

【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、その特徴は、以下を含むことである：

成形により製造されたアレイ基板における密閉型ゲルに対応する位置に一層の遮光層を製造し、前記遮光層を前記アレイ基板における表示エリアの外周に位置する周辺回路を完全にカバーするように設置する；

前記アレイ基板とカラーフィルム基板のうちの一つの基板に密閉型ゲルを塗布し、その他の基板に液晶を滴下し、その後前記アレイ基板とカラーフィルム基板に対してボックスの位置合わせを行う；

前記密閉型ゲルに対して硬化処理を行い、前記硬化処理は紫外線露出を含む。

【請求項 6】

請求項 5 に記載の方法であって、その特徴は、前記方法がさらに以下を含むことである：

前記カラーフィルム基板における前記密閉型ゲルに対応する位置にあるブラックマトリクスを取り除き、それにより前記ブラックマトリクスにおける前記密閉型ゲルの相応な位置に光が通ることができる露光ウィンドウが形成される。

【問 2】

【背景技術】

ほとんどのダイヤモンドツールは粉末冶金の方法で製造され、まずは結合剤と人工メータダイヤモンド顆粒を混合し、さらに加圧成形し、焼結して得られる。

結合剤（マトリクスとも呼ばれる）はダイヤモンドツールの性能に大きな影響を与え、一般的にはコバルト、銅、スズ、鉄、ニッケルなどの複数種の元素を配合して製造され、ダイヤモンド顆粒と均一に混合した後に、加圧成形、焼結によって設定された形状、密度及び力学的性質に達し、該種類の多元素の機械的混合粉末は焼結の温度が比較的高く、元素の合金化が不十分で、金属組織が不均一で、焼結が完全なる緻密化に達しにくく、元素の融点に大きな差がある場合は焼結を制御しにくいなどの欠点があり、それによってマトリクスの耐摩耗性、保持性を十分に発揮できず、比較的高い温度で焼結するとダイヤモンドの性能が落ち且つ経済的でないことを引き起こす。

【問 3】

【発明を実施するための形態】

図 1 と図 2 に示すように、本発明の実施例はフロントフレーム構造を提供し、前記フロントフレーム構造 100 は順次に連結された複数の係止部品 110 を含み、且つ隣接する係

止部品 1 1 0 の間に第一事前切り欠き溝 1 2 0 があり、それによって各係止部品 1 1 0 の間は連結状態を維持でき、且つ比較的小さい外力を加えると切断され、分離して個々の係止部品 1 1 0 になることができる。前記係止部品 1 1 0 の横断面は U 字状を呈し、第一係止板 1 1 2 及び該第一係止板 1 1 2 の両端に向かい合うように設置された二つの第二係止板 1 1 1 を含み、前記第二係止板 1 1 1 は第一係止板 1 1 2 の一端を屈曲させることによって形成され、且つ第二係止板 1 1 1 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 1 1 1 に設けられた貫通孔及び該貫通孔の側壁から垂直に張り出した舌状リブ板 1 1 1 1 を含んでよく、該舌状リブ板 1 1 1 1 は弾力性があり、屈曲可能である。好ましくは、本実施例のバックル構造は前記第二係止板 1 1 1 に向かい合うように設けられた二つの貫通溝 1 1 1 3 及び二つの貫通溝 1 1 1 3 を接続する第二事前切り欠き溝 1 1 1 2 を含み、前記貫通溝 1 1 1 3 と第二事前切り欠き溝 1 1 1 2 は囲み合って舌状リブ板 1 1 1 1 を形成し、第二事前切り欠き溝に沿って該舌状リブ板 1 1 1 1 に衝撃を与える時に、該舌状リブ板 1 1 1 1 は同様に下向きに屈曲することができる。また、上記二つの貫通溝 1 1 1 3 も同様に事前切り欠き溝として設置することができる。