

**(19) 대한민국특허청(KR)**  
**(12) 공개특허공보(A)**

**(51) Int. Cl.<sup>3</sup>**  
**C03B 37/00**

**(11) 공개번호** 특 1983-0007451  
**(43) 공개일자** 1983년 10월 21일

|                                       |                                |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| (21) 출원번호                             | 특 1981-0004307                 |
| (22) 출원일자                             | 1981년 11월 10일                  |
|                                       |                                |
| (30) 우선권주장                            | 158203/80 1980년 11월 12일 일본(JP) |
| (71) 출원인                              | 닛또 오세끼 가부시끼가이사 가스가 게사지         |
| 일본국 후꾸시마肯 후꾸시마시 고오노메아자 히가시 1반찌        |                                |
| (72) 발명자                              | 쇼우노 히로아끼                       |
| 일본국 후꾸시마Ken 후꾸시마시 후시오가미아자 누마노우에 2-532 |                                |
| (74) 대리인                              | 이준구, 백락신                       |

**심사청구 : 있음**

**(54) 유리섬유 제조방법**

**요약**

내용 없음

**대표도**

**도 1**

**명세서**

[발명의 명칭]

유리섬유 제조방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 팁 노즐하방에 형성된 용융 유리의 원추 및 팁 노즐을 설명하는 단면도.

제2도는 팁 및 유리원추 사이에서의 열교환 및 팁 노즐내팁의 배치 설명도.

제3도는 본 발명에 따른 유리섬유 제조방법을 수행하기에 적합한 장치의 개략 설명도.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문내용을 수록하지 않았음

**(57) 청구의 범위**

**청구항 1**

인접팁의 외주면 사이의 0.3 내지 2.0mm 거리로 배치되며 노즐판으로부터 하향 돌출하는 다수의 오리피스 원통형 팁과 노즐판을 갖는 팁노즐로 분리된 스트리임의 용융 유리를 통과시킴으로서, 각 오리 피스 팁의 출구에 용융유리의 원추를 형성하고, 팁노즐로부터 인발된 유리섬유와 평행되게 이동하여 팁사이 구역내 가스정체가 팁 노즐과 용융 유리의 원추를 냉각시키기 위해 제거되는 조건으로 팁노즐을 향해 가스유동을 향하게 하는 것으로 구성된 유리섬유 제조법.

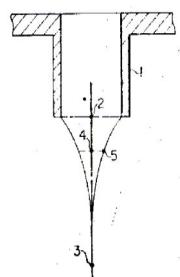
**청구항 2**

제1항에 있어서, 상기 거리가 0.2 내지 2mm이고, 상기 각 팁의 직경이 1.6 내지 2.8mm이며, 각 팁의 길이가 0.7 내지 4.5mm이고, 팁의 수효가 2000이며, 가스의 유량이 7 내지 70ℓ/min인 유리섬유 제조방법.

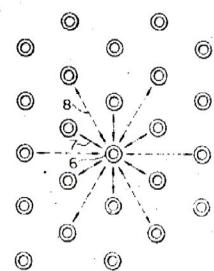
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

**도면**

도면1



도면2



도면3

