

公告本

88年8月6日修正補充

383234

申請日期	86.10.16
案 號	86115216
類 別	B21D19/04

A4
C4

383234

(以上各欄由本局填註)

發明專利說明書修正本

一、發明 名稱	中 文	軟性金屬側條角之加工方法
	英 文	
二、發明 創作人	姓 名	鄭 潤 弼 JUNG YUN PIL
	國 籍	大韓民國
	住、居所	大韓民國 京畿道龍仁市南四面北里100號
三、申請人	姓 名 (名稱)	三洲鋁業股份有限公司 SAM JOO ALUMINIUM CO., LTD.
	國 籍	大韓民國
	住、居所 (事務所)	大韓民國 漢城特別市 松坡區蠶室本洞311號
	代 表 人 姓 名	朴 泳 根 PARK YOUNG KEUN

裝

訂

線

公告本

88年8月6日修正補充

383234

申請日期	86.10.16
案 號	86115216
類 別	B21D19/04

A4
C4

383234

(以上各欄由本局填註)

發明專利說明書修正本

一、發明 名稱	中 文	軟性金屬側條角之加工方法
	英 文	
二、發明 創作人	姓 名	鄭 潤 弼 JUNG YUN PIL
	國 籍	大韓民國
	住、居所	大韓民國 京畿道龍仁市南四面北里100號
三、申請人	姓 名 (名稱)	三洲鋁業股份有限公司 SAM JOO ALUMINIUM CO., LTD.
	國 籍	大韓民國
	住、居所 (事務所)	大韓民國 漢城特別市 松坡區蠶室本洞311號
	代 表 人 姓 名	朴 泳 根 PARK YOUNG KEUN

裝

訂

線

五、發明說明()

本發明係有關一種軟性金屬側條角之加工方法。其特點為加工時不會造成金屬材質撕裂或凹陷，因而不需要再封補或焊接的工作。

相關先前技術說明

5 習用軟性金屬側條角之加工方法，皆將邊角裁剪或彎曲，而所產生的裂隙則必須封補或焊接。因此，金屬側條表面露出以致於影響美觀，同時封補會產生漏水、噪音、碎屑、吸收物等問題。再者，焊接時所產生的熱會產生金屬變形、彎曲和捲曲。

10 此外，當利用液壓來彎曲加工時，各種模具係根據產品規格限制而需要，因此無法完全適當地準備各種模具。

本發明之主要目的為加工時不會造成金屬材質撕裂或凹陷，也為了不需要再封補或焊接的工作。因而，可以進一步改良產品，使得產品能用於建築物內部和外部之裝飾

15 也能夠徹底的去掉產品的不良因素，且同時能夠在單角或多角加工時不需要考慮金屬側條的規格問題。因此，可獲得較美觀之各種規格金屬側條及改良金屬側條之生產率。

本發明之方法是根據所想要的規格去彎曲軟性金屬側條，而彎曲面末端邊緣必須留 100公釐，再把金屬側條固定在支撐體上來加工，在加工時利用滾輪壓住金屬側條邊角上垂直的上下滾動，再裁剪加工後所產生的多餘金屬塊。

為了要完整的瞭解本發明，本發明之較佳具體實施例

(2)

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

張

訂

五、發明說明 ()

，將由所附之圖示詳細說明如下：

圖一為已彎曲尚加工的金屬側條主要部份之立體圖；

圖二為金屬側條角上以箭頭指示需要加工處；

圖三為俯視正在加工的金屬側條角；

5 圖四為已經加工過的金屬側條角；

圖五為已經完成加工的金屬側條角。

圖示說明

1 金屬側條

2 2[~]彎曲面

3 支撐體

4 滾輪

5 金屬塊

0 根據本發明的加工方法。如圖一所示，將鋼、鋁…等軟性金屬側條，彎成想要的區域，但是彎曲面 2和2[~]，的末端2a附近彎曲邊緣必須留 100公釐的空隙。

如圖二所示，金屬側條 1的彎曲面 2和2[~]，按照折痕緊密的貼緊固定在支撐體 3上。

15 然後金屬側邊 1固定在支撐體 3，且被 “  ”之形成從中央部份向兩端側擴展成圓錐狀的滾輪 4在垂直方向上下輾壓，因此圖示之中心虛線描繪的支撐體 3和滾輪 4間的金屬側條角 1的邊緣可被均勻加工而沒有太厚或太薄的情形。

20 如圖四所示，金屬側條 1被滾輪 4輾壓之後產生，對應於金屬側條 1之凹陷之多餘的金屬塊 5，其形狀係似雞冠。

如圖五所示，金屬側條 1之多餘雞冠金屬塊 5已經裁剪。

五、發明說明()

上述軟性金屬側條角加工方法使得金屬側條角形成丫字型，所以本發明也稱為丫型方法。

由於本發明使得加工時不會造成軟性金屬材料撕裂或凹陷，也不需要再封補或焊接處理。所以也使得製程簡化
5、節省時間而且可以出產各種規格一致產品。同時也消除漏水、噪省、金屬碎屑、吸收件等問題，另外也可獲得沒有接痕之較美觀金屬側條。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

四、中文發明摘要（發明之名稱： 軟性金屬側條角之加工方法)

本發明有關一種軟性金屬側條角加工方法，其特點為加工時不會造成金屬材質撕裂或凹陷，因而不需要再加以封補或焊接處理。此方法是根據所想要的規格去彎曲金屬側條，而彎曲面末端除了邊緣必須留 100公釐空隙，再把金屬側條固定在支撐體上來加工。在加工時利用滾輪壓住金屬側條邊角上垂直的上下滾動，再裁剪加工後所產生多餘的金屬塊。

英文發明摘要（發明之名稱：)

六、申請專利範圍

一種軟性金屬側條角之加工方法，其包括下列步驟：
將軟性金屬側條根據所想要的規格去彎曲金屬側條，再把金屬側條固定在支撐體上；利用形成從中央部份向兩端側擴展成圓錐狀的滾輪壓住金屬側條邊角上垂直的上下輾壓滾動；及去除加工後所產生的多餘金屬塊。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

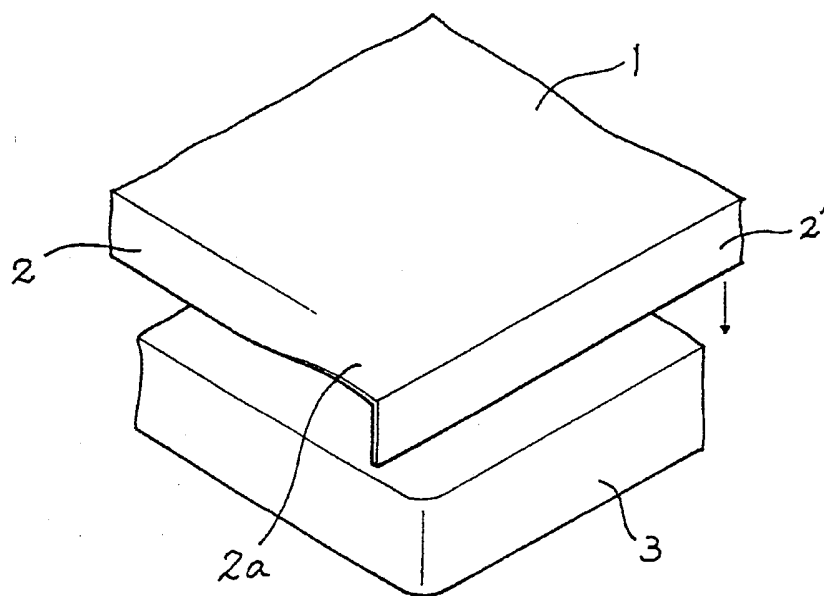
訂

六、申請專利範圍

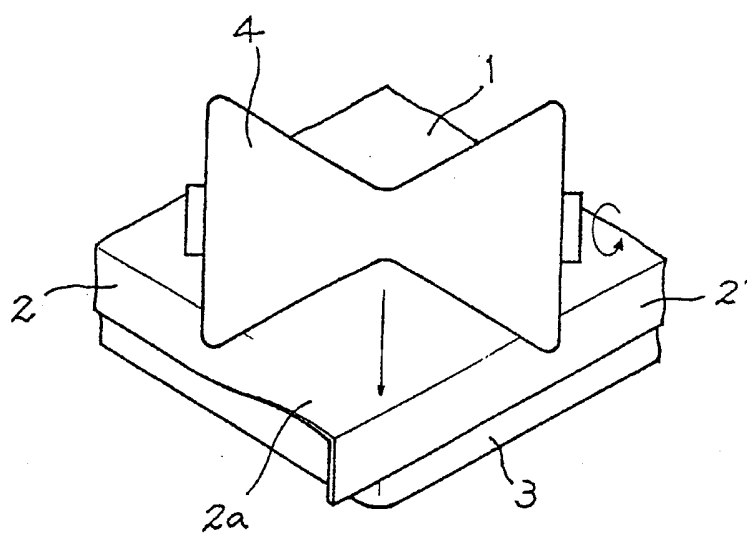
一種軟性金屬側條角之加工方法，其包括下列步驟：
將軟性金屬側條根據所想要的規格去彎曲金屬側條，再把金屬側條固定在支撐體上；利用形成從中央部份向兩端側擴展成圓錐狀的滾輪壓住金屬側條邊角上垂直的上下輾壓滾動；及去除加工後所產生的多餘金屬塊。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

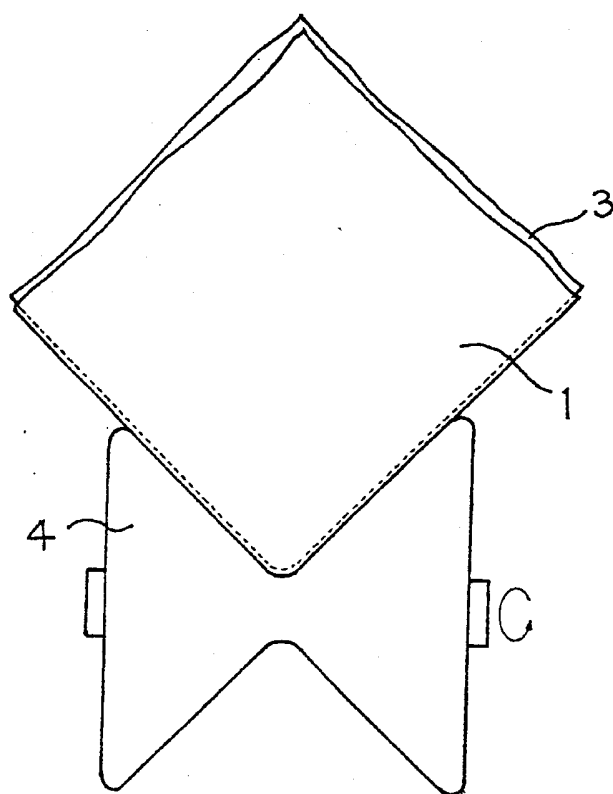
訂



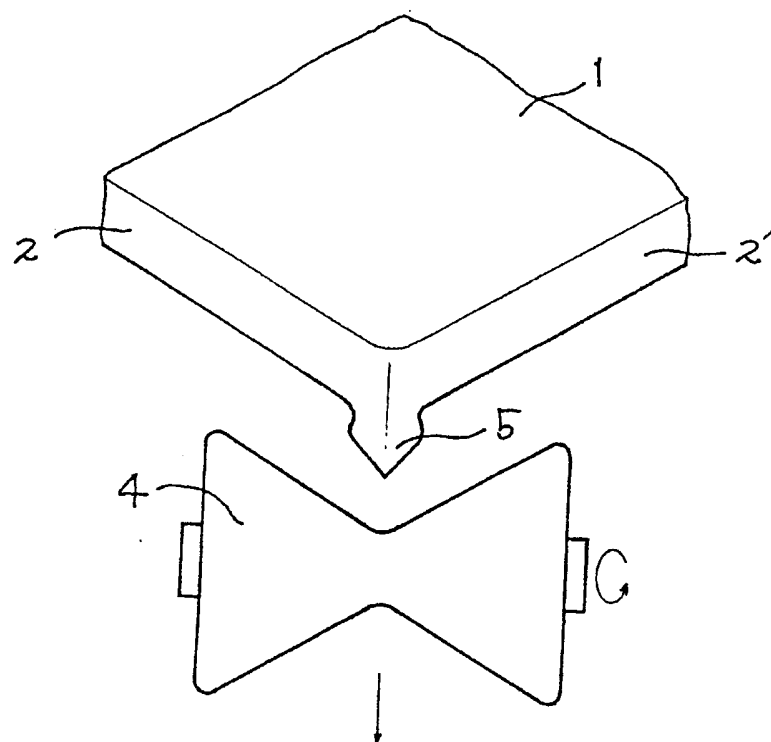
第一圖



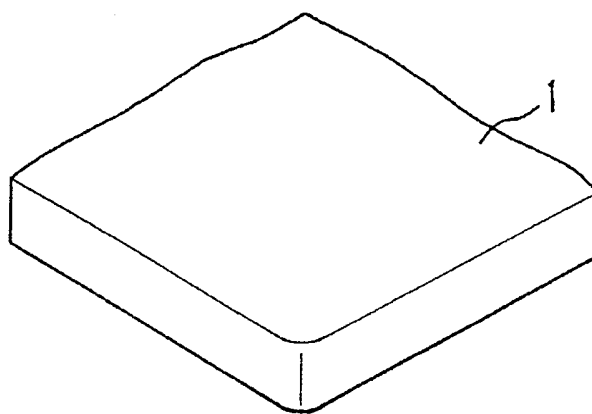
第二圖



第三圖



第四圖



第五圖