

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

訂正版

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2013年8月1日(01.08.2013)



(10) 国際公開番号
WO 2013/111433 A8

- (51) 国際特許分類:
C03B 33/095 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/080101
- (22) 国際出願日: 2012年11月20日(20.11.2012)
- (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 2012-010888 2012年1月23日(23.01.2012) JP
特願 2012-144552 2012年6月27日(27.06.2012) JP
- (71) 出願人: 日本電気硝子株式会社 (NIPPON ELECTRIC GLASS CO., LTD.) [JP/JP]; 〒5208639 滋賀県大津市晴嵐二丁目7番1号 Shiga (JP).
- (72) 発明者: 干場 健一 (HOSHIBA, Kenichi); 〒5208639 滋賀県大津市晴嵐二丁目7番1号 日本電気硝子株式会社内 Shiga (JP). 市川 正広 (ICHIKAWA, Masahiro); 〒5208639 滋賀県大津市晴嵐二丁目7番1号 日本電気硝子株式会社内 Shiga (JP). 長谷川 徹 (HASEGAWA, Toru); 〒5208639 滋賀県大津市晴嵐二丁目7番1号 日本電気硝子株式会社内 Shiga (JP).
- (74) 代理人: 楠本 高義, 外 (KUSUMOTO, Takayoshi et al.); 〒5200832 滋賀県大津市栗津町4番7号 近江鉄道ビル5F 楠本特許事務所 Shiga (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, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, 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, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, 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, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーロシヤ (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

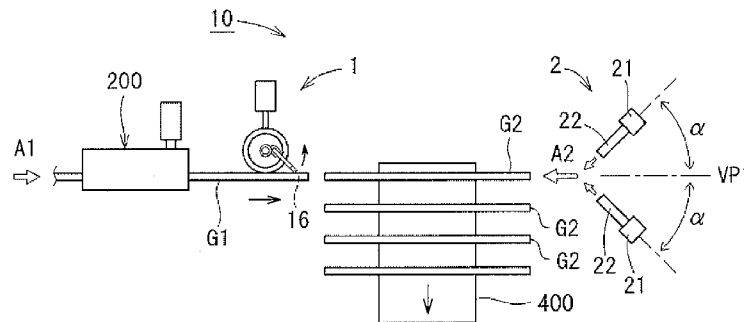
添付公開書類:

- 国際調査報告 (条約第21条(3))

[続葉有]

(54) Title: GLASS TUBE CLEANING AND CUTTING DEVICE AND METHOD FOR SAME

(54) 発明の名称: ガラス管の清浄切断装置及び清浄切断方法



(57) Abstract: [Problem] To provide a cleaning and cutting device with a simple constitution and a cleaning and cutting method for a glass tube that can reliably prevent a lowering of cleanliness for a cut glass tube by fine glass powder that is generated during the cutting of a continuous glass tube adhering to the inside surface thereof. [Solution] This cutting device and cutting method for a glass tube cuts a continuous glass tube (G1) at each of a prescribed length by bringing a cutting blade (16) of a cutting mechanism unit (1) intermittently into contact with the outer peripheral surface of the continuous glass tube (G1) which has been formed by tube drawing while blow air (A1) was blown in and which continuously moves forward, and provides a plurality of cut glass tubes (G2). A blowing means (2) that blows in the counter air (A2) that faces against the blow air (A1) toward the tip end opening of the continuous glass tube (G1) is provided more on the forward movement downstream side of the continuous glass tube (G1) than the cutting blade (16).

(57) 要約:

[続葉有]



WO 2013/111433 A8



(48) この訂正版の公開日:

2013年10月17日 (15) 訂正情報:

2013年10月17日 の更新情報 (Notice) を参照

【課題】連続ガラス管の切断時に発生するガラス微粉の内面付着による切断ガラス管の清浄性の低下を確実に防ぐことができる構成簡素なガラス管の清浄切断装置及び清浄切断方法を提供すること。【解決手段】フローエアA1が吹き込まれながら管引き成形されて連続走行する連続ガラス管G1の外周面に切断機構部1の切断刃16を間欠的に接触させることにより連続ガラス管G1を所定長ずつ切断し、複数の切断ガラス管G2を得るガラス管の切断装置及び切断方法において、切断刃16よりも連続ガラス管G1の走行下流側に、連続ガラス管G1の先端開口部へ、フローエアA1に対向するカウンターエアA2を吹き込む噴気手段2を設けた。