

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. ⁶ C03B 19/00	(11) 공개번호 특 1996-0041094
	(43) 공개일자 1996년 12월 17일
(21) 출원번호	특 1996-0019595
(22) 출원일자	1996년 05월 30일
(30) 우선권주장	8/455,362 1995년 05월 31일 미국(US)
(71) 출원인	코닝 인코오포레이티드 알프레드 엘. 미첼슨 미합중국, 14831 뉴욕, 코닝, 하우톤 파크
(72) 발명자	정-성 창 미합중국, 14845 뉴욕, 호오스헤즈, 125 케네디 드라이브 일베르트 미조 고쎬 미합중국, 14870 뉴욕, 페인티드 포스트, 134 웨스트 힐 테라스 케서린 윌슨 휴즈 미합중국, 14870 뉴욕, 페인티드 포스트, 134 웨스트 힐 테라스 미첼 발터 매트 미합중국, 14903 뉴욕, 엘미라, 79 서브 어번 드라이브 제이슨 스코트 와츠
(74) 대리인	미합중국, 14845 뉴욕, 호오스헤즈, 7 엠브로즈 드라이브 이철, 영승윤

심사청구 : 없음

(54) 용융 유리로부터 유리제품을 성형하기 위한 장치 및 그 방법

요약

본 발명을 코퍼레이티브 몰드내에서 유리제품을 프레스성형하기 위한 플런저를 자동적으로 냉각시키는데 관련되는 용융유리로부터 유리제품을 성형하기 위한 장치 및 방법에 관한 것이다. 좀더 상세하게는, 상기 방법은 냉각유체를 상기 플런저의 상부에 위치한 입구 냉각공으로 도입시켜 냉각유체를 상기 입구 냉각공으로부터 상기 노우즈부의 테두리를 따라 위치한 냉각통로로 흐르게 한후, 상기 플런저의 상부에 위치한 출구 냉각공으로 흐르게하고, 이후 상기 플런저로부터 소비된 냉각유체를 배출하는 것을 포함한다.

대표도

도 1

명세서

[발명의 명칭]
용융유리로부터 유리제품을 성형하기 위한 장치 및 그 방법.

[도면의 간단한 설명]
제1도는 본 발명에 따른 유리성형용 플런저를 나타낸 단면도, 제2도는 제1도에 도시된 본 발명의 유리프레스 플런저가 성형몰드 및 네크링 몰드와 결합된 것을 나타낸 단면도, 제3도는 제1도의 평면도, 제4도는 본 발명에 따른 장치 및 방법을 이용하여 제조가능한 광반사기를 나타낸 사시도.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1
성형 몰드와; 네크링 몰드와; 냉각제 입구 통로 및 냉각제 출구 통로를 가지는 플런저 헤드; 및 상부 본체부 및 일체의 하부 노우즈부를 가지는 플런저를 포함하며, 상기 상부 본체부가 냉각유체를 공급하고 회수하기 위하여 분리벽에 의해 격리된 입구 내각공 및 출구 냉각공을 포함하는 한쌍의 밀폐된 냉각공을 가지고, 상기 입구 및 출구통로에 각각 연결되며, 상기 하부 노우즈부가 상기 입구 및 출구 냉각공에 각

각 연결된 입구단 및 출구단을 가지는 것을 특징으로 하는 용융 유리로부터 유리제품을 성형하기 위한 장치.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 냉각통로와 노우즈부의 테두리에 위치한 것을 특징으로 하는 용융 유리로부터 유리제품을 성형하기 위한 장치.

청구항 3

제1항에 있어서, 상기 입구공 및 출구공이 대칭적으로 형성된 것을 특징으로 하는 용융 유리로부터 유리제품을 성형하기 위한 장치.

청구항 4

코퍼레이티브 성형몰드내에서, 저열이동율을 요하는 상부 본체부 및 더 높은 열이동율을 요하는 더 낮은 노우즈부를 가지는 유리제품 프레스성형용 플런저를 자동적으로 냉각하는 방법에 있어서, 냉각유체를 상기 플런저의 상부에 위치한 입구 냉각공으로 도입시켜 냉각유체를 상기 입구 냉각공으로부터 상기 노우즈부의 테두리를 따라 위치한 냉각통로로 흐르게 한 후, 상기 플런저의 상부에 위치한 출구 냉각공으로 흐르게 하고, 이후 상기 플런저로부터 소비된 냉각유체를 배출하는 것으로 포함하는 것을 특징으로 하는 플런저를 자동적으로 냉각하는 방법.

청구항 5

제4항에 있어서, 상기 냉각통로에서의 냉각유체 체류시간이 상기 입구 및 출구 냉각공에서의 냉각유체 체류시간보다 작은 것을 특징으로 하는 플런저를 자동적으로 냉각하는 방법.

청구항 6

입구 냉각공 및 출구 냉각공을 가지는 상부 및 냉각통로를 가지는 노우즈부를 구비하고, 상기 냉각통로가 상기 입구 및 출구 냉각공에 각각 연결된 입구단 및 출구단을 가지는 것을 특징으로 하는 유리제품 프레스성형용 플런저.

청구항 7

제6항에 있어서, 상기 냉각통로가 상기 노우즈부의 테두리를 따라 위치한 것을 특징으로 하는 유리제품 프레스성형용 플런저.

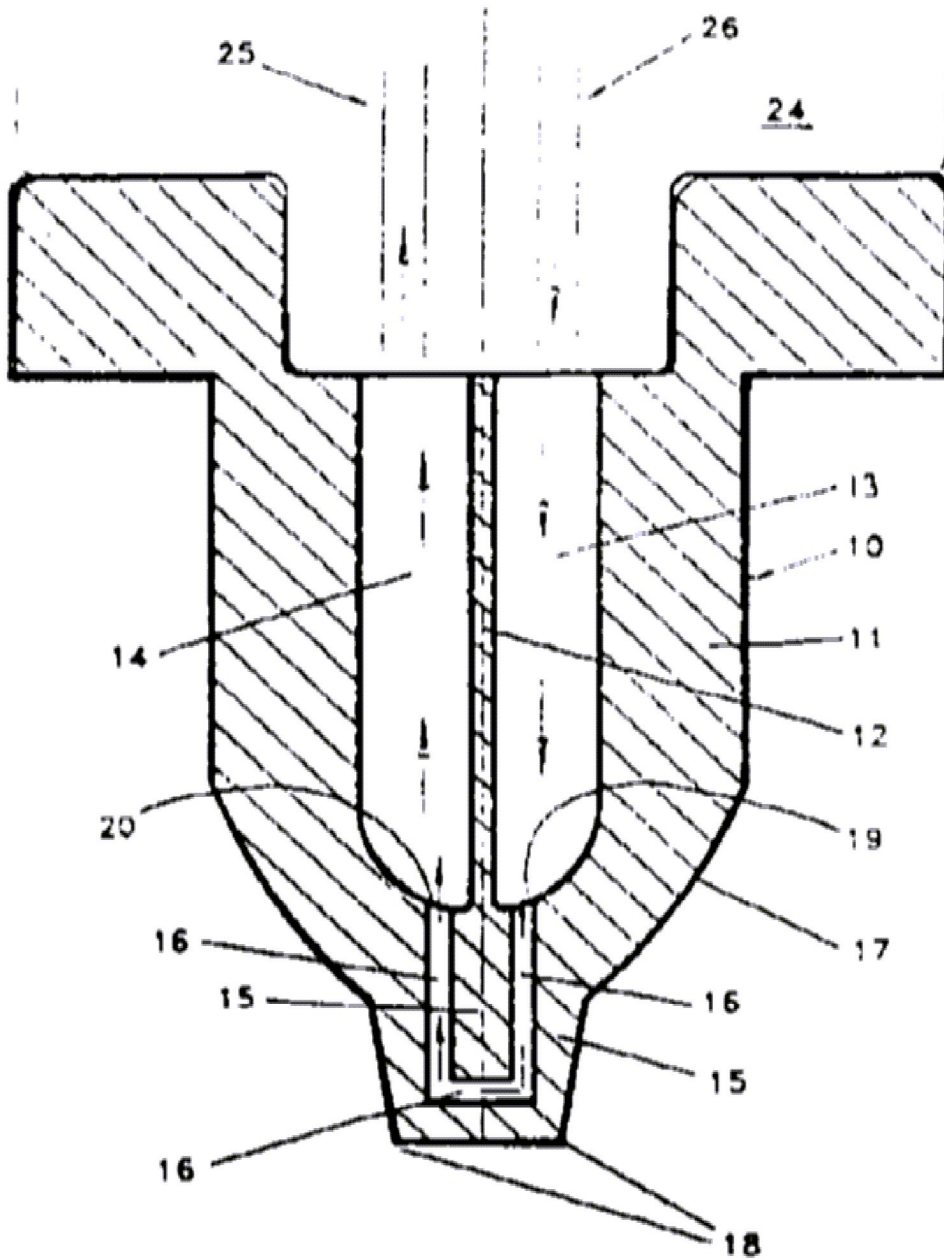
청구항 8

제6항에 있어서, 상기 입구 냉각공 및 출구 냉각공이 대칭적으로 형성된 것을 특징으로 하는 유리제품 프레스성형용 플런저.

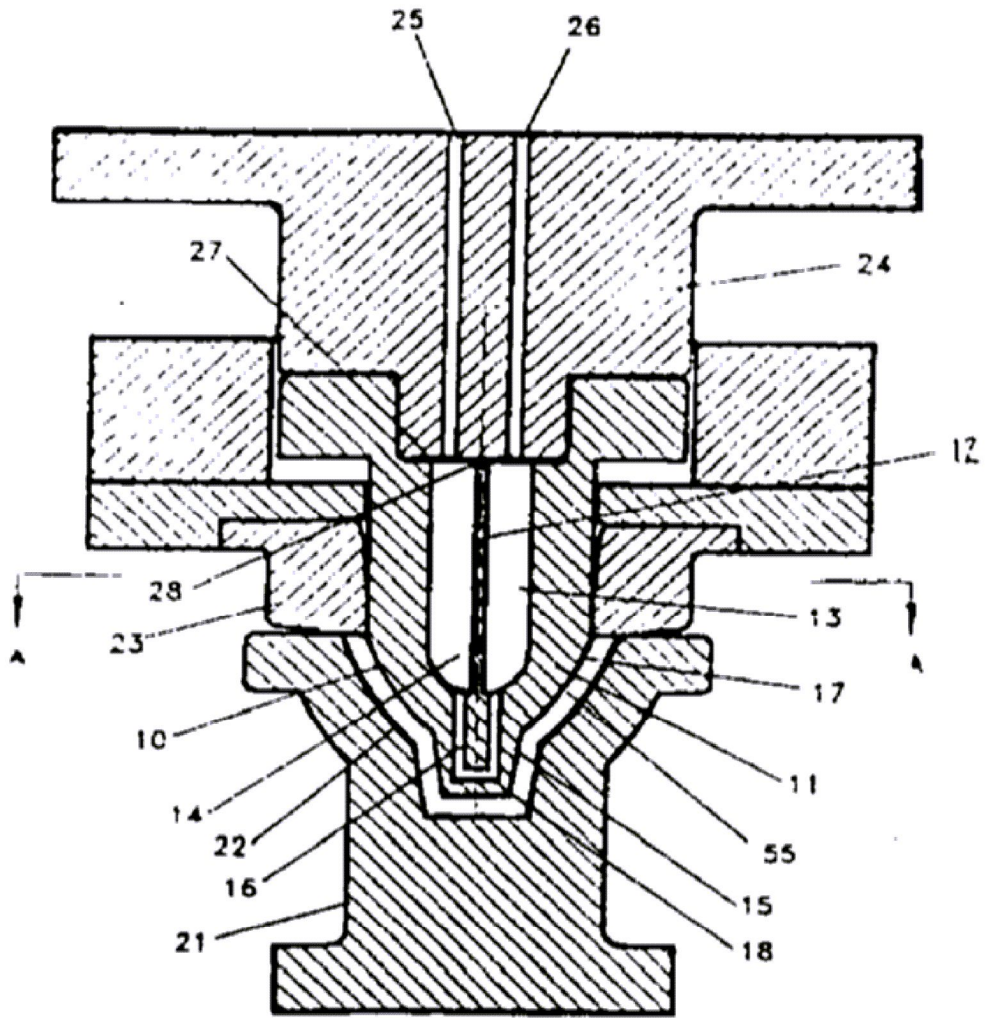
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

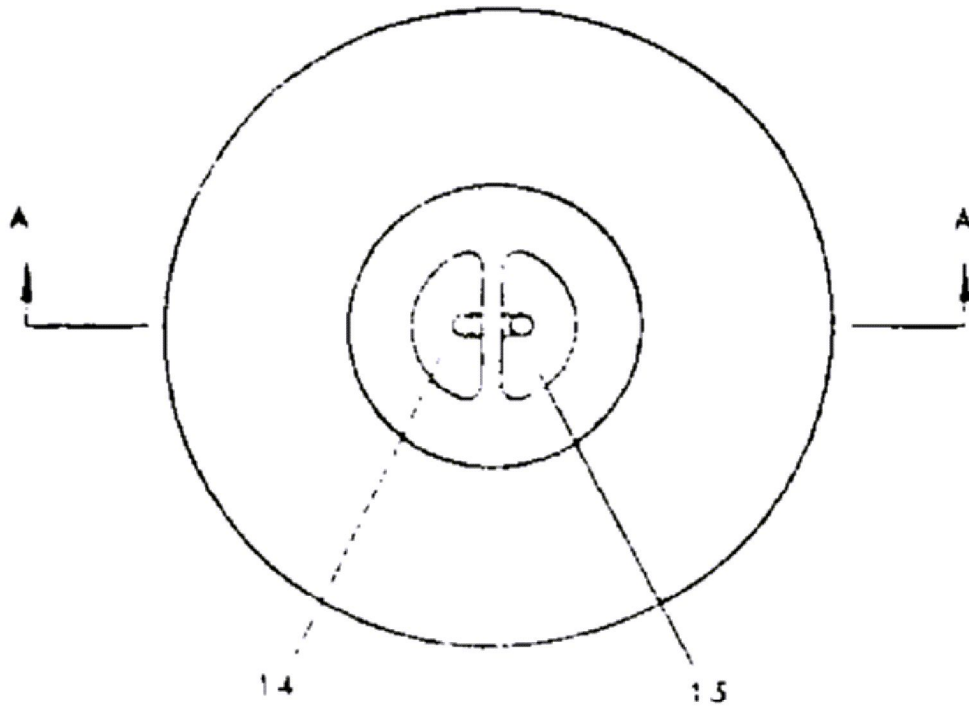
도면1



도면2



도면3



도면4

