中任一的附有黏著劑零件的製造方法所製造的附有黏著劑零件，其被配列在可剝離式紙。依據本實施例的話，因為單片化之後的附有黏著劑零件，是被配列在可剝

離式紙的狀態，所以零件的搬運和其後的零件的處理容易。

[0018] 本發明的第 10 實施例，是由如第 1 至第 8 實施例的其中任一的附有黏著劑零件的製造方法所製造的附有黏著劑零件，其附著了已發生黏著性的黏著劑。依據本實施例的話，因為藉由印刷對於被配置於基材的零件附著黏著劑，可以在將零件單片化之前將黏著劑附著，所以可以由一次的位置對合將黏著劑附著於複數零件，不需要各別對於各零件進行雙面膠帶的貼附作業，可以提高生產性。

[0019] 本發明的第 11 實施例的附有黏著劑零件，是藉由印刷被塗抹，而附著藉由照射紫外線使發生黏著性的黏著劑。依據本實施例的話，因為藉由印刷對於被配置於基材的零件附著黏著劑，可以在將零件單片化之前將黏著劑附著，所以可以由一次的位置對合將黏著劑附著於複數零件，不需要各別對於各零件進行雙面膠帶的貼附作業，可以提高生產性。

#### [ 實施例 ]

[0020] 以下對於本發明的實施例與圖面一起說明。

第 1 圖，是由本實施例的製造方法所製造的附有黏著劑零件，第 1 圖 (a) 是同附有黏著劑零件的俯視圖，第 1 圖 (b) 是同附有黏著劑零件的側面圖。

在本實施例中，附有黏著劑零件，是說明檢出馬達的

旋轉量或是旋轉方向的光學式的旋轉式編碼器。

本實施例的旋轉式編碼器（附有黏著劑零件）10，是由具有透光性的聚對苯二甲酸乙二醇酯（PET）材構成編碼器用碟片 11，在此編碼器用碟片 11 中，形成：成為遮光圖型的開縫圖型 12、及讓馬達軸插通的中心孔 13。

且在編碼器用碟片 11 的中心孔 13 外周中，藉由印刷被塗抹，而附著藉由照射紫外線 2 使發生黏著性的黏著劑 20。旋轉式編碼器 10，是藉由黏著劑 20 貼附在馬達側的裝置來使用。

[0021] 第 2 圖～第 7 圖是顯示本實施例的附有黏著劑零件的製造方法，第 2 圖是表面處理過程，第 3 圖是沖頭加工過程，第 4 圖是印刷過程，第 5 圖是紫外線照射過程，第 6 圖是外觀檢查過程，第 7 圖是可剝離式紙貼附過程，第 8 圖是外形模壓過程。

[0022] 在第 2 圖中，表面處理過程是顯示開縫圖型形成過程。

在開縫圖型形成過程中，將具有透光性的 PET 薄膜作為基材 1，對於被配置於 1 枚的基材 1 的各旋轉式編碼器 10，形成成為遮光圖型的開縫圖型 12。

[0023] 在第 3 圖中，沖頭加工過程是顯示內徑沖頭加工過程。

在內徑沖頭加工過程中，對於被配置於 1 枚的基材 1 的各旋轉式編碼器 10，形成讓馬達軸插通的中心孔 13。

[0024] 在第 4 圖中，印刷過程是顯示網版印刷過

程。

在網版印刷過程中，對於被配置於 1 枚的基材 1 的各旋轉式編碼器 10，在從基材 1 的一方的面形成旋轉式編碼器 10 的面內的至少一部分，藉由印刷來塗抹未發生黏著性黏著劑 20。

本實施例所使用的黏著劑 20，是藉由紫外線 2 的照射使發生黏著性的黏著劑，例如，網版印刷用紫外線硬化型感壓接著劑，可以使用 JELCOM RAYTACK-10N（十條化學股份有限公司製），UV TACK（T&K 東華股份有限公司製）。

[0025] 在第 5 圖中，顯示紫外線照射過程，在第 4 圖所示的印刷過程之後，將紫外線 2 照射在基材 1 使黏著劑 20 發生黏著性。

[0026] 在第 6 圖中，顯示外觀檢查過程，在第 5 圖所示的紫外線照射過程之後，檢查黏著劑 20 是否對於被配置於基材 1 的各旋轉式編碼器 10，被塗抹在規定的範圍內。

[0027] 在第 7 圖中，顯示可剝離式紙貼附過程，在第 6 圖所示的外觀檢查過程之後，將可剝離式紙 3 貼附在基材 1 的一方的面。

[0028] 在第 8 圖中，顯示外形模壓過程，第 8 圖（a）是顯示外形模壓過程的後的狀態的側面圖，第 8 圖（b）是顯示同狀態下的俯視圖。

在外形模壓過程中，在第 7 圖所示的可剝離式紙貼附

過程之後，從基材 1 的另一方的面，不是將可剝離式紙 3 沖切，而是將旋轉式編碼器 10 的外形沖切。

[0029] 依據本實施例的話，可以對於透光性 PET 薄膜形成讓遮光用開縫 12 及馬達軸插通的中心孔 13，可以獲得附有黏著劑的旋轉式編碼器 10。

且依據本實施例的話，單片化之後的旋轉式編碼器 10，因為是被配列於可剝離式紙 3 的狀態，所以附有黏著劑零件 10 的搬運和其後的處理容易。

且依據本實施例的話，藉由由網版印刷進行印刷，黏著劑 20 的膜厚調整就容易進行，可容易地進行由膜厚所產生的剝離強度及保持力的調整。

[0030] 第 9 圖，是顯示本發明的其他的實施例的附有黏著劑零件的製造方法的外形模壓過程。

在第 9 圖所示的外形模壓過程中，將可剝離式紙 3 與旋轉式編碼器 10 的外形一起沖切。

依據本實施例的話，可以在附著可剝離式紙 3 的狀態下將附有黏著劑零件 10 單片化。

[0031] 如以上，依據本發明的話，因為對於被配置於基材 1 的零件藉由印刷將黏著劑 20 附著，在將零件單片化之前可以將黏著劑 20 附著，所以可以對於複數零件由一次的位置對合將黏著劑 20 附著，不需要各別對於各零件進行雙面膠帶的貼附作業，可以提高生產性。

且依據本發明的話，藉由在印刷過程之前，對於零件，進行蒸鍍、鍍膜或是蝕刻等的表面處理過程，或是沖

頭加工的沖頭加工過程，所以不需要對於零件進行表面處理和沖頭加工的處理，所以可以不受黏著劑 20 影響而自由地進行。

[0032] 又，在上述實施例中，雖顯示形成遮光圖型的開縫圖型過程，但是對於具有遮光性的 PET 薄膜形成透光用開縫也可以，藉由對於 PET 薄膜形成透光用開縫或是遮光用開縫，就可以獲得形成了開縫圖型的附有黏著劑零件 10。

且在上述實施例中，表面處理過程雖是顯示開縫圖型形成過程，但是表面處理，是蒸鍍、鍍膜或是蝕刻等的表面處理也可以。

且在上述實施例中，雖顯示內徑沖頭加工過程，但是與內徑沖頭加工同時，或是可取代內徑沖頭加工，藉由沖頭加工而形成孔和凹凸，就可以獲得形成了孔和凹凸的附有黏著劑零件 10。

且在上述實施例中，雖說明了使用旋轉式編碼器 10，但是線性編碼器也可以同樣地製造，例如適合照相機模組所使用的遮光板等的小型零件的製造。

且印刷，是除了網版印刷以外，膠版印刷、凹板印刷、噴墨印刷也可以。

且在基材 1 中，除了 PET 薄膜以外，可以使用聚碳酸酯 (PC) 或聚異丁烯酸甲基樹脂 (PMMA) 等的樹脂薄片，SUS、Cu、或是 Ni 等的金屬薄片。

〔產業上的可利用性〕

[0033] 依據本發明的附有黏著劑零件的製造方法的話，雖適合編碼器等的小型機械零件的製造，但是可以廣泛利用於藉由黏著劑黏著的零件的製造。

【符號說明】

[0034]

1：基材

2：紫外線

3：可剝離式紙

10：旋轉式編碼器（附有黏著劑零件）

11：編碼器用碟片

12：開縫圖型

13：中心孔

20：黏著劑

## 申請專利範圍

1. 一種附有黏著劑零件的製造方法，

是在 1 枚的基材配置複數零件，前述基材本身是構成前述零件，藉由從前述基材將前述零件沖切，而製造附著了黏著劑的前述零件，其特徵為，具有：

藉由印刷而將未發生黏著性的前述黏著劑塗抹在從前述基材的一方的面形成前述零件的面內的至少一部分的印刷過程；及

在前述印刷過程之後，將紫外線照射在前述基材使前述黏著劑發生黏著性的紫外線照射過程；及

將可剝離式紙貼附在前述基材的前述一方的面的可剝離式紙貼附過程；及

將前述零件的外形沖切的外形模壓過程。

2. 如申請專利範圍第 1 項的附有黏著劑零件的製造方法，其中，

前述外形模壓過程，是從前述基材的另一方的面，不會將前述可剝離式紙沖切地進行。

3. 如申請專利範圍第 1 項的附有黏著劑零件的製造方法，其中，

前述外形模壓過程，是將前述可剝離式紙沖切。

4. 如申請專利範圍第 1 至 3 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，其中，

在前述印刷過程之前，

對於前述零件，進行蒸鍍、鍍膜或是蝕刻等的表面處

理過程，或是沖頭加工的沖頭加工過程。

5. 如申請專利範圍第 1 至 3 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，其中，

前述基材是 PET 薄膜，前述零件是編碼器，

在前述印刷過程之前，對於前述零件，形成開縫圖型。

6. 如申請專利範圍第 1 至 3 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，其中，

前述基材是 PET 薄膜，前述零件是編碼器，

在前述印刷過程之前，對於前述零件，藉由沖頭加工而形成孔。

7. 如申請專利範圍第 1 至 3 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，其中，

前述基材是具有透光性的 PET 薄膜，前述零件是旋轉式編碼器，具有：

對於前述零件形成遮光圖型的開縫圖型過程、及

對於前述零件形成讓馬達軸插通的中心孔的內徑沖頭加工過程，

在前述印刷過程之前進行前述開縫圖型過程及前述內徑沖頭加工過程。

8. 如申請專利範圍第 1 至 7 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法，其中，

將前述印刷由網版印刷進行。

9. 一種附有黏著劑零件，

是由如申請專利範圍第 1 至 8 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法所製造，其特徵為：

被配列在前述可剝離式紙。

10. 一種附有黏著劑零件，

是由如申請專利範圍第 1 至 8 項中任一項的附有黏著劑零件的製造方法所製造，其特徵為：

附著了已發生黏著性的前述黏著劑。

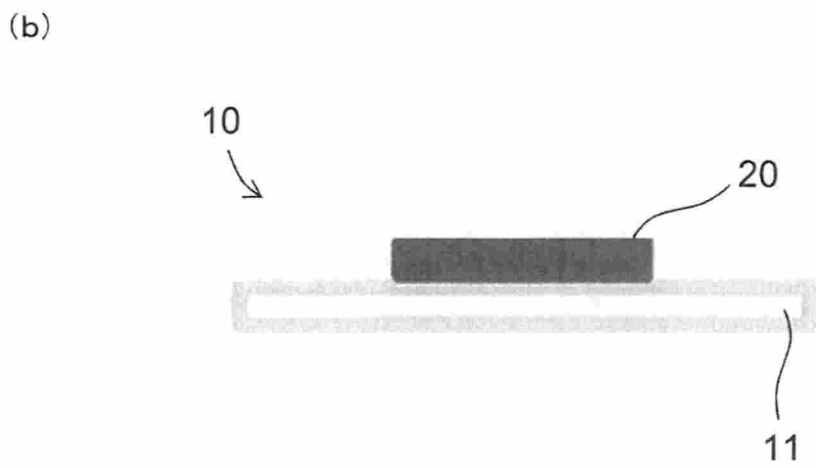
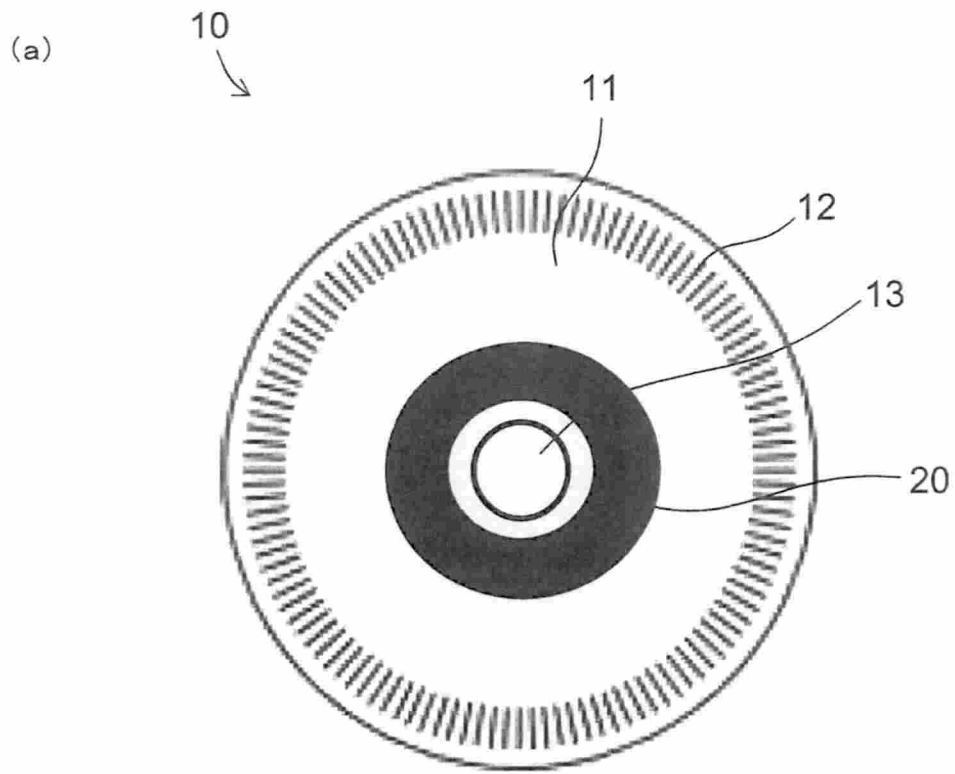
11. 一種附有黏著劑零件，

是從基材被沖切形成，其特徵為：

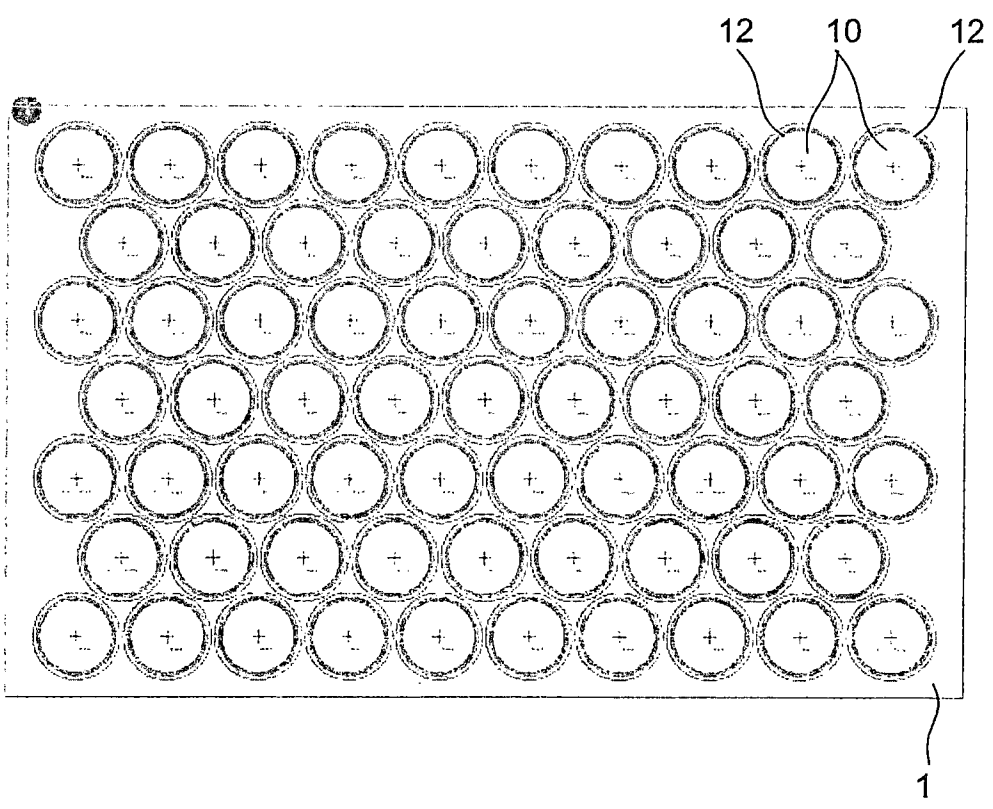
附著了黏著劑，該黏著劑是藉由印刷被塗抹，且藉由照射紫外線使發生黏著性。

圖式

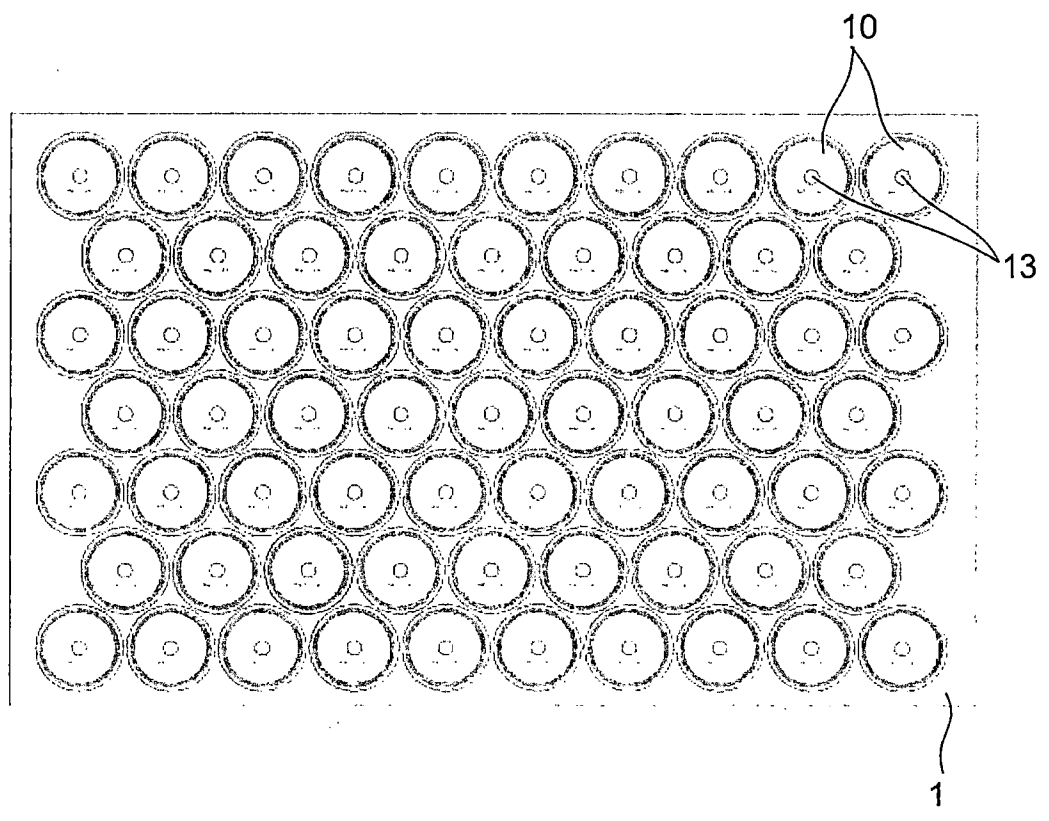
第 1 圖



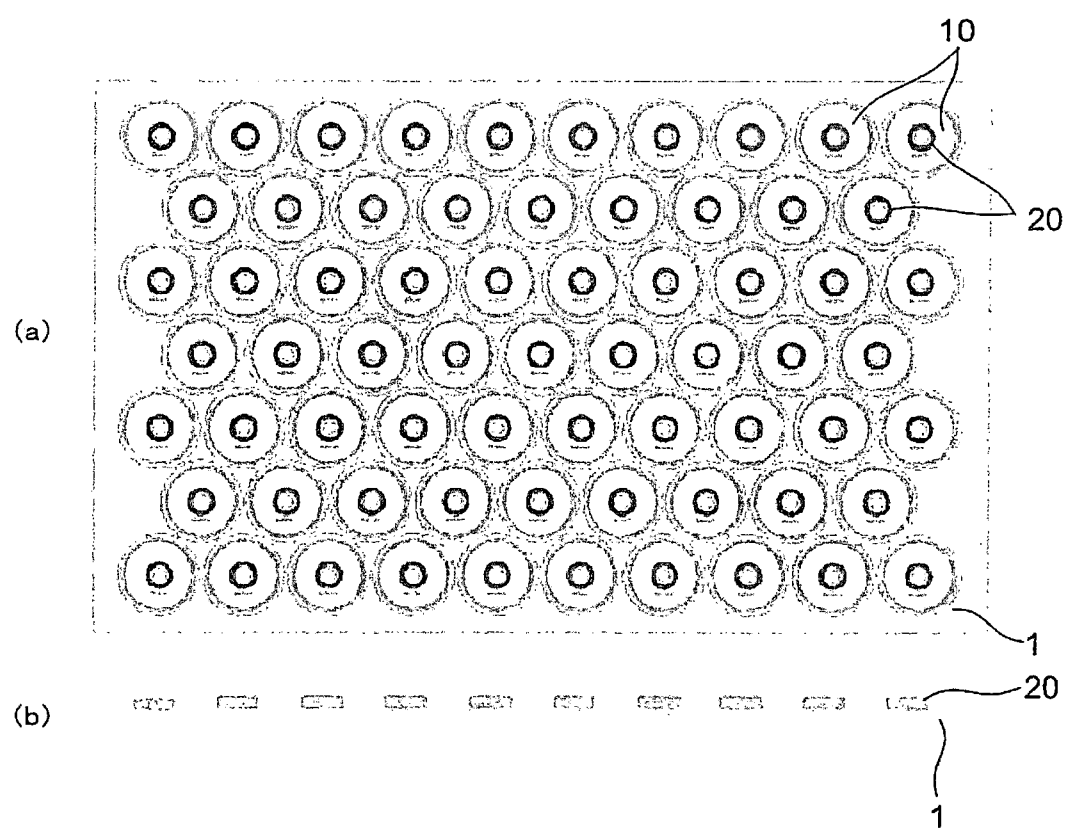
第 2 圖



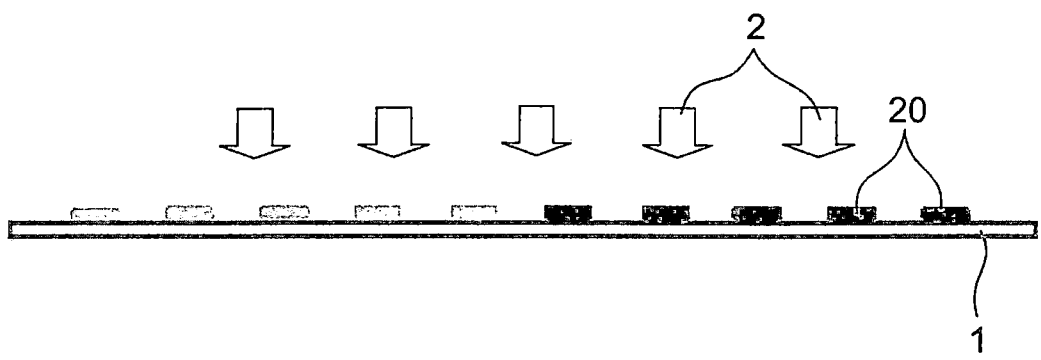
第 3 圖



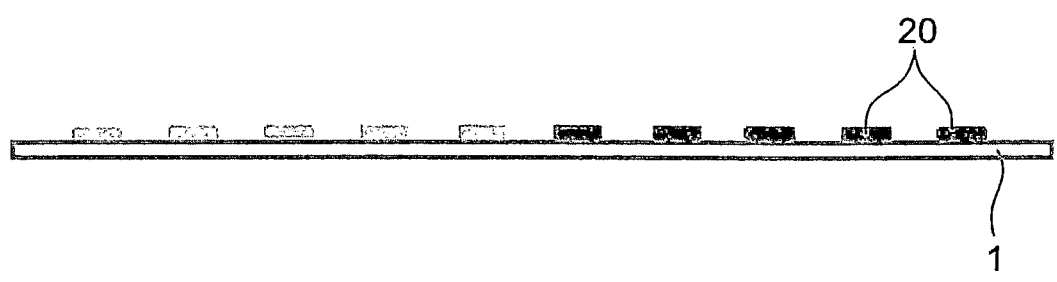
第 4 圖



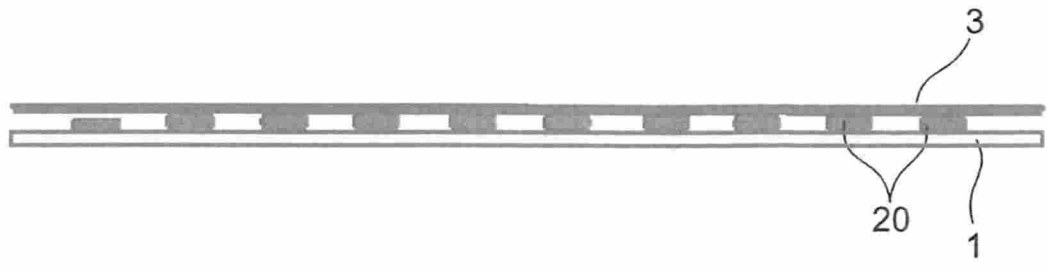
第 5 圖



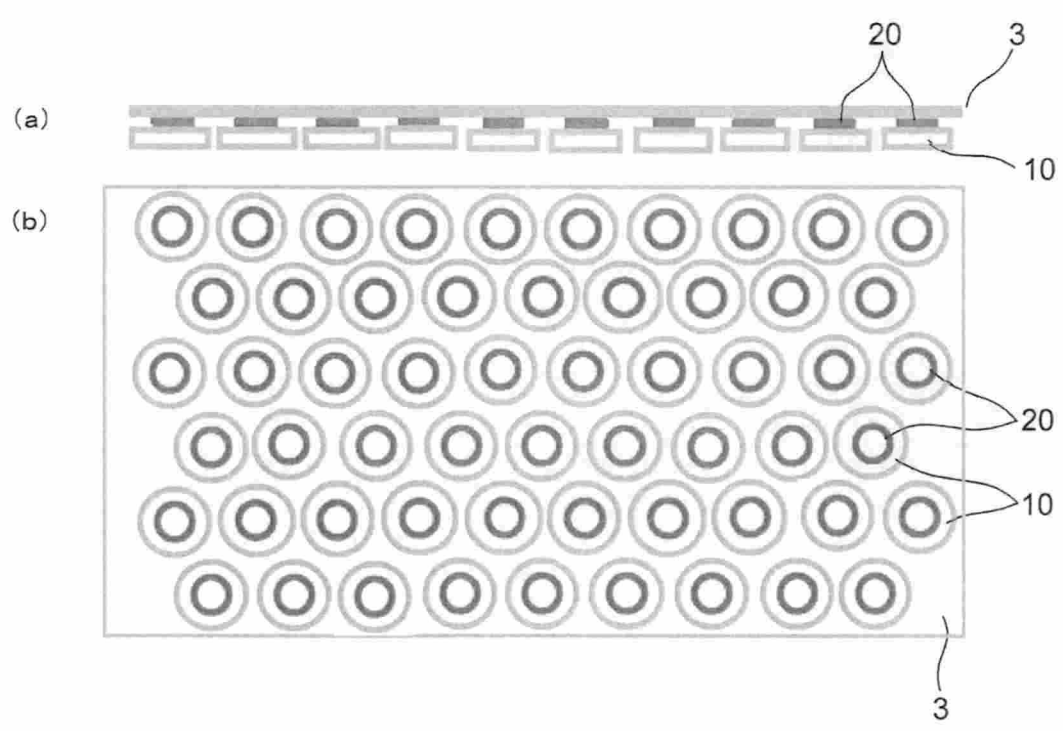
第 6 圖



第 7 圖



第 8 圖



第 9 圖

