

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2001年2月1日 (01.02.2001)

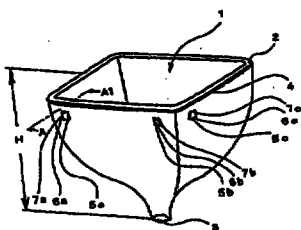
PCT

(10) 国際公開番号
WO 01/08194 A1

- (51) 国際特許分類: H01J 29/86, 9/26 (72) 発明者; および
(21) 国際出願番号: PCT/JP00/03585 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 横尾
(22) 国際出願日: 2000年6月2日 (02.06.2000) 肇 (MAKIO, Hajime) [JP/JP], 教野政也 (KYONO,
Masaya) [JP/JP], 伊藤茂嘉 (ITO, Shigeyoshi) [JP/JP];
(25) 国際出願の言語: 日本語 〒520-8639 滋賀県大津市晴嵐2-7-1 Shiga (JP).
(26) 国際公開の言語: 日本語 (74) 代理人: 鈴木康夫, 外(SUZUKI, Yasuo et al.); 〒105-
0004 東京都港区新橋6-11-8 Tokyo (JP).
(30) 優先権データ: (81) 指定国 (国内): JP, KR, SG, US.
特願平11/211517 1999年7月27日 (27.07.1999) JP 添付公開書類:
— 国際調査報告書
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日本電
気硝子株式会社 (NIPPON ELECTRIC GLASS CO.,
LTD.) [JP/JP]; 〒520-8639 滋賀県大津市晴嵐2-7-1 Shiga
(JP). 2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: FUNNEL FOR CATHODE-RAY TUBE

(54) 発明の名称: 陰極線管用ファンネル



(57) Abstract: Upper edges (7a, 7b, 7c) of positioning reference parts (5a, 5b, 5c) formed on the outer wall of a funnel (1) for a cathode-ray tube are formed on the small opening end (3) side (lower side) apart from the maximum outline (4) formed in the vicinity of a wide opening end (2) by mold register of a mold in press-molding. Thereby, defects caused by incomplete filling of glass and molding defects such as wrinkles which may occur easily on reference faces (6a, 6b, 6c) of the positioning reference parts are suppressed. Moreover, microcracks which are caused by concentration of thermal stress and may occur easily in the upper end edges (7a, 7b, 7c) are prevented. In this way, the productivity of the funnel is improved.

(57) 要約:

陰極線管用ファンネル(1)の外側壁に形成される位置決め基準部(5a, 5b, 5c)の上端縁(7a, 7b, 7c)を、プレス成形時の成形型の型合わせにより広開口端(2)の近傍に形成される最大外形線(4)より、ファンネルの狭開口端(3)側(下側)に離間して形成することにより、該位置決め基準部の基準面(6a, 6b, 6c)に生じ易い、ガラスが完全に充填されないことによる欠陥や皺等の成形欠陥を抑制し、また、該基準部の上端縁(7a, 7b, 7c)に生じやすい熱応力の集中による微小クラックの発生を解消して、ファンネルの生産性を向上させる。

WO 01/08194 A1