

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2012 年 8 月 23 日(23.08.2012)



(10) 国際公開番号
WO 2012/111092 A1

- (51) 国際特許分類:
C03B 11/00 (2006.01) **G11B 5/84** (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2011/053148
- (22) 国際出願日: 2011 年 2 月 15 日(15.02.2011)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): **HOYA 株式会社 (HOYA CORPORATION)** [JP/JP]; 〒1618525 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): **村上 明 (MURAKAMI, Akira)** [JP/JP]; 〒1618525 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 **HOYA 株式会社** 内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: **松岡 修平, 外 (MATSUOKA, Shuhei et al.)**; 〒2060034 東京都多摩市鶴牧 1 丁目 2 4 番 1 号 **新都市センタービル 6 F** Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA,

BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

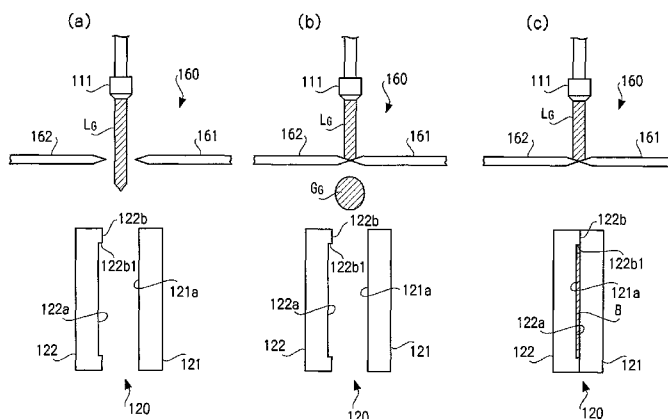
添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

(54) **Title:** METHOD FOR MANUFACTURING GLASS BLANK FOR INFORMATION RECORDING MEDIUM SUBSTRATE, SUBSTRATE FOR INFORMATION RECORDING MEDIUM AND INFORMATION RECORDING MEDIUM, AND DEVICE FOR MANUFACTURING GLASS BLANK FOR INFORMATION RECORDING MEDIUM SUBSTRATE

(54) 発明の名称: 情報記録媒体基板用ガラスブランク、情報記録媒体用基板及び情報記録媒体の製造方法並びに情報記録媒体基板用ガラスブランク製造装置

[図2]



(57) **Abstract:** Disclosed is a method for manufacturing a glass blank for an information recording medium substrate characterized by comprising the step of, by cutting a molten glass material discharged from a glass material outflow port at a predetermined timing, cutting a gob of the glass material out of the molten glass material to drop the gob of the molten glass material downward, and, with a press unit having a pair of molds, the opposed surfaces of which are flat press surfaces with no irregularity, sandwiching the gob of the glass material between the press surfaces for press so as to bring the gob of the glass material during dropping into contact with only the press surfaces, so that the gob of the glass material is pressed into a circular flat plate-like glass blank having the ratio of diameter to thickness of 50:1 to 150: 1 and having target flatness as a glass substrate for a magnetic disk.

(57) 要約:

[続葉有]



ガラス材料流出口から吐出される溶融したガラス材料を所定のタイミングで切断することによって、該溶融したガラス材料からガラス材料の塊を切り出して該溶融したガラス材料の塊を下方に落下させると共に、互いに対向する面が凹凸の無い平面であるプレス面となっている一対の型を有するプレスユニットによって、落下中の前記ガラス材料の塊が前記プレス面のみに接触するように該プレス面間で挟み込んでプレスして、前記ガラス材料の塊を直径と厚さの比が50：1～150：1であり、かつ、磁気ディスク用ガラス基板としての目標平坦度を有する円形の平板状のガラスブランクに成形することを特徴とする情報記録媒体基板用ガラスブランクの製造方法。