

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2008 年 7 月 24 日 (24.07.2008)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2008/087837 A1

- (51) 国際特許分類:
C03B 11/08 (2006.01) G11B 5/84 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2007/074924
- (22) 国際出願日: 2007 年 12 月 26 日 (26.12.2007)
- (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2007-006913 2007 年 1 月 16 日 (16.01.2007) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): コニカミノルタオプト株式会社 (KONICA MINOLTA OPTO, INC.) [JP/JP]; 〒1928505 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 河合 秀樹 (KAWAI, Hideki) [JP/JP]; 〒1928505 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 コニカミノルタオプト株式会社内 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, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, 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, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

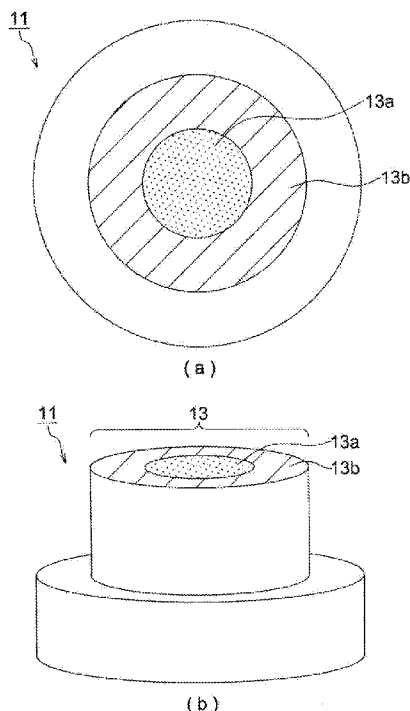
(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

(54) Title: MOLD FOR GLASS SUBSTRATE MOLDING, METHOD FOR PRODUCING GLASS SUBSTRATE, METHOD FOR PRODUCING GLASS SUBSTRATE FOR INFORMATION RECORDING MEDIUM, AND METHOD FOR PRODUCING INFORMATION RECORDING MEDIUM

(54) 発明の名称: ガラス基板成形用金型、ガラス基板の製造方法、情報記録媒体用ガラス基板の製造方法及び情報記録媒体の製造方法

[図2]



(57) Abstract: Disclosed is a mold for glass substrate molding, which enables to produce a glass substrate having high flatness by a method for producing a glass substrate through press molding of molten glass. Also disclosed is a method for producing a glass substrate by using such a mold. Specifically disclosed is a mold comprising a lower mold having a first molding surface for pressing a molten glass supplied thereto, and an upper mold having a second molding surface for pressing the molten glass against the first molding surface. In the first molding surface, the surface roughness R_a of the peripheral portion which is in contact with the molten glass after pressing is higher than the surface roughness R_a of the central portion which is in contact with the molten glass before pressing.

(57) 要約: 溶融ガラスをプレス成形してガラス基板を製造する方法により高い平面度を有するガラス基板を製造することができガラス基板成形用金型、該金型を用いたガラス基板の製造方法等を提供する。溶融ガラスが供給され、供給された該溶融ガラスを加圧するための第1の成形面を備える下型と、第1の成形面との間で溶融ガラスを加圧するための第2の成形面を備える上型と、を有する金型であって、第1の成形面のうち、加圧前に溶融ガラスと接触する中心部の表面粗さ R_a よりも、加圧後に溶融ガラスと接触する周辺部の表面粗さ R_a の方が大きい。



添付公開書類:

— 国際調査報告書