【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第３部門第１区分
【発行日】平成28年12月8日(2016.12.8)

【公開番号】特開2015-78099(P2015-78099A)
【公開日】平成27年4月23日(2015.4.23)
【年通号数】公開・登録公報2015-027
【出願番号】特願2013-217103(P2013-217103)
【国際特許分類】
Ｃ０３Ｂ　7/088　(2006.01)
Ｃ０３Ｂ　7/14　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ０３Ｂ　7/088
Ｃ０３Ｂ　7/14

【手続補正書】
【提出日】平成28年10月18日(2016.10.18)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
熔融ガラスが流れる流路に、上下方向に延びる内径が一定の一定径部と、前記一定径部に連続して下端に向かって内径が拡がる形状を有する拡径部と、が形成されたパイプから熔融ガラスを流出するガラス流出装置であって、
前記拡径部の下端縁の内面に、先端に向かって内径が縮小する縮径部が形成されている、ガラス流出装置。
【請求項２】
前記縮径部の内面の鉛直方向に対する最大角度を絞り角度としたとき、前記絞り角度が１０度以上である請求項１に記載されたガラス流出装置。
【請求項３】
前記パイプの下端の内径が９ｍｍ以上、かつ、前記絞り角度が２０度以上である、請求項２に記載されたガラス流出装置。
【請求項４】
熔融ガラスを流出するガラス流出パイプであって、
前記熔融ガラスが流れる流路に、一端に向かって内径が拡がる形状を有する拡径部と、前記拡径部の他端側に連続して延びる内径が一定の一定径部と、が形成され、
前記拡径部の前記一端側の縁の内面に、前記一端に向かって内径が縮小する縮径部が形成されている、ガラス流出パイプ。
【請求項５】
熔融ガラスが流れる流路に、上下方向に延びる内径が一定の一定径部と、前記一定径部に連続して下端に向かって内径が拡がる形状を有する拡径部と、が形成されたパイプから熔融ガラスを流出するガラス流出方法であって、
前記パイプの下端縁の内面に、先端に向かって内径が縮小する縮径部を形成しておく、ガラス流出方法。
【請求項６】
請求項５に記載のガラス流出方法により熔融ガラスを流出してプレス成形用プリフォームを成形するプレス成形用プリフォームの製造方法。

【請求項７】
請求項６に記載のプレス成形用プリフォームの製造方法により、プレス成形用プリフォームを製造するステップと、
前記プリフォームを加熱するステップと、
前記加熱されたプリフォームをプレス成形するステップと、
を備える、光学素子の製造方法。