

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

**(51) Int. Cl.<sup>5</sup>**  
**C03B 5/16**

**(11) 공개번호** 특 1991-0016632  
**(43) 공개일자** 1991년 11월 05일

(21) 출원번호	특 1990-0003238
(22) 출원일자	1990년 03월 12일
(71) 출원인	삼성코닝 주식회사 한형수 경기도 화성군 태안읍 신리 472
(72) 발명자	조영환 서울특별시 서초구 방배3동 무지개아파트 5동 908호 조동익 경기도 수원시 매탄동 삼성2차아파트 1동 1206호 진석배 경기도 수원시 매산동 3가 111-76
(74) 대리인	허상훈

**심사청구 : 없음**

**(54) 결정성 유리소체의 제조방법과 그 장치**

**요약**

내용 없음

**대표도**

**도 1**

**명세서**

[발명의 명칭]

결정성 유리소체의 제조방법과 그 장치

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본 발명에 따른 결정성 유리소체의 제조장치에 대한 개략도이다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문내용을 수록하지 않았음

**(57) 청구의 범위**

**청구항 1**

결정성 유리소체를 제조함에 있어서, 연속공급되는 낮은점도의 용융유리를 고속으로 분사되는 화염속으로 유출시켜 작은소체크기로 분리시키면서 소체화시키고, 이 유리소체를 진동하는 메쉬벨트로 이동시키면서 냉각시키는 것을 특징으로 하는 결정성 유리소체의 제조방법.

**청구항 2**

제1항에 있어서, 상기 고속으로 분사되는 화염의 분사속도는 80m/sec 내지 100m/sec인 것을 특징으로 하는 결정성 유리소체의 제조방법.

**청구항 3**

구금링(1)을 통해서 용융유리를 유출시킬 수 있도록 된 유리용융로(2)와, 유출되는 용융유리에 대해 화염을 분사할 수 있는 화염분사장치(3,4)와, 바닥에 20메쉬 크기의 메쉬벨트(5)가 설치되어 있는 진동피이더(6)로 이루어지되, 상기 유리용융로(2)를 통해서 유출된 용융유리가 화염분사장치(3,4)에 의해서 유리소체(12)로 분리된 후 이동낙하하면서 진동피이더(6)위로 이동할 수 있도록 된 결정성 유리소체의 제조장치.

**청구항 4**

제3항에 있어서, 상기 구금링(1)은 직경이 0.8내지 1cm인 것을 특징으로 하는 결정성 유리소체의 제조장

치.

### 청구항 5

제3항에 있어서, 상기 진동피이더(6)에는 낙하하는 유리소체(12)를 수거할 수 있는 호퍼(9)가 설치되어 있는 것을 특징으로 하는 결정성 유리소체의 제조장치.

### 청구항 6

제3항에 있어서, 상기 진동피이더(6)밑에는 분리구(11)가 설치되어 있고, 그 끝에는 수집구(10)가 설치되어 있는 것을 특징으로 하는 결정성 유리소체의 제조장치.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

### 도면

#### 도면1

