

(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
2011 年 10 月 6 日(06.10.2011)

PCT

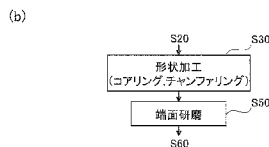
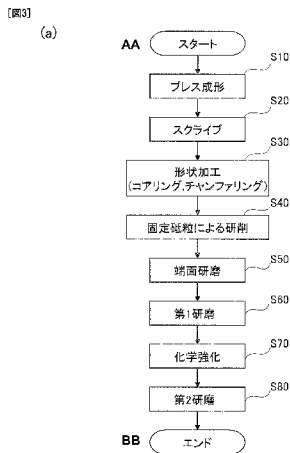
(10) 国際公開番号
WO 2011/122054 A1

- (51) 国際特許分類:
G11B 5/84 (2006.01) C03C 19/00 (2006.01)
C03B 11/12 (2006.01) G11B 5/73 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2011/001974 (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 30 号カーメル I I Tokyo (JP).
- (22) 国際出願日: 2011 年 3 月 31 日(31.03.2011)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2010-082750 2010 年 3 月 31 日(31.03.2010) JP
- (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).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 江田 伸二 (EDA, Shinji) [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
- (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,

[続葉有]

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

(54) 発明の名称: 磁気ディスク用ガラス基板及び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及びガラスブランク



AA start
BB end
S10 press moulding
S20 scribing
S30 shaping (coring and chamfering)
S40 grinding by fixed abrasive grain
S50 end-face polishing
S60 first polishing
S70 chemical strengthening
S80 second polishing

(57) Abstract: Provided is a method for efficiently manufacturing glass substrates for magnetic disks in which surface irregularity of the main surface is suppressed, and also provided is a glass substrate for a magnetic disk. When a glass substrate for a magnetic disk having a pair of main surfaces is manufactured, a glass blank is moulded by performing pressing at planar press-moulding faces of a metal mould so as to pinch molten glass or softened glass from both sides. The glass blank is then polished. During pressing of the glass blank, the temperature conditions around the pair of main surfaces of the glass blank are made uniform.

(57) 要約: 主表面の表面凹凸を抑制した磁気ディスク用ガラス基板を、効率よく製造する方法及び磁気ディスク用ガラス基板を提供する。一対の主表面を有する磁気ディスク用ガラス基板を製造するとき、熔融ガラスあるいは軟化したガラスを両側から挟むように金型の平面状のプレス成形面でプレスすることにより、ガラスブランクを成形する。この後、前記ガラスブランクを研磨する。ガラスブランクのプレス中、ガラスブランクの一対の主表面周りの温度条件を揃える。



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))