



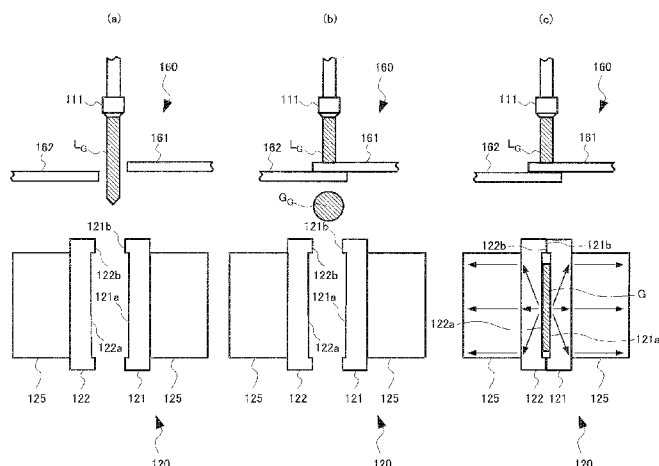
- | | |
|---|---|
| <p>(51) 国際特許分類:
 <i>C03B 11/12</i> (2006.01) <i>G11B 5/84</i> (2006.01)
 <i>C03C 19/00</i> (2006.01)</p> <p>(21) 国際出願番号: PCT/JP2012/002766</p> <p>(22) 国際出願日: 2012 年 4 月 20 日(20.04.2012)</p> <p>(25) 国際出願の言語: 日本語</p> <p>(26) 国際公開の言語: 日本語</p> <p>(30) 優先権データ:
 特願 2011-095522 2011 年 4 月 21 日(21.04.2011) JP
 特願 2011-100221 2011 年 4 月 27 日(27.04.2011) JP</p> <p>(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): H O Y A 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).</p> <p>(72) 発明者; および</p> <p>(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 磯野 英樹 (ISONO, Hideki) [JP/JP]; 〒1618525 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 H O Y A 株式会社内 Tokyo (JP). 谷野 秀和 (TANINO, Hidekazu) [JP/JP]; 〒</p> | <p>1618525 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 H O Y A 株式会社内 Tokyo (JP). 村上 明 (MURAKAMI, Akira) [JP/JP]; 〒1618525 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 H O Y A 株式会社内 Tokyo (JP). 佐藤 崇 (SATO, Takashi) [JP/JP]; 〒1618525 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 H O Y A 株式会社内 Tokyo (JP). 佐藤 正司 (SATO, Masamune) [JP/JP]; 〒1618525 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 H O Y A 株式会社内 Tokyo (JP).</p> <p>(74) 代理人: グローバル・アイピー東京特許業務法人 (GLOBAL IP TOKYO); 〒1600023 東京都新宿区西新宿 8 丁目 3 番 3 0 号カーメル I I Tokyo (JP).</p> <p>(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, OA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST,</p> |
|---|---|

[続葉有]

(54) Title: METHOD FOR MANUFACTURING GLASS BLANK FOR MAGNETIC DISK, METHOD FOR MANUFACTURING GLASS SUBSTRATE FOR MAGNETIC DISK, GLASS BLANK FOR MAGNETIC DISK, GLASS SUBSTRATE FOR MAGNETIC DISK, AND MAGNETIC DISK

(54) 発明の名称：磁気ディスク用ガラスブランクの製造方法および磁気ディスク用ガラス基板の製造方法、磁気ディスク用ガラス blanks、磁気ディスク用ガラス基板及び磁気ディスク

[図4]



(57) Abstract: Provided are a method for manufacturing by press forming a glass blank for a magnetic disk that yields a glass blank for a magnetic disk having excellent surface undulation and a method for manufacturing a glass substrate for a magnetic disk. This manufacturing method for a glass blank for a magnetic disk includes a forming step that press forms a molten glass block using a pair of metal molds. In this press forming step, press forming is carried out using an isothermal heating means that reduces the temperature differences within the press forming surfaces of the metal molds during the pressing of the molten glass.

(57) 要約: プレス成形によって表面うねりが良好な磁気ディスク用ガラスブランクが得られる磁気ディスク用ガラスブランクの製造方法および磁気ディスク用ガラス基板の製造方法を提供する。溶融ガラスの塊を一對の金型を用いてプレス成形する成形工程を含む磁気ディスク用ガラスブランクの製造方法であって、前記成形工程では、前記溶融ガラスのプレス中における前記金型のプレス成形面内の温度差を低減するための均熱手段を用いて、プレス成形を行う。



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, RW, 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))