

【問 1】

【特許請求の範囲】

【請求項 5】

液晶表示パネルの製造方法であって、
製造成形したアレイ基板上のシール剤に対応する位置にアレイ基板における表示領域の周辺の周辺回路に完全に被覆して設置された遮光層を作成するステップ、
前記アレイ基板とカラーフィルタ基板中の一つの基板にシール剤を塗布し、もう一つの基板に液晶の点滴を行い、その後前記アレイ基板とカラーフィルタ基板にボックス位置合わせを行うステップ、
前記シール剤に紫外線露光を含む硬化処理を行うステップ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】

ブラックマトリクス上の前記シール剤に対応する位置に光を通過させる露光窓を形成するために、前記カラーフィルタ基板上的前記シール剤に対応する位置のブラックマトリクスを除去するステップをさらに含むことを特徴とする請求項 5 に記載の方法。

【問 2】

【背景技術】

圧倒的多数のダイヤモンド工具は粉末冶金法で作られている。まず結合剤と合成ダイヤモンド粒子を混合し、次いでプレス成形および焼結を行う。

結合剤（カーカスとも呼ばれる）は非常に大きな程度でダイヤモンド工具の性能に影響を与える。一般的にはコバルト、銅、スズ、鉄、ニッケルなどの様々な元素によって配合される。合成ダイヤモンド粒子と均一に混合した後、プレス成形および焼結によって所定の形状、密度、機械的特性を達成する。このような多元素機械的混合粉末は焼結温度が高く、元素の合金化が不十分であり、金属組織の構造が均一でなく、焼結が完全な緻密化を達成しにくく、元素の融点の差異が大きい場合は焼結の制御が困難であるという欠点を有するため、カーカスの耐摩耗性および把持特性が適切に発揮されない。同時に、高温焼結はダイヤモンドの性能に有害で且つ経済的ではない。

【問 3】

【発明を実施するための形態】

図1と図2に示すとおり、本発明のフロントフレーム構造の実施形態を提供する。前記フロントフレーム構造100は複数の順に接続された係止部材110を含み、且つ隣接する係止部材110の間に予備切断溝が設けられる。それにより各係止部材110の間の接続状態を保つことができるだけでなく、小さな外力で切断して個別の係止部材110に分離することもできる。前記係止部材110の断面はU字型を呈し、第一係止板112及び該第一係止板112の両端に対向して設置された二つの第二係止板111を含む。前記第二係止板111は第一係止板112の一端を曲げて形成され、且つ第二係止板111にバックル構造が設けられる。前記バックル構造は前記第二係止板111に設けられた貫通孔及び該貫通孔の側壁から垂直に突出した舌状リブ板1111を備えてもよい。該舌状リブ板1111は弾性を有し、曲げることができる。好ましくは、本実施形態にかかるバックル構造は前記第二係止板111に対向して設置された二つの貫通溝1113及び二つの貫通溝1113を接続する第二予備切断溝1112を含む。前記貫通溝1113と第二予備切断溝1112は囲み合って舌状リブ板1111を形成する。第二予備切断溝に沿って該舌状リブ板1111を衝撃する時、該舌状リブ板1111は下方に曲げることができる。また、上記二つの貫通溝1113は予備切断溝として設けることもできる。