(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2018년03월27일
(11) 등록번호 10-1842490
(24) 등록일자 2018년03월21일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
A47J 37/06 (2006.01) *A47J 36/02* (2006.01)
B44C 3/08 (2006.01)
(52) CPC특허분류
A47J 37/067 (2013.01)
A47J 36/022 (2013.01)
(21) 출원번호 10-2016-0071604
(22) 출원일자 2016년06월09일
심사청구일자 2016년06월09일
(65) 공개번호 10-2017-0139289
(43) 공개일자 2017년12월19일
(56) 선행기술조사문헌
KR1020130126443 A*
KR2019990038109 U*
KR1020120077885 A*
*는 심사관에 의하여 인용된 문헌

(73) 특허권자
김정한
경기도 남양주시 덕송2로 6번길 12, 202호(별내동)
(72) 발명자
김정한
경기도 남양주시 덕송2로 6번길 12, 202호(별내동)
(74) 대리인
황정현

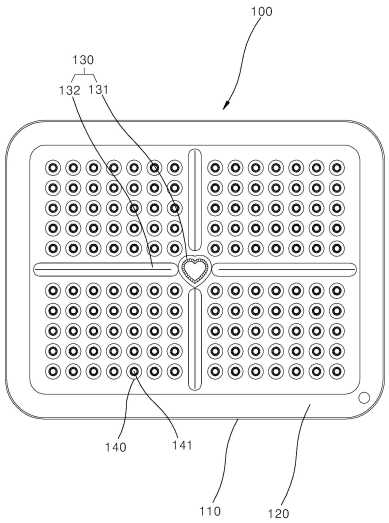
전체 청구항 수 : 총 9 항 심사관 : 이상원

(54) 발명의 명칭 **일회용 구이판 및 그 제조방법**

(57) 요 약

본 발명은 일회용 구이판 및 그 제조방법에 관한 것으로써, 개시된 본 발명은 표면은 바깥쪽에서 중심쪽으로 평면 또는 곡면을 이루고, 상기 표면은 바깥쪽에 비하여 중심쪽이 높게 돌출되며, 상기 표면의 외측둘레는 일부가 상측으로 구부러져 소정 높이의 단턱부를 형성하면서 상기 단턱부의 안쪽으로 기름 수용부가 형성되는 본체와, 상기 표면에 중심쪽을 기준으로 상기 기름 수용부를 향하여 방사형으로 배열되는 복수의 보강리브와, 상기 보강리브의 사이 사이에 위치하는 상기 표면으로부터 돌출 형성되며, 중심부에 열기배출공이 구비되는 복수의 융기부를 포함하여 구성된다.

대 표 도 - 도1



(52) CPC특허분류
A47J 36/025 (2013.01)
B44C 3/08 (2013.01)

명 세 서

청구범위

청구항 1

표면은 평면 또는 바깥쪽보다 중심쪽이 높게 돌출되는 곡면으로 구성되고, 외측둘레는 일부분이 상측으로 구부러져 소정 높이의 단턱부를 형성하면서 상기 단턱부의 안쪽으로 기름 수용부가 구비되는 본체;

상기 표면의 중심쪽을 기준으로 상기 기름 수용부를 향하여 방사형으로 배열되는 복수의 보강리브; 및

상기 보강리브의 사이 사이에 위치하는 상기 표면으로부터 돌출 형성되며, 중심부에 열기배출공이 구비되는 복수의 융기부를 포함하며,

상기 보강리브는 상기 표면으로부터 일체형으로 돌출 형성되며, 상기 표면의 중심쪽에는 무늬 또는 문자 또는 기호 또는 숫자 또는 다각형 또는 원형 중 어느 하나의 모양으로 만들어지는 중심 보강리브가 형성되고, 상기 중심 보강리브를 기준으로 상기 기름 수용부를 향하는 상기 표면에는 분기 보강리브가 방사형태로 형성되는 것을 특징으로 하는 일회용 구이판.

청구항 2

제 1 항에 있어서,

상기 본체는 스테인레스합금 또는 구리합금 또는 알루미늄합금 중 어느 하나로 구성되며, 두께가 0.5㎜ 내지 2㎜로 구성되는 것을 특징으로 하는 일회용 구이판.

청구항 3

제 1 항에 있어서,

상기 본체는 표면 처리 가공 후 상기 표면에 황토 분말 또는 세라믹 분말 또는 숯 분말 중 어느 하나가 도포된 다음 코팅 처리된 것을 특징으로 하는 일회용 구이판.

청구항 4

제 1 항에 있어서,

상기 기름 수용부의 바닥면은 어느 한쪽을 향하여 기울어져 형성되며, 상기 바닥면의 기울어진 부위에는 배출공이 형성된 것을 특징으로 하는 일회용 구이판.

청구항 5

제 1 항에 있어서,

상기 본체의 단턱부 안쪽면과 상기 기름 수용부의 바닥면이 보강살에 의해 연결되는 것을 특징으로 하는 일회용 구이판.

청구항 6

삭제

청구항 7

제 1 항에 있어서,

상기 분기 보강리브의 상부는 모서리 형상 또는 구 형상으로 구성된 것을 특징으로 하는 일회용 구이판.

청구항 8

제 1 항에 있어서,

상기 융기부의 상측 선단 둘레에는 요부와 철부가 연속적으로 반복 형성되는 것을 특징으로 하는 일회용 구이판.

청구항 9

제 8 항에 있어서,

상기 철부는 삼각형 또는 곡선형으로 구성되는 것을 특징으로 하는 일회용 구이판.

청구항 10

소정의 두께를 가지는 본체를 준비하여 표면에 복수개의 타공을 형성하되, 상기 타공의 내측둘레에 요부와 철부가 반복 형성되도록 하는 단계;

상기 타공 부위를 렌싱가공하여 상측 선단부 둘레를 따라 상기 요부와 상기 철부가 반복 돌출 형성되도록 융기부를 형성하는 단계;

상기 본체의 저면으로부터 중심부위 및 그러한 중심부위를 기준으로 방사형의 보강리브를 형성하되, 표면의 중심부위가 돌출되어 전체적으로 돔형상을 이루도록 포밍가공하는 단계; 및

상기 본체의 외측둘레 일부분을 절곡하여 단턱부가 만들어지도록 디프 드로잉 가공을 하는 단계;

를 포함하여 구성되는 것을 특징으로 하는 일회용 구이판의 제조방법.

발명의 설명

기 술 분 야

[0001] 본 발명은 열원의 상부에 올려놓고 구이 대상물을 조리할 때 사용하는 구이판에 관한 것으로, 구이 대상물의 표면이 타지 않으면서 고르게 조리되고, 맛과 향이 더욱 향상될 수 있도록 한 일회용 구이판 및 그 제조방법에 관한 것이다.

배 경 기 술

[0002] 일반적으로 가정이나 음식점 및 야외에서 육류 또는 해산물 등을 조리할 때 구이판을 사용하게 되며, 구이판의 사용은 점화된 숯 등의 열원 위에 거치시킨 상태에서 열원의 열기에 통해 구이 대상물을 조리하게 된다.

[0003] 그러나 종래 구이판은 가열된 구이판에 놓인 구이 대상물이 조리되는 과정에서 구이 대상물이 구이판의 표면에 쉽게 달라붙게 되어 쉽게 타버리는 문제점이 있었다.

[0004] 또한, 구이 대상물이 구이판에 달라붙어 타는 경우 구이판을 세척해야 하는 번거로움이 있으며, 이러한 세척은 물의 오염과 낭비는 물론 강력한 세척제를 사용하게 되면서 완벽한 세척이 이루어 지지 않는 경우, 구이판에 인체에 해로운 기름때와 세제가 잔류하게 되어 사용자의 건강을 위협하게 되는 문제점이 있었다.

[0005] 이에 세척이 필요없이 한번 사용 후 폐기하는 일회용 구이판이 선행기술을 통해 게재된 바 있으며, 종래의 일회용 구이판은 대부분 사각틀이나 원형틀에 철사를 직조하여 제작되고 있다.

[0006] 그러나 종래의 일회용 구이판 또한 구이 대상물이 쉽게 타거나, 철사에 달라붙게 되며, 구이 대상물에서 떨어지는 기름 등이 열원으로 쉽게 떨어지게 되면서 유독성분이 포함된 연기가 발생 되고, 열원의 온도가 불안정해지는 문제점이 있었다.

선행기술문헌

특허문헌

[0007] (특허문헌 0001) 한국공개실용신안공보 제20-199920020842 (장태수) 10992.12.18.

발명의 내용

해결하려는 과제

[0008] 본 발명이 이루고자 하는 기술적 과제는 세척이 필요없이 일회용으로 사용 가능하며, 구이판과 구이 대상물이 달라붙는 것을 방지하고, 구이 대상물에서 떨어지는 기름이 효과적으로 수거될 수 있도록 함으로써, 사용의 편리함과 조리의 효율성을 높이면서 구이 대상물의 풍미를 더욱 증진시킬 수 있도록 한 일회용 구이판 및 그 제조방법을 제공하는 것이다.

[0009] 본 발명이 해결하고자 하는 기술적 과제는 이상에서 언급한 기술적 과제로 제한될 필요는 없으며, 언급되지 않은 또 다른 기술적 과제들은 아래의 기재로부터 본 발명이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자에게 명확하게 이해될 수 있을 것이다.

과제의 해결 수단

[0010] 바람직한 일 실시 예에 따른 본 발명은 표면은 바깥쪽에서 중심쪽으로 평면 또는 곡면을 이루고, 상기 표면은 바깥쪽에 비하여 중심쪽이 높게 돌출되며, 상기 표면의 외측둘레는 일부가 상측으로 구부러져 소정 높이의 단턱부를 형성하면서 상기 단턱부의 안쪽으로 기름 수용부가 형성되는 본체와,

[0011] 상기 표면에 중심쪽을 기준으로 상기 기름 수용부를 향하여 방사형으로 배열되는 복수의 보강리브와,

[0012] 상기 보강리브의 사이 사이에 위치하는 상기 표면으로부터 돌출 형성되며, 중심부에 열기배출공이 구비되는 복수의 융기부를 포함하여 구성된다.

[0013] 더 바람직하게 상기 본체는 스테인레스합금 또는 구리합금 또는 알루미늄합금 중 어느 하나로 구성되며, 두께가 0.5㎜ 내지 2㎜로 구성될 수 있다.

[0014] 더 바람직하게 상기 본체는 표면 처리 가공 후 상기 표면에 황토 분말 또는 세라믹 분말 또는 숯 분말 중 어느 하나가 도포된 다음 코팅 처리되어 구성될 수 있다.

[0015] 더 바람직하게 상기 기름 수용부의 바닥면은 어느 한쪽을 향하여 기울어져 형성되며, 상기 바닥면의 기울어진 부위에는 배출공이 형성될 수 있다.

[0016] 더 바람직하게 상기 본체의 단턱부 안쪽면과 상기 기름 수용부의 바닥면이 보강살에 의해 연결되어 구성될 수 있다.

[0017] 더 바람직하게 상기 보강리브는 상기 표면으로부터 일체형으로 돌출 형성되며, 상기 표면의 중심쪽에는 무늬 또는 문자 또는 기호 또는 숫자 또는 다각형 또는 원형 중 어느 하나의 모양으로 만들어지는 중심 보강리브가 형성되고, 상기 중심 보강리브를 기준으로 상기 기름 수용부를 향하는 상기 표면에는 상기 중심 보강리브에서 분기되는 분기 보강리브가 형성될 수 있다.

[0018] 더욱 바람직하게 상기 분기 보강리브의 상부는 모서리 형상 또는 구 형상으로 구성될 수 있다.

[0019] 더 바람직하게 상기 융기부의 상측 선단 둘레에는 요부와 철부가 연속적으로 반복 형성될 수 있다.

[0020] 더욱 바람직하게 상기 철부는 삼각형 또는 곡선형으로 구성될 수 있다.

[0021] 바람직한 일 실시 예에 따른 본 발명의 제조방법은 소정의 두께를 가지는 본체를 준비하여 표면에 복수개의 타공을 형성하되, 상기 타공의 내측둘레에 요부와 철부가 반복 형성되도록 하는 단계와,

[0022] 상기 타공 부위를 렌싱가공하여 상측 선단부 둘레를 따라 상기 요부와 상기 철부가 반복 돌출 형성되도록 융기부를 형성하는 단계와,

[0023] 상기 본체의 저면으로부터 중심부위 및 그러한 중심부위를 기준으로 방사형의 보강리브를 형성하되, 표면의 중심부위가 돌출되어 전체적으로 돔형상을 이루도록 포밍가공하는 단계와,

[0024] 상기 본체의 외측둘레 일부분을 절곡하여 단턱부가 만들어지도록 디프 드로잉 가공을 하는 단계를 포함하여 구성된다.

발명의 효과

[0025] 바람직한 일 실시 예에 따른 본 발명의 일회용 구이판은 다음과 같은 효과를 가진다.

[0026] 즉, 구이판의 표면에 상측으로 돌출되면서 열기배출공이 구비된 융기부가 형성되고, 그러한 융기부 상단둘레에

요부와 철부가 반복적으로 형성됨에 따라 융기부에 올려지게 되는 구이 대상물이 융기부의 철부와 점접촉을 이루게 되면서 구이 대상물이 구이판에 달라붙게 되거나, 타는 현상을 방지할 수 있으며, 구이 대상물에서 배출되는 기름 등은 열원에 영향을 주지 않고 표면을 타고 아래쪽 기름 수용부에 수용됨으로써, 구이 대상물의 조리를 안전하면서 효과적으로 할 수 있으며, 구이 대상물의 맛과 향을 더욱 배가시킬 수 있는 효과를 가진다.

[0027] 아울러, 구이판이 일회용으로 제작되어 세척할 필요 없이 사용 후 폐기함으로써, 편의성을 높이고, 위생적으로 사용할 수 있으며, 수거하여 재활용이 가능함에 따라 자원의 활용도를 높이고, 환경오염을 방지할 수 있는 효과를 함께 가진다.

[0028] 여기서, 이와 같이 기재된 본 발명의 효과는 발명자가 인지하는지 여부와 무관하게 기재된 내용의 구성에 의해 당연히 발휘되게 되는 것이므로 상술한 효과는 기재된 내용에 따른 몇 가지 효과일 뿐 발명자가 파악한 또는 실재하는 모든 효과를 기재한 것이라 인정되어서는 안 된다.

[0029] 또한, 본 발명의 효과는 명세서의 전체적인 기재에 의해서 추가로 파악되어야 할 것이며, 설사 명시적인 문장으로 기재되어 있지 않더라도 기재된 내용이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자가 본 명세서를 통해 그러한 효과가 있는 것으로 인정할 수 있는 효과라면 본 명세서에 기재된 효과로 보아야 할 것이다.

도면의 간단한 설명

[0030] 도 1 은 본 발명의 일 실시 예에 따라 사각형상의 일회용 구이판을 예시한 평면도이다.

도 2 는 본 발명의 다른 실시 예에 따라 일회용 구이판의 보강리브가 활용되는 예를 보인 요부 사시도이다.

도 3 은 본 발명의 또 다른 실시 예에 따라 사각형상의 일회용 구이판을 예시한 평면도이다.

도 4 는 본 발명의 또 다른 실시 예에 따라 원형의 일회용 구이판을 예시한 사시도이다.

도 5 는 본 발명의 또 다른 실시 예에 따라 원형의 일회용 구이판을 예시한 평면도이다.

도 6 은 도 5 의 A-A 선 단면도이다.

도 7 은 도 5 의 B-B 선 단면도이다.

도 8 은 본 발명의 실시 예에 따른 일회용 구이판의 제작 공정에서 융기부의 제작 과정을 예시한 요부 단면도이다.

도 9 는 본 발명의 실시 예에 따른 일회용 구이판에 형성되는 융기부의 일 예를 나타낸 부분 사시도이다.

도 10 은 본 발명의 실시 예에 따른 일회용 구이판에 형성되는 융기부의 다른 예를 나타낸 부분 사시도이다.

도 11 은 본 발명의 실시 예에 따른 일회용 구이판에 형성되는 융기부의 또 다른 예를 나타낸 부분 사시도이다.

도 12 는 본 발명의 실시 예에 따른 일회용 구이판에 형성되는 융기부의 또 다른 예를 나타낸 부분 사시도이다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0031] 이하 본 발명의 바람직한 실시 예를 첨부된 도면을 토대로 상세하게 설명하면 다음과 같다.

[0032] 이는 본 발명이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자가 본 발명의 내용을 용이하게 실시할 수 있을 정도로 상세하게 설명하기 위한 것이며, 이로 인해 본 발명의 기술적인 사상 및 범주가 한정되는 것을 의미하지는 않는다.

[0033] 또한, 도면에 도시된 구성요소의 크기나 형상 등은 설명의 명료성과 편의상 과장되게 도시될 수 있으며, 본 발명의 구성 및 작용을 고려하여 특별히 정의된 용어들은 사용자, 운용자의 의도 또는 관례에 따라 달라질 수 있고, 이러한 용어들에 대한 정의는 본 명세서 전반에 걸친 내용을 토대로 내려져야 한다.

[0034] 우선, 본 발명에 따른 일회용 구이판은 다음과 같은 구성요소를 포함한다.

[0035] 즉, 외측둘레를 따라 기름 수용부를 가지는 본체와, 그러한 본체의 표면에 방사형으로 구비되는 복수의 보강리브와, 그러한 보강리브 사이 사이에 위치하는 본체의 표면에 형성되는 복수의 융기부로 크게 구분될 수 있으며, 이하 예시되는 도면을 통해 상세히 설명하면 다음과 같다.

[0036] 먼저, 본체(100)는,

[0037] 열원의 상부에 거치 되어 사용되며, 표면에 일정량의 구이 대상물이 올려질 수 있도록 소정 크기의 영역을 제공한다.

[0038] 본체(100)는 가해지는 열원(숯불, 가스)에 변형되지 않는 재질로써, 바람직하게 0.5㎜ 내지 2㎜ 두께를 가지는 스테인레스합금이나, 알루미늄합금이나, 양은과 같은 구리합금이 될 수 있다.

[0039] 본체(100)의 외형은 어느 하나로 정해질 필요는 없으며, 도 1 및 도 3 에서와 같이 사각형상은 물론 도 5 및 도 6 과 같이 원형은 물론 다각형이나 비원형 등으로 구성될 수 있다.

[0040] 본체(100)는 표면이 바깥쪽에서 중심쪽을 향해 평면 또는 곡면의 형태로 구성될 수 있으며, 이때 중심쪽이 바깥쪽에 비하여 높게 형성되는 대략 돔 형태로 구성됨이 바람직하다.

[0041] 본체(100)는 외측둘레의 일부분이 상측으로 소정 각도 구부러지면서 단턱부(110)를 이루고, 그러한 단턱부(110)의 안쪽으로 함몰된 형태의 기름 수용부(120)가 형성된다.

[0042] 본체(100)에 구비되는 기름 수용부(120)의 바닥면은 평평하거나, 본체(100)의 중심쪽에서 바깥쪽을 향해 경사지도록 구성될 수 있으며, 바람직하게는 기름 수용부(120)의 바닥면이 전체적으로 어느 한쪽을 향해 기울어지도록 하여 기름 수용부(120)에 수용되는 기름 등이 그 기울어진 쪽으로 이동될 수 있도록 한 것이다.

[0043] 또한, 기름 수용부(120)의 기울어진 쪽에는 내외부를 관통하는 배출공(도면부호 미표기)을 형성함으로써, 기름 수용부(120)의 수용된 기름 등을 필요에 따라 외부로 인출하여 제거할 수도 있다.

[0044] 본체(100)의 외측둘레에 구부러져 형성된 단턱부(110)의 안쪽면과 기름 수용부(120) 바닥면과의 연결부위에 보강살이 전체적으로 또는 부분적으로 구비되면 단턱부(110)의 변형을 방지할 수 있다.

[0045] 본체(100)는 프레스 가공을 통해 만들어질 수 있으며, 후술되는 융기부(140)는 렌싱가공을 통해 이루어지며, 본체(100)의 표면과 후술되는 보강리브(130)는 포밍가공을 통해 이루어질 수 있다.

[0046] 본체(100)는 전해연마기술 또는 금속가공기술을 이용한 표면가공을 통해 표면에 거칠기를 부여한 후, 그러한 표면에 세라믹 분말 또는 황토 분말 또는 숫 분말을 도포한 후 특수 코팅 처리하여 구성함으로써, 구이판에 세라믹 또는 황토 또는 숯의 효능이 더 포함되면서 구이 대상물의 맛과 영양을 더욱 좋게 할 수 있다.

[0047] 보강리브(130)는,

[0048] 전술한 본체(100)의 강도를 유지시켜 형상의 변형을 방지해준다.

[0049] 보강리브(130)는 본체(100)의 표면을 포밍가공할 때 함께 형성되며, 본체(100)의 표면과 일체로 구성될 수 있고, 보강리브(130)가 별도로 구성되어 본체(100)의 표면에 결합될 수도 있다.

[0050] 도 1 내지 도 3 및 도 4 와 도 5 에서와 같이 보강리브(130)는 본체(100)의 중심쪽에 위치한 중심 보강리브(131)와, 그러한 중심 보강리브(131)를 기준으로 기름 수용부(120)를 향해 방사형태로 분기되는 분기 보강리브(132)로 구성될 수 있다.

[0051] 중심 보강리브(131)는 그 형상에 있어, 도 1 과 도 2 에서와 같이 하트와 같은 소정의 무늬 모양이나, 도 3 에서와 같이 구이 대상물에 문자가 각인될 있도록 구성되거나, 무늬 모양 및 문자 이외에 기호 또는 숫자 또는 다각형 또는 원형 또는 캐릭터형의 모양 등으로 만들어질 수 있으며, 도 2 에서와 같이 중앙부위가 관통된 형태가 될 수 있으며, 폐쇄된 형태가 될 수도 있다.

[0052] 분기 보강리브(132)는 연속된 형태는 물론 동일한 선상에 일정한 간격을 가지는 다수개로 분할되어 구성될 수 있으며, 분기 보강리브(132) 각각의 형상은 직선형, 곡선형, 웨이브형 등으로 다양하게 변형되어 구성될 수 있다.

[0053] 아울러, 중심 보강리브(131)와 분기 보강리브(132)는 서로 연결된 형태는 물론 서로 분리된 형태로 구성될 수 있다.

[0054] 분기 보강리브(132)는 가공상의 편의를 위해 예시된 도 6 에서와 같이 전체적으로 "∧" 형상으로 구성될 수 있으며, 분기 보강리브(132)의 상부가 구이 대상물과의 접촉면적을 최소화시키면서 선접촉을 이루도록 삼각의 모서리 형상으로 형성되거나, 구면 형상으로 구성될 수 있고, 분기 보강리브(132)의 상부에 볼이나 삼각돌기와 같이 별도의 선접촉 부재 또는 점접촉 부재가 결합 되면서 구이 대상물과의 선접촉 또는 점접촉을 이루도록 구성할 수도 있다.

[0055] 융기부(140)는,

[0056] 본체(100)의 표면에 복수개로 형성되어 본체(100)의 표면에 놓이는 구이 대상물과의 접촉 면적을 최소화시키면서 구이 대상물의 효과적으로 조리할 수 있도록 대략 분화구와 같이 본체(100)의 표면으로부터 상향 돌출되며, 돌출된 상면의 중심에는 열기배출공(141)이 관통 형성된다.

[0057] 융기부(140)는 도 1 내지 도 3 및 도 4 내지 도 7 에서와 같이 구이 대상물과 본체(100)의 표면과의 직접적인 접촉을 방지하며, 융기부(140)와 구이 대상물과 최소한의 접촉을 통해 구이 대상물이 타지 않으면서 융기부(140)에 형성된 열기배출공(141)을 통해 배출되는 열에 의해 구이 대상물이 조리될 수 있도록 한 것이다.

[0058] 융기부(140)는 본체(100)의 표면에서 전술한 보강리브(130)의 사이 사이에 배치되며, 서로 일정한 간격으로 규칙적인 패턴 또는 불규칙한 패턴으로 배열될 수 있다.

[0059] 융기부(140)의 높이는 전술한 분기 보강리브(132)의 상부 끝부분과 동일한 높이를 이루거나, 보강리브(130)의 상부 끝부분에 비해 높거나 낮은 높이로 구성될 수 있다.

[0060] 융기부(140)의 크기는 모두 동일하게 구성될 수 있으며, 본체(100) 표면의 위치에 따라 서로 다른 크기로 구성될 수도 있다.

[0061] 각 융기부(140)의 열기배출공(141)은 직경이 서로 동일할 수도 있으며, 열원의 집중도에 따라 그 직경이 다르게 구성될 수도 있다.

[0062] 즉, 열원이 본체(100)의 중심쪽에 집중되는 형태는 융기부(140)의 열기배출공(141)이 본체(100)의 중심쪽으로 갈수록 직경을 작게 형성하고, 반대방향으로 갈수록 직경을 크게 형성하여 본체(100)의 표면에 놓이는 다수의 구이 대상물이 본체(100)의 표면 중 놓이는 위치에 따라 구워지는 속도가 다르게 되는 것을 방지할 수도 있다.

[0063] 융기부(140)의 상측 선단 둘레의 상면은 평평하게 구성될 수도 있지만, 위에 놓이는 구이 대상물과의 점접촉을 위하여 상면이 요부(142)와 철부(143)가 교대로 연속 반복되는 형태로 구성될 수 있다.

[0064] 예를 들면 도 9 에서와 같이 철부(143)인 산과 요부(142)인 골이 연속적으로 반복되는 왕관형상을 가지면서 융기부(140)의 상측 선단 둘레가 구이 대상물과 다수개의 점으로 접촉되도록 구성될 수 있다.

[0065] 또한, 도 10 에서와 같이 곡선형태로 함몰된 요부(142)와 곡선형태로 돌출된 철부(143)가 연속적으로 반복되는 웨이브형상을 가지면서 융기부(140)의 상측 선단 둘레가 구이 대상물과 대칭의 두개의 점으로 접촉되도록 구성될 수 있으며, 도 11 및 도 12 에서와 같이 곡선형태로 함몰된 요부(142)와 곡선형태로 돌출된 철부(143)가 다수개로 구비되어 융기부(140)의 상측 선단 둘레가 구이 대상물과 세개의 점 또는 네개의 점으로 접촉되도록 구성될 수도 있다.

[0066] 여기서, 철부(143)의 경우는 최상점은 위에 놓이는 구이대상물과 점접촉이 되도록 구성되는 반면에, 요부(142)의 경우는 구이 대상물과의 접촉이 없으므로 철부(143)와 대칭이 되지 않는 다양한 형태로 구성될 수 있다.

[0067] 이러한 융기부(140)는 본체(100)의 프레스 가공에 있어서, 열기배출공(141)과 대응되는 타공(141a)이 이루어진 후, 도 8 에서와 같이 타공(141a)이 중심이 되어 렌싱가공을 통해 융기되어 형성될 수 있다.

[0068] 융기부(140)의 상측 선단부 둘레를 따라 요부(142)와 철부(143)가 구비되고, 이러한 융기부(140)의 상측 선단부 둘레에 도 7 와 같이 구이 대상물이 놓이게 되면 구이 대상물의 저면은 철부(143)와 점접촉을 이루게 됨과 동시에 구이 대상물의 저면과 요부(142)는 이격됨에 따라 융기부(140)의 열기배출공(141)을 통해 배출되는 열기는 구이 대상물의 저면을 향하는 수직 상방은 물론 구이 대상물의 저면과 요부(142) 간의 간격이 만드는 틈새로 빠져나가 구이 대상물의 저면에 열기가 전체적으로 전달될 수 있어 구이 대상물의 저면이 타지 않고 전체적으로 고르게 익혀질 수 있는 것이다.

[0069] 이와 같이 구성되는 본 발명에 따른 일회용 구이판의 제조방법을 살펴보면 다음과 같다.

[0070] 먼저, 스테인레스합금이나 구리합금이나 알루미늄합금을 소재로 하는 얇은 두께의 본체(100) 표면에 형상의 유지를 위한 보강리브(130)가 형성될 위치와, 기름 수용부(120)가 형성될 위치를 제외하고, 복수개의 타공(141a)을 형성하되, 타공(141a)의 내측둘레를 따라 요부(142)와 철부(143)가 반복 형성되도록 한 후, 본체(100)의 저면으로부터 그 타공(141a)과 중심이 일치되도록 렌싱가공을 하여 상측 선단부 둘레를 따라 요부(142)와 철부(143)가 반복 돌출 형성되도록 융기부(140)를 형성하는 선 가공이 이루어진다.

[0071] 이때, 융기부(140)는 표면에 대하여 직각을 이루도록 융기될 수 있으며, 강성유지를 위하여 융기부(140)가 상측

끝단으로 갈수록 직경이 작아지는 대략 원추형으로 구성될 수도 있고, 융기부(140)는 외측둘레가 계단형상으로 단층을 이루면서 형성될 수도 있다.

[0072] 아울러, 본체(100)의 두께가 대략 1㎜인 경우, 융기부(140)의 높이는 대략3㎜ 내지 6㎜ 가 바람직하다.

[0073] 여기서, 본체(100)의 두께는 적용되는 재질마다 다르게 적용될 수 있으며, 각 재질의 연신률과 타공(141a)의 개수, 간격, 형상 등을 감안하여 융기부(140)의 높이가 정해짐이 바람직하다.

[0074] 융기부(140)의 두께 또한 전체적으로 일정하거나, 상측 끝단으로 갈수록 두께가 점차 얇아지는 형태가 될 수 있으며, 융기부(140)의 외축둘레에 하나 이상의 환형 비드부가 더 구비될 수도 있다.

[0075] 그리고 본체(100)의 저면으로부터 중심과 그러한 중심에서 방사형으로 보강리브(130)가 만들어지면서 표면의 중심부위가 돔 형태로 돌출되도록 동시에 포밍가공을 한 후, 본체(100)의 외측둘레 일부분을 안쪽으로 구부려 단턱부(110)가 만들어지도록 디프 드로잉 가공을 하여 그러한 단턱부(110)의 안쪽으로 기름 수용부(120)가 만들어지도록 하는 후 가공을 포함하여 제작될 수 있다.

[0076] 이러한 본 발명은 본체를 열원의 상부에 거치시킨 상태에서 본체(100)의 상면에 구이 대상물을 올려놓으면 융기부(140)의 상측 선단 둘레에 구이 대상물의 저면이 점접촉을 이루면서 놓이게 되고, 열원의 열기가 융기부(140)의 열기배출공(141)을 통해 배출되면서 구이 대상물이 타지 않고 신속하고 맛있게 조리될 수 있도록 한 일회용 구이판의 제공을 기술적 사상으로 한다.

[0077] 이와 같이 본 발명은 기재된 실시 예에 한정되는 것이 아니고, 본 발명의 사상 및 범위를 벗어나지 않고 다양하게 수정 및 변형할 수 있음은 이 기술의 분야에서 통상의 지식을 가진 자에게 자명하다. 따라서 그러한 수정 예 또는 변형 예들은 본 발명의 특허청구범위에 속한다 하여야 할 것이다.

부호의 설명

[0078] 100 : 본체 110 : 단턱부

120 : 기름 수용부 130 : 보강리브

131 : 중심 보강리브 132 : 분기 보강리브

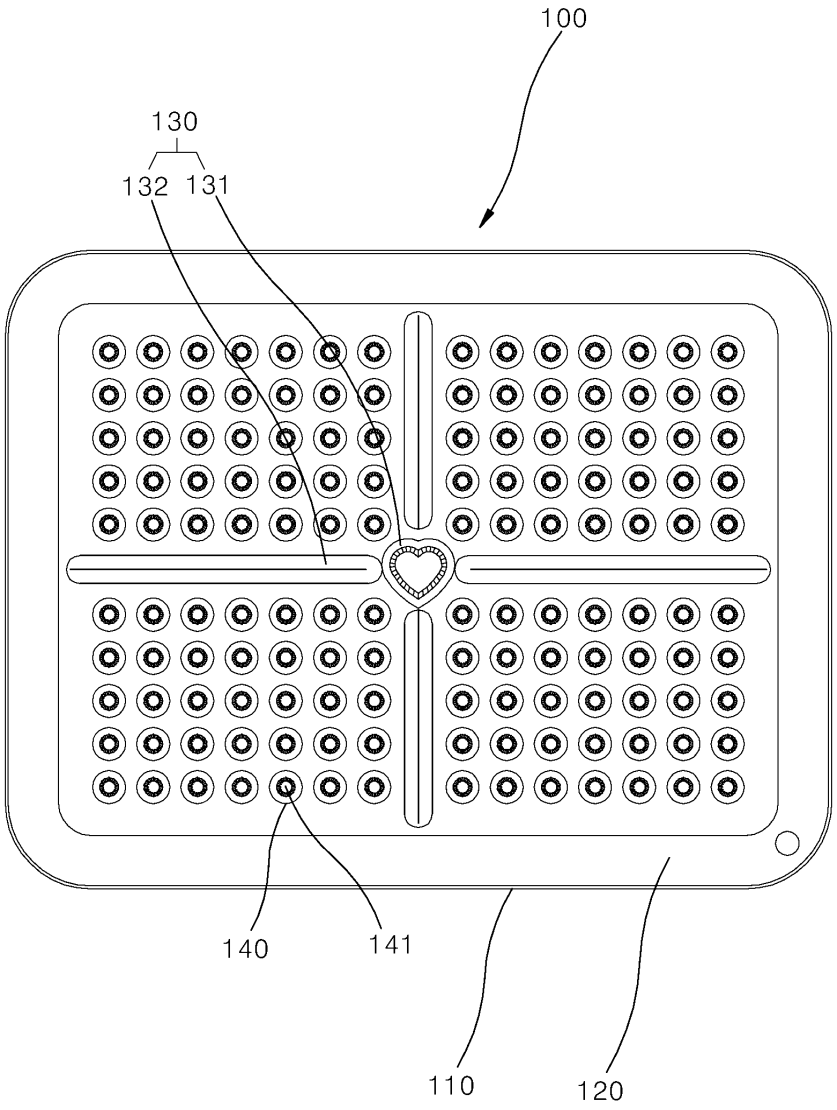
140 : 융기부 141 : 열기배출공

142 : 요부 143 : 철부

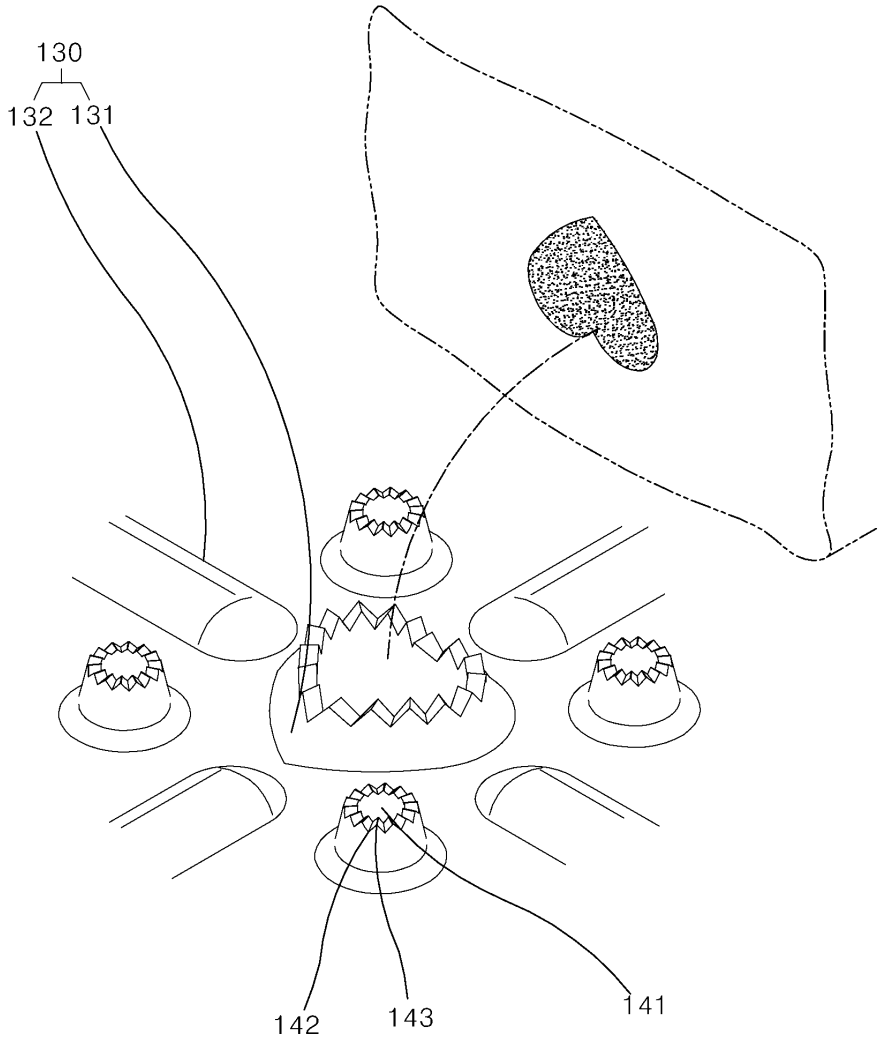
141a : 타공

도면

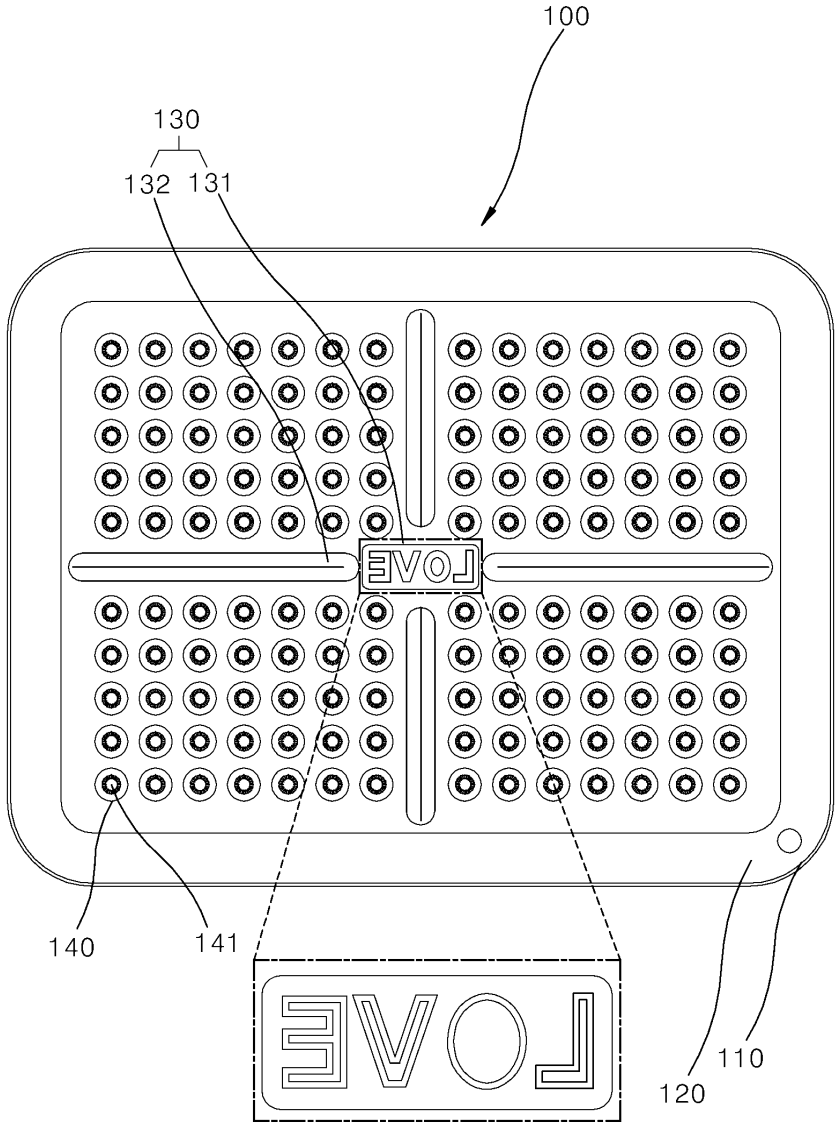
도면1



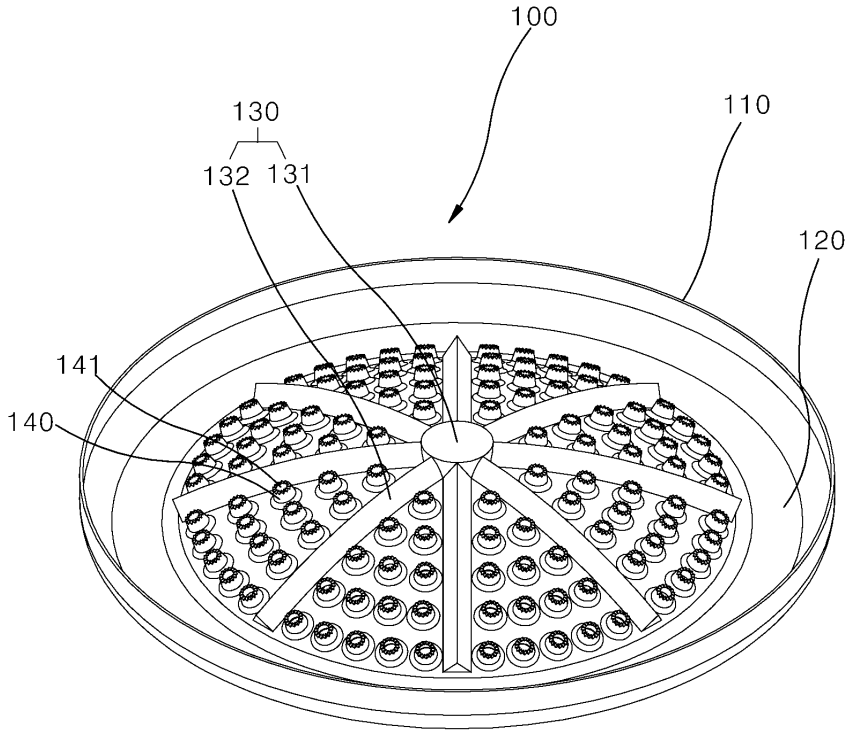
도면2



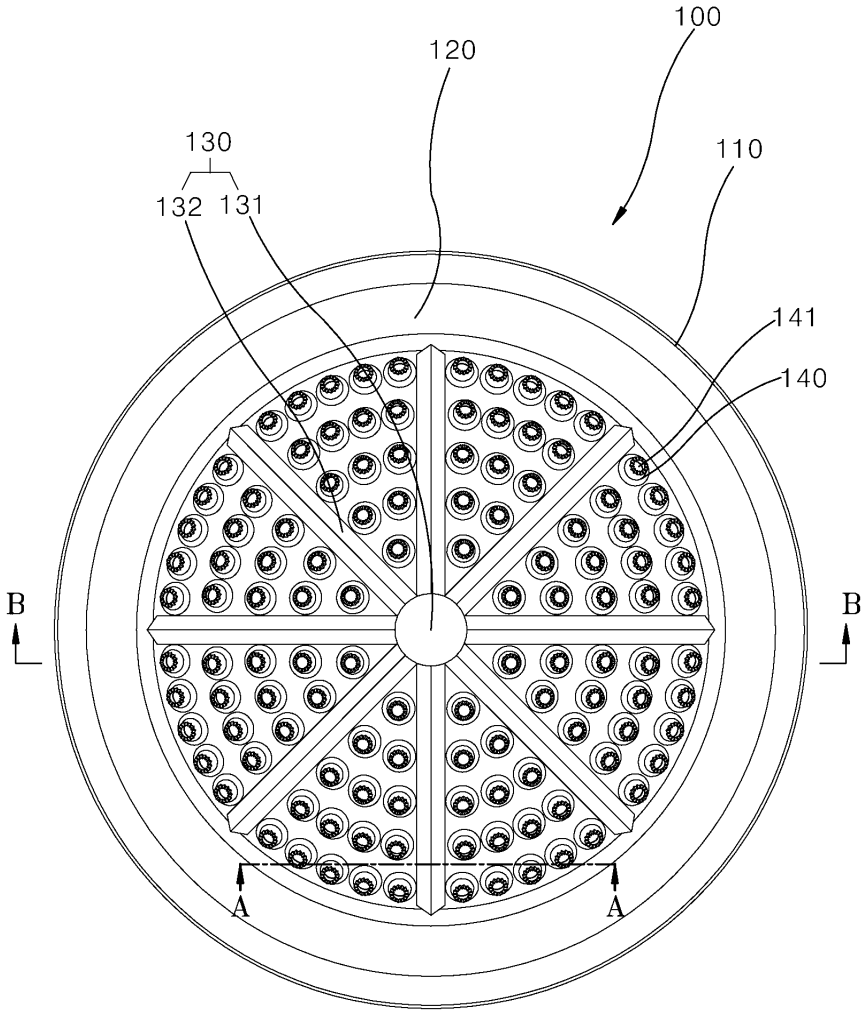
도면3



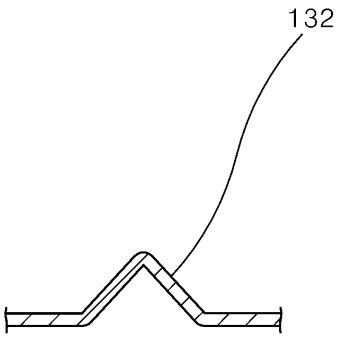
도면4



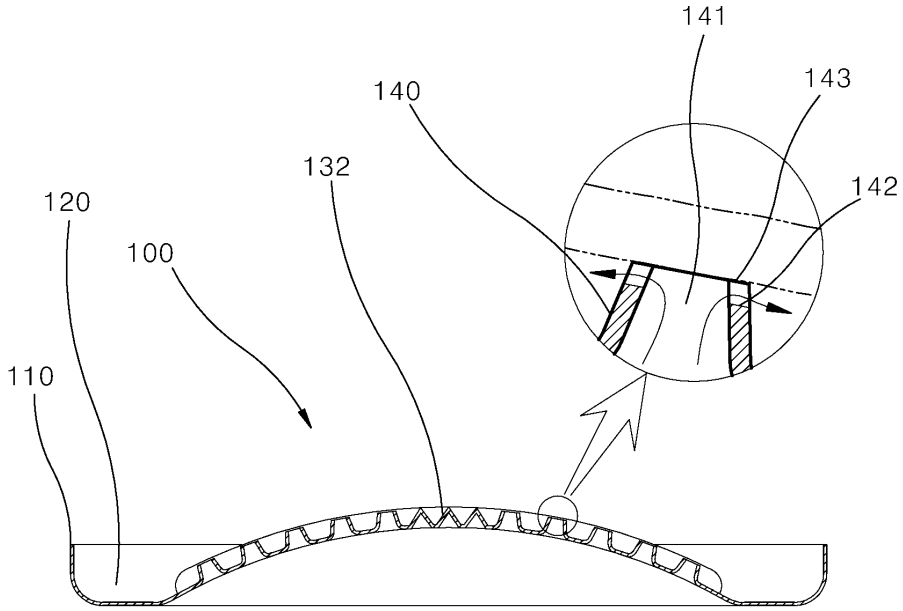
도면5



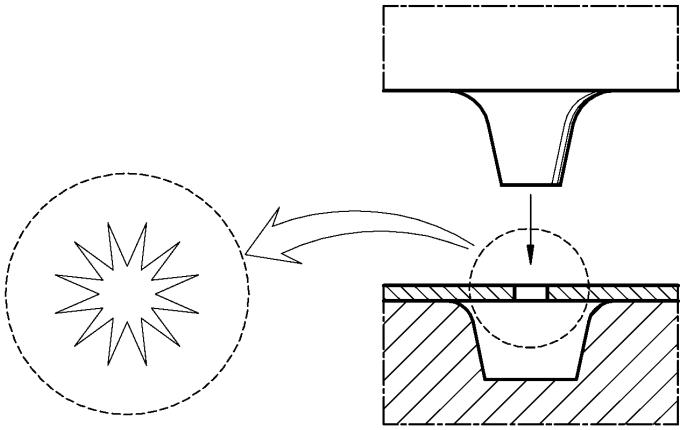
도면6



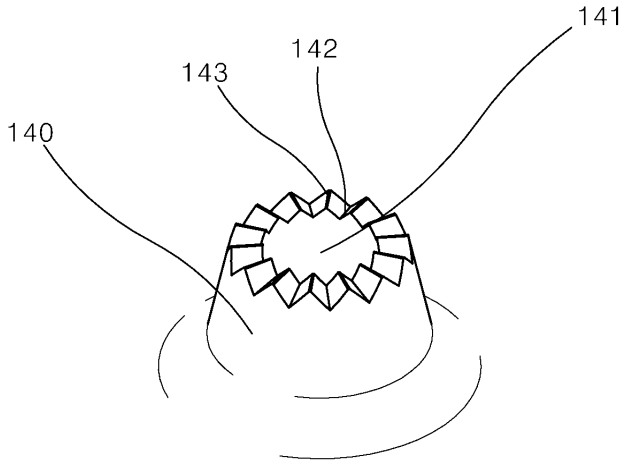
도면7



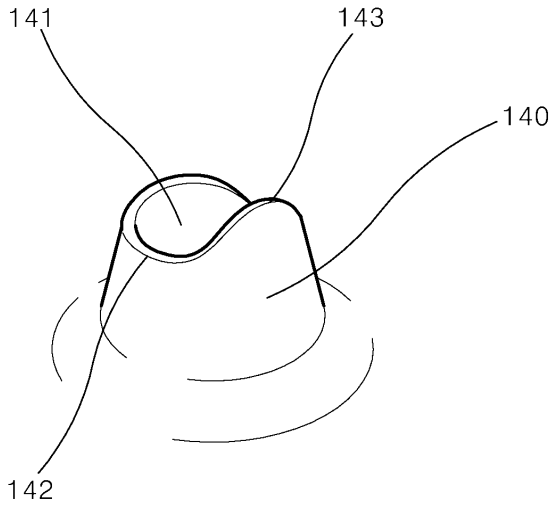
도면8



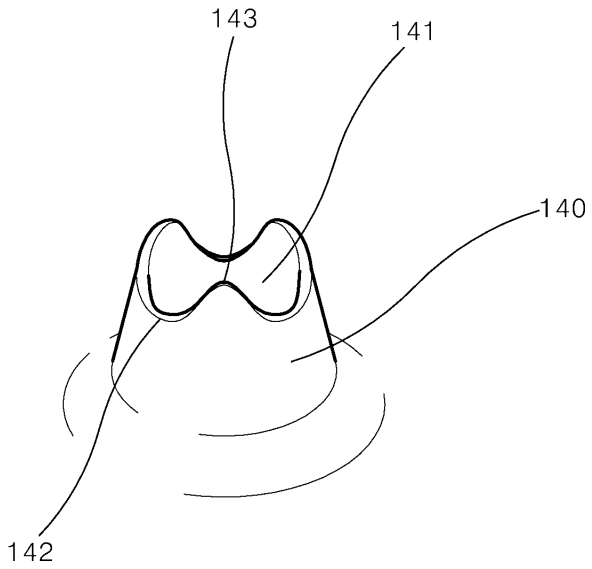
도면9



도면10



도면11



도면12

