

問1：

**【請求項5】**

作成成型するアレイ基板のシーラントに対応する位置に、前記アレイ基板上に設置され表示領域外周に位置する周辺回路を完全に覆う遮光層を作成することと、

前記アレイ基板とカラーフィルタ基板とのうち一方の基板上にシーラントを塗布し、他方の基板上に液晶を滴下した後、前記アレイ基板とカラーフィルタ基板とを組み立てることと、

前記シーラントの硬化処理を行い、前記硬化処理には紫外線露光を含むことと、を含むことを特徴とする、液晶表示パネルの製造方法。

**【請求項6】**

前記カラーフィルタ基板の上、前記シーラントに対応する位置のブラックマトリクスを除去することによって、前記ブラックマトリクス上の前記シーラントに対応する位置に光照射を透過可能な露光ウィンドウを形成することを含むことを特徴とする、請求項5に記載の方法。

問2：

ダイヤモンド工具は、大多数が粉末冶金法を用いて作成され、まず結合剤と人造ダイヤモンド粒とを混合し、さらにプレス成型、焼結を経てなる。

結合剤（マトリックスともいう）は、ダイヤモンド工具の性能への影響度が高く、一般的にはコバルト、銅、スズ、鉄、ニッケルなど複数の元素を配合してなり、ダイヤモンド粒と均一混合した後、加圧成型、焼結によって所定の形状、密度および機械的性能に達する。このような多元素の物理的混合粉末には、焼結温度が高く、元素の合金化が不十分で、金属組織が不均一で、焼結で完全な緻密化に到達しにくく、元素の融点の差が大きい場合に焼結が制御しにくいなどの欠点が存在し、このために本来マトリックスが備えるべき耐摩耗性、把持性が発揮されず、また高温での焼結はダイヤモンドの性能を損なう上に不経済でもある。

問3：

**【具体的な実施形態】**

図1及び図2を参照すると、本発明の前枠構造の実施例を提供しており、前記前枠構造100は、若干の順次連結されたラッチ部材110を含み、隣りあうラッチ部材110の間に第1予設溝120を有することにより、各ラッチ部材110間の連結状態を保つだけでなく、小さい外力で切断でき単独のラッチ部材110へと分離されるようにする。前記ラッチ部材110は、横断面がU字形を呈し、第1ラッチ板112と、当該第1ラッチ板

112の両端に対向設置された第2ラッチ板111とを含み、前記第2ラッチ板111は、第1ラッチ板112の一端を折り曲げてなり、第2ラッチ板111にはスナップ構造が設けられている。前記スナップ構造は、前記第2ラッチ板111に設けられた貫通孔と、当該貫通孔の側壁から垂直に延びる舌状リブ板1111とを含んでもよく、当該舌状リブ板1111は弾性を有し、折り曲げ可能である。好適には、本実施例のスナップ構造に、前記第2ラッチ板111に対向設置される2つの貫通溝1113と、2つの貫通溝1113を連結する第2予設溝1112とを含み、前記貫通溝1113と第2予設溝1112とで囲うようにして舌状リブ板1111を形成し、第2予設溝に沿って当該舌状リブ板1111に衝撃が加わると、当該舌状リブ板1111も同様に下向きに折れ曲がることができる。なお、上記の2つの貫通溝1113も同様に予設溝として設置しても良い。