

(12) 특허협력조약에 의하여 공개된 국제출원

(19) 세계지식재산권기구
국제사무국

(43) 국제공개일
2012년 10월 11일 (11.10.2012)



(10) 국제공개번호
WO 2012/138045 A2

- (51) 국제특허분류:
A47J 45/07 (2006.01) A47J 27/00 (2006.01)
A47J 45/06 (2006.01) B22D 17/00 (2006.01)
- (21) 국제출원번호: PCT/KR2012/000257
- (22) 국제출원일: 2012년 1월 11일 (11.01.2012)
- (25) 출원언어: 한국어
- (26) 공개언어: 한국어
- (30) 우선권정보:
10-2011-0032102 2011년 4월 7일 (07.04.2011) KR
10-2011-0076535 2011년 8월 1일 (01.08.2011) KR
- (71) 출원인 (US 을(를) 제외한 모든 지정국에 대하여): (주) 네오플램 (NEOFLAM INC) [KR/KR]; 서울시 강서구 화곡동 887-6, 157-908 Seoul (KR).
- (72) 발명자; 겸
- (75) 발명자/출원인 (US 에 한하여): 노준희 (NOH, Joonh) [KR/KR]; 서울시 동작구 상도동 브라운스톤 102 동 601 호, 156-748 Seoul (KR).
- (74) 대리인: 특허법인 신태양 (STY PATENT LAW FIRM); 서울시 금천구 가산동 우림라이온스밸리 B-201, 153-786 Seoul (KR).

- (81) 지정국 (별도의 표시가 없는 한, 가능한 모든 종류의 국내 권리의 보호를 위하여): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, 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, 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, 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) 지정국 (별도의 표시가 없는 한, 가능한 모든 종류의 역내 권리의 보호를 위하여): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 유라시아 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), 유럽 (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).

공개:

- 국제조사보고서 없이 공개하며 보고서 접수 후 이를 별도 공개함 (규칙 48.2(g))

(54) Title: COOKING CONTAINER AND METHOD FOR MANUFACTURING SAME

(54) 발명의 명칭 : 조리용기 및 조리용기 제작방법.

(57) Abstract: The present invention relates to a kitchen container. According to the present invention, the kitchen container includes: a main body (10) including a cooking part (11) for cooking foods; a connecting part (20) that is integrally die-cast on one side of the outer surface of the main body (10), wherein the connecting part has an insertion groove (21); a socket (30) coupled to the insertion groove (21), wherein the socket has a plurality of coupling holes (31) passing therethrough; and a handle (40) which can be detached from and attached to the coupling hole (31). According to the present invention, the portion in which stress is conventionally concentrated due to integrally die-casting a connecting lug with a main body may be removed to reduce maintenance and repair costs and to extend the lifespan of the kitchen container.

(57) 요약서: 본 발명은 주방용기에 관한 것으로서, 본 발명에 따른 주방용기는, 식재료를 조리할 수 있는 조리부(11)가 구비되는 본체(10);와, 상기 본체(10) 외주면의 일측에 일체로 다이캐스팅되며, 삽입홈(21)이 형성되는 연결부(20);와, 상기 삽입홈(21)에 결합되며, 다수개의 결합통공(31)이 관통형성되는 소켓(30);과, 상기 결합통공(31)에 탈착되는 손잡이(40);가 포함되는 것을 특징으로 한다. 이상 상술한 바와 같은 본 발명에 의하면, 종래의 연결부를 본체와 일체로 다이캐스팅하여 응력이 집중되는 부분이 사라져 유지보수비용이 발생되지 않을 뿐만 아니라 수명 또한 연장되는 장점이 있다.



WO 2012/138045 A2

명세서

발명의 명칭: 조리용기 및 조리용기 제작방법.

기술분야

- [1] 본 발명은 조리용기에 관한 것으로서, 더 상세하게는 종래의 연결구를 본체와 일체로 다이캐스팅하여 응력이 집중되는 부분이 사라져 유지보수비용이 발생되지 않을 뿐만아니라 수명 또한 연장되는 조리용기에 관한 것이다.

[2]

배경기술

- [3] 본 발명은 조리용기에 관한 것이다.
- [4] 일반적으로 주방용기는 음식물을 단순하게 수납할 수 있는 수납용기와 조리를 위해 가열할 수 있는 조리용기로 분류될 수 있다. 조리용기의 예로는 후라이팬, 냄비 등이 있으며, 통상적으로 이러한 용기는 가열이 가능하도록 금속재질로 만들어지는데, 가열 중에 손으로 조리용기를 움켜질 수 있는 손잡이가 달려있다.
- [5] 상기와 같은 조리용기는 손잡이가 일체로 제작될 경우, 손잡이로 인해 다단으로 적층하는 것이 어렵게 되므로, 이러한 조리용기의 보관을 위해서는 큰 공간을 필요로 한다는 문제점이 있었다.
- [6] 상기와 같은 문제점을 해결하기 위해 최근에는 본체에 손잡이를 탈착할 수 있는 구조로 개선되고 있는 추세이다.
- [7] 상기와 같이 본체와 탈착식 손잡이로 분리되는 조리용기는 본체(1)와, 이 본체와는 개별적으로 생산되어 본체의 외주면의 곡면을 따라 부착될 수 있도록 제작되는 연결구(2)가 상기 본체(1)에 고정수단(3)을 매개로 고정되며, 상기 연결구에 탈착식 손잡이(4)를 탈부착할 수 있도록 구비되는 소켓(미도시)이 설치된다.
- [8] 그러나, 상기와 같이 탈착식 손잡이가 구비된 종래의 조리용기는 연결구가 별도로 제작되므로 조리용기를 이용한 음식물의 조리시 사용자가 조리용기를 흔들거나 이동시키는 과정에서 발생하는 응력이 연결구와 고정수단에 집중되므로 잦은 유지보수와 교체가 필요한 문제점이 있었다.
- [9] 또한, 연결구를 별도로 생산하여 본체에 설치해야하는 번거로움이 있어 단위시간당 생산량이 저하되고, 완성품의 외관이 미려하지 못한 문제점이 있었다.

[10]

발명의 상세한 설명

기술적 과제

- [11] 본 발명은 상술한 문제점을 해결하고자 안출된 것으로서, 본 발명의 목적은 종래의 연결구를 본체와 일체로 다이캐스팅하여 응력이 집중되는 부분이 사라져 유지보수비용이 발생되지 않을 뿐만아니라 수명 또한 연장되는

조리용기를 제공하는 것이다.

- [12] 또한, 연결구를 본체와 일체로 다이캐스팅하므로 양산이 용이하며 완성품의 외관이 미려한 조리용기를 제공하는 것이다.

[13]

과제 해결 수단

- [14] 상기와 같은 문제점을 해결하기 위해 본 발명에 따른 조리용기는, 식재료를 조리할 수 있는 조리부(11)가 구비되는 본체(10);와, 상기 본체(10) 외주면의 일측에 일체로 다이캐스팅(Die casting)되며, 삽입홈(21)이 형성되는 연결부(20);와, 상기 삽입홈(21)에 결합되되, 다수개의 결합통공(31)이 관통형성되는 소켓(30);과, 상기 결합통공(31)에 탈착되는 손잡이(40);가 포함되는 것을 특징으로 한다.

[15]

- [16] 또한, 상기 삽입홈(21)의 내부에 구비되며, 관통공(23)이 형성되는 결합부(22);와, 상기 소켓(30)에는 상기 결합부(22)와 맞닿으며, 상기 관통공(23)과 연통되도록 관통형성되는 체결공(32);과, 상기 체결공(32)을 관통하여 상기 관통공(23)에 체결되어 상기 소켓(30)을 상기 연결부(20)에 고정시키는 체결수단(50);이 더 포함되는 것을 특징으로 한다.

[17]

- [18] 또한, 상기 손잡이(40)에는 상기 결합통공(31)에 걸리도록 절곡형성되는 결합돌기(41);가 포함되는 것을 특징으로 한다.

[19]

- [20] 한편, 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기의 제작방법은 금형에 용융금속을 주입하여 본체(10)를 다이캐스팅(Die casting)하되, 상기 금형에 의해 제작되는 본체(10)에는 식재료를 조리할 수 있는 조리부(11)가 함몰형성되며, 측면 외주의 어느 한 곳이 돌출되는 연결부(20)가 일체로 형성되고, 이 연결부(20)에는 삽입홈(21)이 함몰형성되되, 이 삽입홈(21)의 내부에는 결합부(22)가 상기 연결부(20)와 동일한 방향으로 돌출형성되되, 이 결합부(22)에는 관통공(23)이 형성되는 본체주조단계;와, 상기 본체주조단계에 의해 제작된 본체(10)의 삽입홈(21) 개구에 긴밀하게 결합되도록 소켓(30)을 다이캐스팅하되, 다수의 결합통공(32)이 관통형성되되, 상기 결합부(22)와 맞닿음과 동시에 체결수단(50)에 의해 소켓(30)이 삽입홈(21)의 개구에 고정되도록 체결공(32)이 형성되는 소켓주조단계;와, 상기 소켓(30)이 본체(10)에 결합되도록 상기 체결공(32)의 외부에서 체결수단(50)을 삽입하여 관통공(23)에 체결하는 결합단계;가 포함되는 것을 특징으로 한다.

[21]

발명의 효과

- [22] 이상 상술한 바와 같은 본 발명에 의하면, 종래의 연결구를 본체와 일체로

다이캐스팅하여 응력이 집중되는 부분이 사라져 유지보수비용이 발생되지 않을 뿐만 아니라 수명 또한 연장되는 장점이 있다.

[23] 또한, 연결구를 본체와 일체로 다이캐스팅하므로 양산이 용이하며 완성품의 외관이 미려한 장점이 있다.

[24]

도면의 간단한 설명

[25] 도 1은 종래기술에 따른 조리용기의 사시도,

[26] 도 2는 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기의 사시도 및 부분확대도,

[27] 도 3은 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기의 본체, 소켓 및 손잡이가 분해된 모습을 보인 분해사시도,

[28] 도 4는 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기의 단면도 및 부분확대도이다.

[29]

[30] 10-본체 11-조리부

[31] 20-연결부 21-삽입홈

[32] 22-결합부 23-관통공

[33] 30-소켓 31-결합통공

[34] 32-체결공

[35] 40-손잡이 41-결합돌기

[36] 50-체결수단

[37]

발명의 실시를 위한 최선의 형태

[38] 이하, 첨부된 도면을 참조하여, 본 발명의 실시예들을 설명하기로 한다. 각 도면에 제시된 동일한 부호는 동일한 부재를 나타낸다. 본 발명을 설명함에 있어, 관련된 공지 기능 혹은 구성에 관한 구체적인 설명은 본 발명의 요지를 모호하지 않게 하기 위하여 생략한다.

[39]

[40] 도 2는 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기의 사시도 및 부분확대도, 도 3은 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기의 본체, 소켓 및 손잡이가 분해된 모습을 보인 분해사시도, 도 4는 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기의 단면도 및 부분확대도이다.

[41]

[42] 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기는 본체(10), 연결부(20), 소켓(30), 손잡이(40)가 포함되며, 조리부(11), 삽입홈(21), 결합부(22), 관통공(23), 결합통공(31), 체결공(32), 결합돌기(41), 체결수단(50)이 더 포함될 수 있다.

[43]

[44] 상기 본체(10)는 가스레인지 등의 가열수단에 의해 하면이 가열되어

조리부(11)에 수용된 음식물을 조리하는 역할의 부재로서, 상기 조리부(11)는 열효율이 증가되도록 도시되지 않은 뚜껑에 의해 밀폐될 수 있다.

[45]

[46] 상기와 같은 본체(10)는 도 2 내지 도 3에 도시된 바와 같이, 원형으로 제작되는 것이 일반적이지만, 타원 또는 직사각형으로 제작될 수도 있을 것이며, 상기 본체(10)는 후술할 연결부(20)와 일체로 다이캐스팅(Die casting)되는 것이 특징이다.

[47]

[48] 상기 연결부(20)는 상술한 본체(10)의 외주면에 일체로 다이캐스팅 되는 부재로서, 이러한 연결부(20)는 본체(10)의 측면 외주의 어느 한 곳으로 돌출형성되며, 삽입홈(21), 결합부(22), 관통공(23)이 포함된다.

[49] 상기 삽입홈(21)은 연결부(20)에 구비되는 홈으로서, 이러한 삽입홈(21)은 연결부(20)의 외측부에 함몰형성되며, 삽입홈(21)의 내부에는 연결부(20)와 동일한 방향으로 돌출형성되는 결합부(22)가 구비된다.

[50] 또한, 상기 결합부(22)에는 관통공(23)이 구비되는데, 이러한 관통공(23)은 후술할 소켓(30)의 체결공(32)과 연통되며, 이렇게 연통되는 관통공(23)과 체결공(32)에는 체결수단(50)이 끼워져 소켓(30)이 삽입홈(21)에 고정되도록 한다.

[51]

[52] 상기 소켓(30)은 상술한 연결부(20)의 삽입홈(21)에 결합되는 부재로서, 소켓(30)은 손잡이(40)가 본체(10)에 탈착가능하게 하는 역할을 하는데, 이러한 소켓(30)에는 다수개의 결합통공(31)이 구비되며, 중앙에는 상기 관통공(23)과 연통되는 체결공(32)이 구비된다.

[53] 상기 결합통공(31)은 후술할 손잡이의 결합돌기(41)가 끼워져 결합되어 손잡이(40)가 본체(10)와 선택적으로 결합되도록 하는 역할을 한다.

[54]

[55] 상기 손잡이(40)는 조리시 사용자가 움켜쥐고 조리할 수 있도록 하는 역할의 부재로서, 이러한 손잡이(40)는 소켓(30)에 선택적으로 탈착된다.

[56] 상기와 같은 손잡이(40)에는 결합통공(31)에 결합되는 결합돌기(41)가 구비되는데, 이러한 결합돌기(41)는 결합통공(31)으로 삽입되어 내측에 걸리도록 절곡형성되는 것이 바람직하며, 상기와 같이 조리용기에 탈착되는 손잡이(40)는 공지기술이므로 이에 대한 상세한 설명은 생략하기로 한다.

[57]

[58] 이하, 상기와 같은 조리용기의 제작방법에 대해 설명하기로 한다. 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기는 손잡이(40)와 체결수단(50)을 제외한 모든 구성요소는 다이캐스팅 되는 것이 바람직하다.

[59] 다이캐스팅에 대해 간략하게 설명하면, 다이캐스팅은 다이 주조라고도 하는데 필요한 주조형상에 완전히 일치하도록 정확하게 기계가공된 강제의 금형에

용융금속을 주입하여 금형과 똑같은 주물을 얻는 정밀주조법이다. 치수가 정확하므로 다듬질할 필요가 거의 없고, 기계적 성질이 우수하며, 대량생산이 가능하다는 특징이 있다.

[60] 상기와 같은 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 조리용기를 제작하는 방법은 본체주조단계와 소켓주조단계 및 결합단계가 포함된다.

[61]

[62] 먼저, 본체주조단계에 대해 설명한다.

[63] 본체주조단계는 용융금속을 금형에 주입하여 본체(10)를 주조하는데, 금형에 의해 제작되는 본체(10)에는 식재료를 조리할 수 있는 조리부(11)가 함몰형성되도록 하며, 본체(10)의 측면 외주의 어느 한 곳이 돌출되는 연결부(20)가 일체로 제작되게 한다.

[64] 상기와 같은 연결부(20)에는 삽입홈(21)이 함몰형성되되, 이 삽입홈(21)의 내부에는 결합부(22)가 연결부(20)와 동일한 방향으로 돌출형성되도록 하며, 상기 결합부(22)에는 관통공(23)이 형성되도록 한다.

[65]

[66] 다음, 소켓주조단계에 대해 설명한다.

[67] 소켓주조단계도 상술한 본체주조단계와 마찬가지로 금형에 용융금속을 주입하여 소켓(30)을 주조하는데, 상기 본체주조단계에 의해 주조된 본체(10)의 삽입홈(21) 개구에 소켓(30)이 긴밀하게 결합되도록 소켓(30)을 주조한다.

[68] 상기와 같이 주조된 소켓(30)에는 다수의 결합통공(31)이 관통형성되며, 상기 결합부(22)와 맞닿음과 동시에 체결수단(50)에 의해 소켓(30)이 삽입홈(21)의 개구에 고정되도록 체결공(32)이 형성된다.

[69] 상기와 같은 결합통공(31)에는 손잡이(40)의 결합돌기(41)가 결합되는 곳이다.

[70]

[71] 마지막으로, 결합단계에 대해 설명한다.

[72] 결합단계는 상술한 본체주조단계에서 제작된 본체(10)와, 소켓주조단계에서 제작된 소켓(30)을 결합하는 단계로서, 소켓(30)이 본체(10)에 결합되도록 도 3에 도시된 바와 같이, 체결수단(50)을 체결공(32)의 외부에서 삽입하여 관통공(23)에 체결한다.

[73] 여기서, 상기 체결수단은 볼트일 수 있다.

[74]

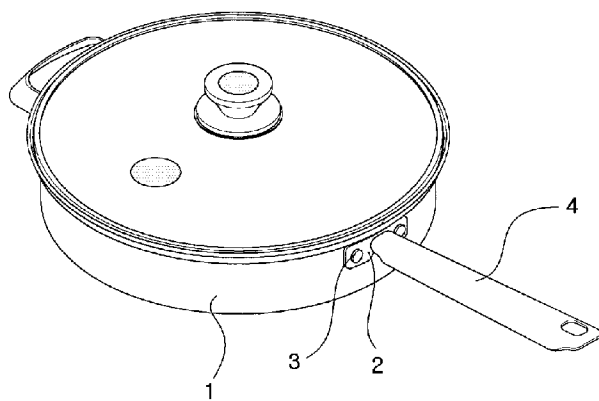
[75] 도면과 명세서에서 최적의 실시예들이 개시되었다. 여기서, 특정한 용어들이 사용되었으나, 이는 단지 본 발명을 설명하기 위한 목적에서 사용된 것이지 의미한정이나 특허청구범위에 기재된 본 발명의 범위를 제한하기 위하여 사용된 것은 아니다. 그러므로, 본 기술 분야의 통상의 지식을 가진 자라면, 이로부터 다양한 변형 및 균등한 타 실시예가 가능하다는 점을 이해할 것이다. 따라서, 본 발명의 진정한 기술적 보호범위는 첨부된 특허청구범위의 기술적 사상에 의해 정해져야 할 것이다.

[76]

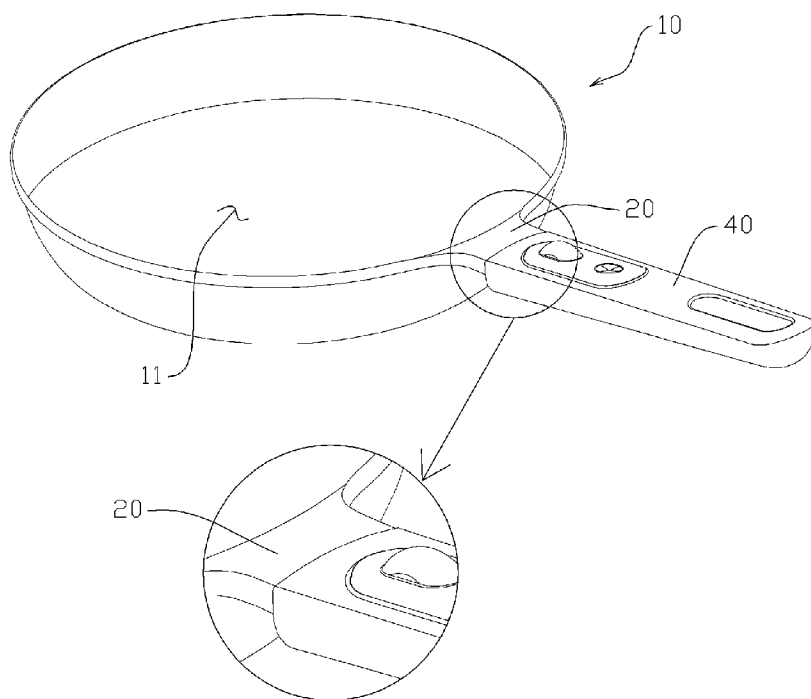
청구범위

- [청구항 1] 식재료를 조리할 수 있는 조리부(11)가 구비되는 본체(10);와
상기 본체(10) 외주면의 일측에 일체로 다이캐스팅(Die casting)되며, 삽입홈(21)이 형성되는 연결부(20);와
상기 삽입홈(21)에 결합되되, 다수개의 결합통공(31)이 관통형성되는 소켓(30);과
상기 결합통공(31)에 탈착되는 손잡이(40);가 포함되는 것을 특징으로 하는 조리용기.
- [청구항 2] 청구항 1에 있어서,
상기 삽입홈(21)의 내부에 구비되며, 관통공(23)이 형성되는 결합부(22);와
상기 소켓(30)에는 상기 결합부(22)와 맞닿으며, 상기 관통공(23)과 연통되도록 관통형성되는 체결공(32);과
상기 체결공(32)을 관통하여 상기 관통공(23)에 체결되어 상기 소켓(30)을 상기 연결부(20)에 고정시키는 체결수단(50);이 더 포함되는 것을 특징으로 하는 조리용기.
- [청구항 3] 청구항 1에 있어서,
상기 손잡이(40)에는 상기 결합통공(31)에 걸리도록 절곡형성되는 결합돌기(41);가 포함되는 것을 특징으로 하는 조리용기.
- [청구항 4] 금형에 용융금속을 주입하여 본체(10)를 다이캐스팅(Die casting)하되, 상기 금형에 의해 제작되는 본체(10)에는 식재료를 조리할 수 있는 조리부(11)가 함몰형성되며, 측면 외주의 어느 한 곳이 돌출되는 연결부(20)가 일체로 형성되고, 이 연결부(20)에는 삽입홈(21)이 함몰형성되되, 이 삽입홈(21)의 내부에는 결합부(22)가 상기 연결부(20)와 동일한 방향으로 돌출형성되며, 이 결합부(22)에는 관통공(23)이 형성되는 본체주조단계;와
상기 본체주조단계에 의해 제작된 본체(10)의 삽입홈(21) 개구에 긴밀하게 결합되도록 소켓(30)을 다이캐스팅하되, 다수의 결합통공(31)이 관통형성되며, 상기 결합부(22)와 맞닿음과 동시에 체결수단(50)에 의해 소켓(30)이 삽입홈(21)의 개구에 고정되도록 체결공(32)이 형성되는 소켓주조단계;와
상기 소켓(30)이 본체(10)에 결합되도록 상기 체결공(32)의 외부에서 체결수단(50)을 삽입하여 관통공(23)에 체결하는 결합단계;가 포함되는 것을 특징으로 하는 조리용기 제작방법.

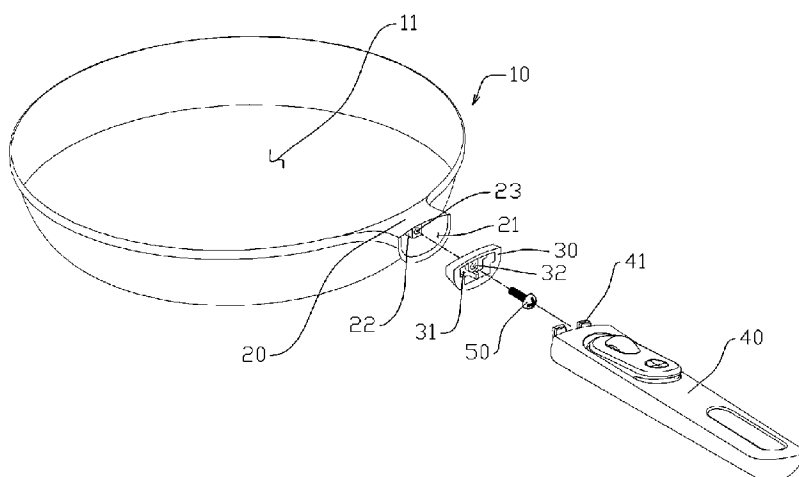
[Fig. 1]



[Fig. 2]



[Fig. 3]



[Fig. 4]

