



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2017년07월03일
 (11) 등록번호 10-1749342
 (24) 등록일자 2017년06월14일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
 B26D 1/02 (2006.01) B26D 3/00 (2006.01)
 B26D 5/38 (2006.01) B26D 7/26 (2006.01)
 (52) CPC특허분류
 B26D 1/025 (2013.01)
 B26D 3/003 (2013.01)
 (21) 출원번호 10-2016-0108729
 (22) 출원일자 2016년08월26일
 심사청구일자 2016년08월26일
 (56) 선행기술조사문헌
 KR101401026 B1*
 (뒷면에 계속)

(73) 특허권자
심학일
 경기도 수원시 장안구 천천로22번길 34 ,528
 동2003호(정자동, 백설마을삼환나우빌아파트)
 (72) 발명자
심학일
 경기도 수원시 장안구 천천로22번길 34 ,528
 동2003호(정자동, 백설마을삼환나우빌아파트)
 (74) 대리인
오주석

전체 청구항 수 : 총 1 항

심사관 : 조은용

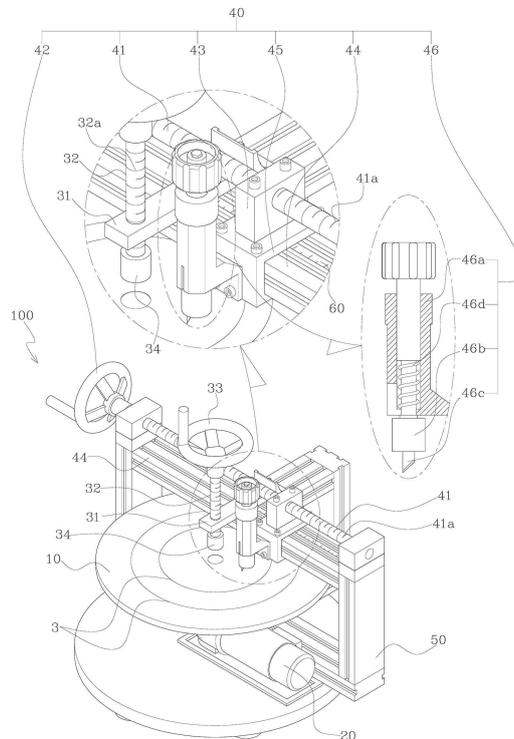
(54) 발명의 명칭 **가스켓 절단장치**

(57) 요약

본 발명은 가스켓 절단장치에 관한 것으로, 그 구성은 환형의 회전판;과, 상기 회전판의 하부에 위치되어 상기 회전판으로 회전력을 공급하여 상기 회전판을 회전시키는 구동모터;와, 상기 회전판의 상부에 위치되어 상기 회전판의 중심에 안치되는 예비 가스켓의 중심을 가압하여 상기 회전판에 밀착 고정시키는 고정수단;과, 상기 회전

(뒷면에 계속)

대표도 - 도1



판의 상부에 위치되어 상기 회전판과 함께 회전하는 예비 가스켓의 가장자리 부근을 잘라 절단하여 완성품인 가스켓으로 제작하는 절단수단;과, 상기 구동모터와 고정수단 및 절단수단의 위치를 고정하는 고정프레임;으로 된 것을 특징으로 하는 것으로서,

회전판에 예비 가스켓을 안치한 후에 고정수단을 통해 예비 가스켓을 고정하고, 회전판에 안치된 예비 가스켓을 회전시킨 상태에서 절단수단을 통해 예비 가스켓의 가장자리 부근을 잘라서 절단하는 방식으로 예비 가스켓으로부터 서로 다른 직경을 갖는 다수의 가스켓을 생산할 수 있어, 종래의 가스켓 절단장치에 대비하여 가스켓의 불량발생률을 대폭 절감시키는 동시에, 가스켓의 대량 생산을 유도할 수 있는 효과가 있다.

또한, 장치의 구조 및 사용이 매우 간편하여 초보자도 쉽게 사용할 수 있어 장치의 사용범용성을 확보할 수 있을 뿐만 아니라, 장치의 단가를 저렴하게 형성할 수 있어 장치의 가격경쟁력을 확보할 수 있는 효과가 있다.

(52) CPC특허분류

B26D 5/38 (2013.01)

B26D 7/2628 (2013.01)

(56) 선행기술조사문헌

KR100994539 B1

KR2019890006555 U

KR2019950026941 U

KR100725359 B1*

*는 심사관에 의하여 인용된 문헌

명세서

청구범위

청구항 1

환형의 회전판(10);

상기 회전판(10)의 하부에 위치되어 상기 회전판(10)으로 회전력을 공급하여 상기 회전판(10)을 회전시키는 구동모터(20);

상기 회전판(10)의 상부에 위치되어 상기 회전판(10)의 중심에 안치되는 예비 가스켓(1)의 중심을 가압하여 상기 회전판(10)에 밀착 고정시키는 고정수단(30);

상기 회전판(10)의 상부에 위치되어 상기 회전판(10)과 함께 회전하는 예비 가스켓(1)의 가장자리 부근을 잘라 절단하여 완성품인 가스켓(2)으로 제작하는 절단수단(40); 및

상기 구동모터(20)와 고정수단(30) 및 절단수단(40)의 위치를 고정하는 고정프레임(50);을 포함하여 구성되며,

상기 절단수단(40)은 상기 고정프레임(50)에 고정되는 것으로, 상기 회전판(10)의 상부에 수평 방향으로 길게 형성되며, 상기 고정프레임(50)에 대하여 상대회동 가능하게 결합되며, 외주면에는 나사산(41a)이 형성되는 이송봉(41)과, 상기 이송봉(41)의 끝단에 결합되어 상기 이송봉(41)의 용이한 회전을 유도하는 절단손잡이(42)와, 상기 이송봉(41) 상에 형성되어 상기 이송봉(41)을 타고 이송되는 이송블록(43)과, 상기 고정프레임(50)에 결합 고정되며, 상기 이송봉(41)의 하부에 상기 이송봉(41)과 수평되게 형성되는 가이드봉(44)과, 상기 가이드봉(44) 상에 형성되어 상기 가이드봉(44)을 타고 이송되며, 상기 이송블록(43)과 결합되어 상기 이송블록(43)과 함께 이송되는 가이드블록(45)과, 상기 가이드블록(45)에 결합되어 상기 가이드블록(45)과 함께 이송되는 것으로, 상기 회전판(10)에 안치되는 예비 성형품(1)을 잘라 절단하는 절단기(46)를 포함하여 구성되며,

상기 절단기(46)는 상기 가이드블록(45)에 결합되어 상기 가이드블록(45)과 함께 이송되는 본체(46a)와, 상기 본체(46a)를 관통하여 상기 본체(46a)의 상·하부로 노출되는 절단돌기(46b)와, 상기 절단돌기(46b)의 하부에 결합되어 상기 회전판(10)에 안치되는 예비 가스켓(1)을 잘라 절단하는 절단날(46c)과, 상기 본체(46a) 내부에 수용되어 상기 절단돌기(46b)를 탄성 지지하는 복원스프링(46d)을 포함하여 구성되며,

상기 절단돌기(46b)의 상부를 가압하여 누르면 상기 절단돌기(46b)와 함께 상기 절단날(46c)이 하강하여 상기 회전판(10)에 안치되어 회전하는 예비 가스켓(1)과 접촉되면서 예비 가스켓(1)의 가장자리 부근을 잘라 절단하고,

상기 절단돌기(46b)의 가압을 해제하면 상기 복원스프링(46d)의 복원력으로 상기 절단돌기(46b)와 함께 상기 절단날(46c)이 상승하여 상기 절단날(46c)과 예비 가스켓(1)의 접촉을 해제하여 예비 가스켓(1)의 절단이 중지되도록 하는 것을 특징으로 하는 가스켓 절단장치.

청구항 2

삭제

청구항 3

삭제

청구항 4

삭제

청구항 5

삭제

발명의 설명

기술 분야

[0001] 본 발명은 가스켓 절단장치에 관한 것으로, 더욱 상세하게는 회전판에 예비 가스켓을 안치한 후에 고정수단을 통해 예비 가스켓을 고정하고, 회전판에 안치된 예비 가스켓을 회전시킨 상태에서 절단수단을 통해 예비 가스켓의 가장자리 부근을 잘라서 절단하는 방식으로 예비 가스켓으로부터 서로 다른 직경을 갖는 다수의 가스켓을 생산할 수 있어, 종래의 가스켓 절단장치에 대비하여 가스켓의 불량발생률을 대폭 절감시키는 동시에, 가스켓의 대량 생산을 유도할 수 있는 가스켓 절단장치에 관한 것이다.

배경 기술

[0002] 일반적으로 가스켓은 파이프와 파이프의 끝단을 서로 플랜지 연결할 때, 플랜지의 접합면에 끼워 넣어 플랜지의 기밀(氣密)을 유지하기 위한 용도로 널리 사용되고 있다.

[0003] 이러한 가스켓으로는 최초 석면을 주원료로 한 석면 가스켓이 개발 제안되었으나, 최근에는 환경오염 상의 문제로 인해 고무를 주원료로 하는 비석면 가스켓이 널리 사용되고 있다.

[0004] 상기와 같은 고무 재질의 가스켓은 순간적으로 강한 압력으로 소재를 잘라내는 펀칭기와 같은 장치로 예비 가스켓을 잘라 완제품인 가스켓으로 제작하였으나, 상기와 같이 예비 가스켓이 순간적으로 강한 압력을 받는 과정에서 절단되는 부분이 너무 강한 압력(힘)에 변형되는 현상이 빈번하게 발생하는 문제점이 있었다.

[0005] 따라서, 종래의 가스켓 제조장치는 불량품 발생률이 다소 높아 제품의 품질을 저하시키는 동시에 많은 금전적인 손실을 초래함으로써, 상기와 같은 불량률을 낮출 수 있는 가스켓 제조장치의 개발이 절실히 필요한 실정이다.

발명의 내용

해결하려는 과제

[0006] 본 발명은 상기한 바와 같은 제반 문제점을 해결하기 위하여 제안된 것으로, 그 목적은 회전판에 예비 가스켓을 안치한 후에 고정수단을 통해 예비 가스켓을 고정하고, 회전판에 안치된 예비 가스켓을 회전시킨 상태에서 절단수단을 통해 예비 가스켓의 가장자리 부근을 잘라서 절단하는 방식으로 예비 가스켓으로부터 서로 다른 직경을 갖는 다수의 가스켓을 생산할 수 있어, 종래의 가스켓 절단장치에 대비하여 가스켓의 불량발생률을 대폭 절감시키는 동시에, 가스켓의 대량 생산을 유도할 수 있는 가스켓 절단장치를 제공함에 있다.

[0007] 또한, 장치의 구조 및 사용이 매우 간편하여 초보자도 쉽게 사용할 수 있어 장치의 사용범용성을 확보할 수 있을 뿐만 아니라, 장치의 단가를 저렴하게 형성할 수 있어 장치의 가격경쟁력을 확보할 수 있는 가스켓 절단장치를 제공함에 있다.

과제의 해결 수단

[0008] 상기와 같은 목적을 달성하기 위한 본 발명에 따른 가스켓 절단장치는 환형의 회전판;과, 상기 회전판의 하부에 위치되어 상기 회전판으로 회전력을 공급하여 상기 회전판을 회전시키는 구동모터;와, 상기 회전판의 상부에 위치되어 상기 회전판의 중심에 안치되는 예비 가스켓의 중심을 가압하여 상기 회전판에 밀착 고정시키는 고정수단;과, 상기 회전판의 상부에 위치되어 상기 회전판과 함께 회전하는 예비 가스켓의 가장자리 부근을 잘라 절단하여 완성품인 가스켓으로 제작하는 절단수단;과, 상기 구동모터와 고정수단 및 절단수단의 위치를 고정하는 고정프레임;을 포함하여 구성되며,

상기 절단수단은 상기 고정프레임에 고정되는 것으로, 상기 회전판의 상부에 수평 방향으로 길게 형성되며, 상기 고정프레임에 대하여 상대회동 가능하게 결합되며, 외주면에는 나사산이 형성되는 이송봉과, 상기 이송봉의 끝단에 결합되어 상기 이송봉의 용이한 회전을 유도하는 절단 손잡이와, 상기 이송봉 상에 형성되어 상기 이송봉을 타고 이송되는 이송블록과, 상기 고정프레임에 결합 고정되며, 상기 이송봉의 하부에 상기 이송봉과 수평되게 형성되는 가이드봉과, 상기 가이드봉 상에 형성되어 상기 가이드봉을 타고 이송되며, 상기 이송블록과 결합되어 상기 이송블록과 함께 이송되는 가이드블록과, 상기 가이드블록에 결합되어 상기 가이드블록과 함께 이송되는 것으로, 상기 회전판에 안치되는 예비 성형품을 잘라 절단하는 절단기를 포함하여 구성되며,

상기 절단기는 상기 가이드블록에 결합되어 상기 가이드블록과 함께 이송되는 본체와, 상기 본체를 관통하여 상

기 본체의 상·하부로 노출되는 절단돌기와, 상기 절단돌기의 하부에 결합되어 상기 회전판에 안치되는 예비 가스켓을 잘라 절단하는 절단날과, 상기 본체 내부에 수용되어 상기 절단돌기를 탄성 지지하는 복원스프링을 포함하여 구성되어,

상기 절단돌기의 상부를 가압하여 누르면 상기 절단돌기와 함께 상기 절단날이 하강하여 상기 회전판에 안치되어 회전하는 예비 가스켓과 접촉되면서 예비 가스켓의 가장자리 부근을 잘라 절단하고,

상기 절단돌기의 가압을 해제하면 상기 복원스프링의 복원력으로 상기 절단돌기와 함께 상기 절단날이 상승하여 상기 절단날과 예비 가스켓의 접촉을 해제하여 예비 가스켓의 절단이 중지되도록 하는 것을 특징으로 한다.

[0009] 삭제

[0010] 삭제

[0011] 삭제

[0012] 삭제

[0013] 삭제

[0014] 삭제

발명의 효과

[0015] 이상에서와 같이 본 발명에 따른 가스켓 절단장치에 의하면, 회전판에 예비 가스켓을 안치한 후에 고정수단을 통해 예비 가스켓을 고정하고, 회전판에 안치된 예비 가스켓을 회전시킨 상태에서 절단수단을 통해 예비 가스켓의 가장자리 부근을 잘라서 절단하는 방식으로 예비 가스켓으로부터 서로 다른 직경을 갖는 다수의 가스켓을 생산할 수 있어, 종래의 가스켓 절단장치에 대비하여 가스켓의 불량발생률을 대폭 절감시키는 동시에, 가스켓의 대량 생산을 유도할 수 있는 효과가 있다.

[0016] 또한, 장치의 구조 및 사용이 매우 간편하여 초보자도 쉽게 사용할 수 있어 장치의 사용범용성을 확보할 수 있을 뿐만 아니라, 장치의 단가를 저렴하게 형성할 수 있어 장치의 가격경쟁력을 확보할 수 있는 효과가 있다.

도면의 간단한 설명

[0017] 도 1은 본 발명의 실시예에 따른 가스켓 절단장치의 사시도

도 2는 도 1에 도시된 가스켓 절단장치의 정면도

도 3은 도 1에 도시된 가스켓 절단장치의 사용상태도

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0018] 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 가스켓 절단장치를 첨부된 도면에 의거하여 상세히 설명한다. 본 발명의 요지를 불필요하게 흐릴 수 있다고 판단되는 공지 기능 및 구성에 대한 상세한 기술은 생략한다.

[0019] 도 1 내지 도 3은 본 발명의 실시예에 따른 가스켓 절단장치를 도시한 것으로, 도 1은 본 발명의 실시예에 따른 가스켓 절단장치의 사시도를, 도 2는 도 1에 도시된 가스켓 절단장치의 정면도를, 도 3은 도 1에 도시된 가스켓 절단장치의 사용상태도를 각각 나타낸 것이다.

[0020] 상기 도면에 도시한 바와 같이, 본 발명의 실시예에 따른 가스켓 절단장치(100)는 회전판(10)과, 구동모터(20)와, 고정수단(30)과, 절단수단(40)과, 고정프레임(50)을 포함하고 있다.

- [0021] 도 1과 도 2에 도시된 바와 같이, 상기 회전판(10)은 환형의 판 형상으로 형성되어 후설될 상기 구동모터(20)로부터 회전력을 제공받아 회전하는 것으로, 상부에 예비 가스켓(1)이 안치되도록 한다.
- [0022] 여기서, 도 3a에 도시된 바와 같이 상기 회전판(10)의 상부 중심에는 예비 가스켓(1)이 상기 회전판(10)의 중심에 정확히 안치될 수 있도록 예비 가스켓(1)의 직경과 동일한 보조선(3)이 형성되도록 함이 바람직하다.
- [0023] 도 2에 도시된 바와 같이, 상기 구동모터(20)는 상기 회전판(10)의 하부에 위치되어 상기 회전판(10)으로 회전력을 공급하여 상기 회전판(10)이 일정한 속도로 회전되게 한다.
- [0024] 도 1과 도 2에 도시된 바와 같이, 상기 고정수단(30)은 상기 회전판(10)의 상부에 위치되어 상기 회전판(10)의 중심에 안치되는 예비 가스켓(1)의 중심을 가압하여 상기 회전판(10)에 밀착 고정시키는 것으로,
- [0025] 일단은 상기 고정프레임(50) 상에 결합 고정되고, 타단에는 내주면에 나사산(31a')이 형성되는 관통된 안내공(31a)이 형성되되, 상기 안내공(31a)은 상기 회전판(10)의 중심에 위치되도록 하는 고정패널(31)과, 상기 안내공(31a)을 관통하여 위치되되, 외주면에는 상기 안내공(31a)의 나사산(31a')과 치합되는 나사산(32a)이 형성되어 상기 안내공(31)을 타고 수직 승·하강하는 가압봉(32)과, 상기 가압봉(32)의 상부에 결합되어 상기 가압봉(32)의 용이한 회전을 유도하는 고정 손잡이(33)와, 상기 가압봉(32)의 하부에 결합되되, 상기 가압봉(32)에 대하여 상대회동 가능하게 결합되며, 하부에는 상기 회전판(10)에 안치되는 예비 가스켓(1)을 견고히 가압 고정할 수 있도록 하나 이상의 가압핀(34a)이 형성되는 가압돌기(34)를 포함하여 구성된다.
- [0026] 즉, 도 3a에 도시된 바와 같이 상기 고정 손잡이(33)를 통해 상기 가압봉(32)을 일 방향으로 회전시키면 상기 가압봉(32)이 상기 안내공(31a)을 타고 하강하면서 상기 가압봉(32)의 하부에 결합되어 상기 가압봉(32)과 함께 하강하는 상기 가압돌기(34)를 통해 상기 회전판(10)에 안치되는 예비 가스켓(1)이 견고히 가압 고정되도록 하며,
- [0027] 반대로, 도 3e에 도시된 바와 같이 상기 고정 손잡이(33)를 통해 상기 가압봉(32)을 타 방향으로 회전시키면 상기 가압봉(32)이 상기 안내공(31a)을 타고 승강하면서 상기 가압봉(32)의 하부에 결합되는 상기 가압돌기(34)가 함께 승강되어 상기 가압돌기(34)를 통한 예비 가스켓(1)의 가압 고정이 해제되도록 한다.
- [0028] 도 1과 도 2에 도시된 바와 같이, 상기 절단수단(40)은 상기 회전판(10)의 상부에 위치되어 상기 회전판(10)과 함께 회전하는 예비 가스켓(1)의 가장자리 부근을 잘라 절단하여 완성품인 가스켓(2)으로 제작하는 것으로,
- [0029] 후설될 상기 고정프레임(50)에 고정되는 것으로, 상기 회전판(10)의 상부에 수평 방향으로 길게 형성되되, 상기 고정프레임(50)에 대하여 상대회동 가능하게 결합되며, 외주면에는 나사산(41a)이 형성되는 이송봉(41)과, 상기 이송봉(41)의 끝단에 결합되어 상기 이송봉(41)의 용이한 회전을 유도하는 절단 손잡이(42)와, 상기 이송봉(41) 상에 형성되어 상기 이송봉(41)을 타고 이송되는 이송블록(43)과, 상기 고정프레임(50)에 결합 고정되되, 상기 이송봉(41)의 하부에 상기 이송봉(41)과 수평되게 형성되는 가이드봉(44)과, 상기 가이드봉(44) 상에 형성되어 상기 가이드봉(44)을 타고 이송되되, 상기 이송블록(43)과 결합되어 상기 이송블록(43)과 함께 이송되는 가이드블록(45)과, 상기 가이드블록(45)에 결합되어 상기 가이드블록(45)과 함께 이송되는 것으로, 상기 회전판(10)에 안치되는 예비 성형품(1)을 잘라 절단하는 절단기(46)를 포함하여 구성되되,
- [0030] 도 1과 도 2에 도시된 바와 같이, 상기 절단기(46)는 상기 가이드블록(45)에 결합되어 상기 가이드블록(45)과 함께 이송되는 본체(46a)와, 상기 본체(46a)를 관통하여 상기 본체(46a)의 상·하부로 노출되는 절단돌기(46b)와, 상기 절단돌기(46b)의 하부에 결합되어 상기 회전판(10)에 안치되는 예비 가스켓(1)을 잘라 절단하는 절단날(46c)과, 상기 본체(10) 내부에 수용되어 상기 절단돌기(46b)를 탄성 지지하는 복원스프링(46d)을 포함하여 구성된다.
- [0031] 즉, 도 3b에 도시된 바와 같이 상기 절단 손잡이(42)를 통해 상기 이송봉(41)을 일 방향으로 회전시키면 상기 이송봉(41) 상에 형성되는 상기 이송블록(43)과 함께 상기 가이드블록(45)이 상기 회전판(10)의 중심 축으로 이송되면서 상기 가이드블록(45)에 결합되는 상기 절단기(46)의 위치를 상기 회전판(10)의 중심으로 서서히 이송시켜 절단하고자 하는 예비 가스켓(1)의 상부에 적합하게 위치되게 배치한 후,
- [0032] 도 3c에 도시된 바와 같이, 상기 절단돌기(46b)의 상부를 가압하여 누르면 상기 절단돌기(46b)와 함께 상기 절단날(46c)이 하강하여 상기 회전판(10)에 안치되어 회전하는 예비 가스켓(1)과 접촉되면서 예비 가스켓(1)의 가장자리 부근을 잘라 절단하고,
- [0033] 도 3d에 도시된 바와 같이, 상기 예비 가스켓(1)의 절단이 완료되어 상기 절단돌기(46b)의 가압을 해제하면 상기 복원스프링(46d)의 복원력으로 상기 절단돌기(46b)와 함께 상기 절단날(46c)이 승강하여 상기 절단날(46c)과

예비 가스켓(1)의 접촉을 해제하여 예비 가스켓(1)의 절단이 중지되도록 하며,

- [0034] 상기 예비 가스켓(1)을 통한 가스켓(2)의 제작이 완료되면, 도 3e에 도시된 바와 같이 상기 절단 손잡이(42)를 통해 상기 이송봉(41)을 타 방향으로 회전시켜 상기 이송봉(41) 상에 형성되는 상기 이송블록(43)과 함께 상기 가이드블록(45)을 상기 회전판(10)의 바깥 측으로 이송시켜 상기 가이드블록(45)에 결합되는 상기 절단기(46)의 위치를 상기 회전판(10)의 바깥으로 이송 복귀시킨다.
- [0035] 한편, 도 1에 도시된 바와 같이 상기 가이드봉(44) 상에 형성되는 눈금(60);을 형성하여,
- [0036] 작업자는 상기 가이드봉(44)에 형성되는 상기 눈금(60)을 통해 완제품인 가스켓(2)의 직경을 고려하여 상기 절단기(46)의 위치를 정확하게 설정할 수 있도록 유도함이 바람직하다.
- [0037] 도 1에 도시된 바와 같이, 상기 고정프레임(50)은 상기 구동모터(20)와 고정수단(30) 및 절단수단(40)의 위치를 고정하도록 한다.
- [0038] 상기와 같은 구성요소로 이루어지는 본 발명의 가스켓 절단장치(100)는 회전판(10)에 예비 가스켓(1)을 안치한 후에 상기 고정수단(30)을 통해 예비 가스켓(1)을 고정하고, 그 회전판(10)에 안치된 예비 가스켓(1)을 회전시킨 상태에서 상기 절단수단(40)을 통해 예비 가스켓(1)의 가장자리 부근을 잘라서 절단하는 방식으로 예비 가스켓(1)으로부터 서로 다른 직경을 갖는 다수의 가스켓(2)을 생산할 수 있어, 종래의 가스켓 절단장치에 대비하여 가스켓의 불량발생률을 대폭 절감시키는 동시에, 가스켓의 대량 생산을 유도할 수 있는 효과가 있다.
- [0039] 또한, 장치의 구조 및 사용이 매우 간편하여 초보자도 쉽게 사용할 수 있어 장치의 사용범용성을 확보할 수 있을 뿐만 아니라, 장치의 단가를 저렴하게 형성할 수 있어 장치의 가격경쟁력을 확보할 수 있는 효과가 있다.
- [0040] 상기와 같은 구성을 가진 본 발명의 실시예에 따른 가스켓 절단장치(100)는 다음과 같이 작동하여 다수의 가스켓을 제작한다.
- [0041] 먼저, 도 3a에 도시된 바와 같이 회전판(10)의 상부 중심에는 예비 가스켓(1)을 안치한 후, 고정수단(30)을 통해 예비 가스켓(1)을 상기 회전판(10)에 견고히 가압 고정한다.
- [0042] 그런 후, 도 3b에 도시된 바와 같이 절단수단(40)의 절단기(46)의 위치를 절단하고자 하는 예비 가스켓(1)의 가장자리 부근으로 이송하여 적합한 위치에 배치한다.
- [0043] 이때, 이송되는 상기 절단기(46)의 위치는 가이드봉(44)에 형성되는 눈금(60)을 통해 편리하게 설정할 수 있다.
- [0044] 그런 후, 도 3c에 도시된 바와 같이 구동모터(20)를 통해 상기 회전판(10)과 함께 예비 가스켓(1)을 회전시키는 상태에서 상기 절단기(46)의 절단날(46c)을 하강시켜 예비 가스켓(1)의 가장자리 부분을 잘라 절단하여 완제품인 가스켓(2)으로 제작되게 한다.
- [0045] 그런 후, 도 3d에 도시된 바와 같이 절단이 완료되면 상기 절단기(46)의 절단날(46c)을 승강시킨 후, 다시 상기 절단기(46)의 위치를 예비 가스켓(1)의 중심으로 이송 배치하고, 배치가 완료되면 상기 절단기(46)의 절단날(46c)을 하강시켜 절단하여, 예비 가스켓(1)으로부터 완제품인 가스켓(2)을 다수 절단 제작하도록 한다.
- [0046] 그런 후, 상기 예비 가스켓(1)으로부터 다수의 가스켓(2) 제작(절단)이 완료되면, 도 3e에 도시된 바와 같이 상기 구동모터(20)를 통한 상기 회전판(10)의 회전을 중지시킨 후, 상기 고정수단(30)을 통한 예비 가스켓(1)의 가압을 해제하고, 상기 절단수단(40)을 원위치로 복귀시킨 후에 상기 회전판(10)으로부터 간편히 완제품인 다수의 가스켓(2)을 회수하여 가스켓(2) 제작을 완료한다.
- [0047] 상기와 같은 방식으로 예비 가스켓(1)으로부터 다수의 가스켓(2)을 연속적으로 제작하여 제품을 간편히 대량으로 생산할 수 있다.
- [0048] 본 발명은 첨부된 도면에 도시된 실시예를 참고로 설명되었으나 이는 예시적인 것으로 상술한 실시예에 한정되지 않으며, 당해 분야에서 통상의 지식을 가진 자라면 이로부터 다양한 변형 및 균등한 실시예가 가능하다는 점을 이해할 수 있을 것이다. 또한, 본 발명의 사상을 해치지 않는 범위 내에서 당업자에 의한 변형이 가능함은 물론이다. 따라서, 본 발명에서 권리를 청구하는 범위는 상세한 설명의 범위 내로 정해지는 것이 아니라 후술되는 청구범위와 이의 기술적 사상에 의해 한정될 것이다.

부호의 설명

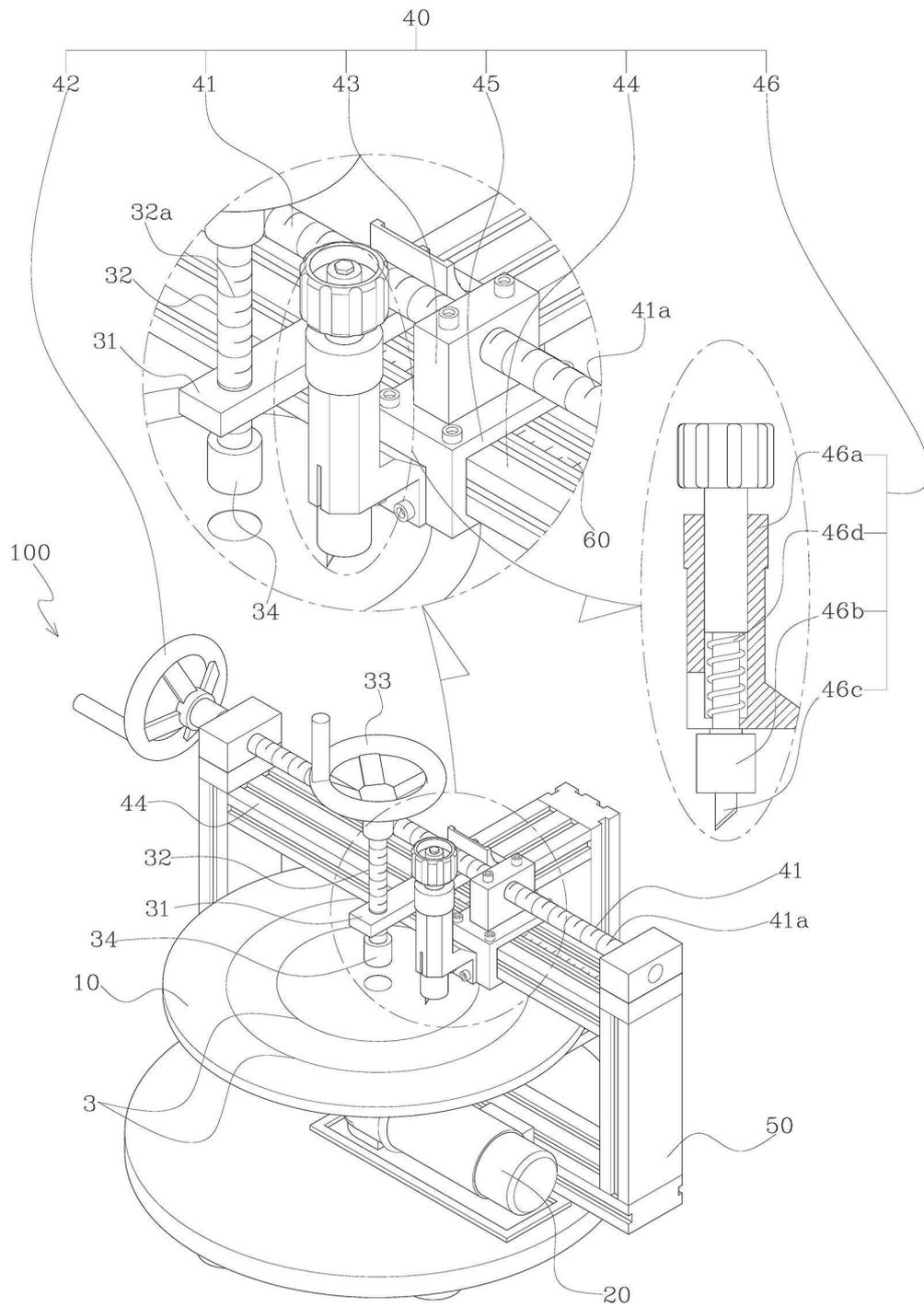
- [0049] 1. 예비 가스켓 2. 가스켓

3. 보조선

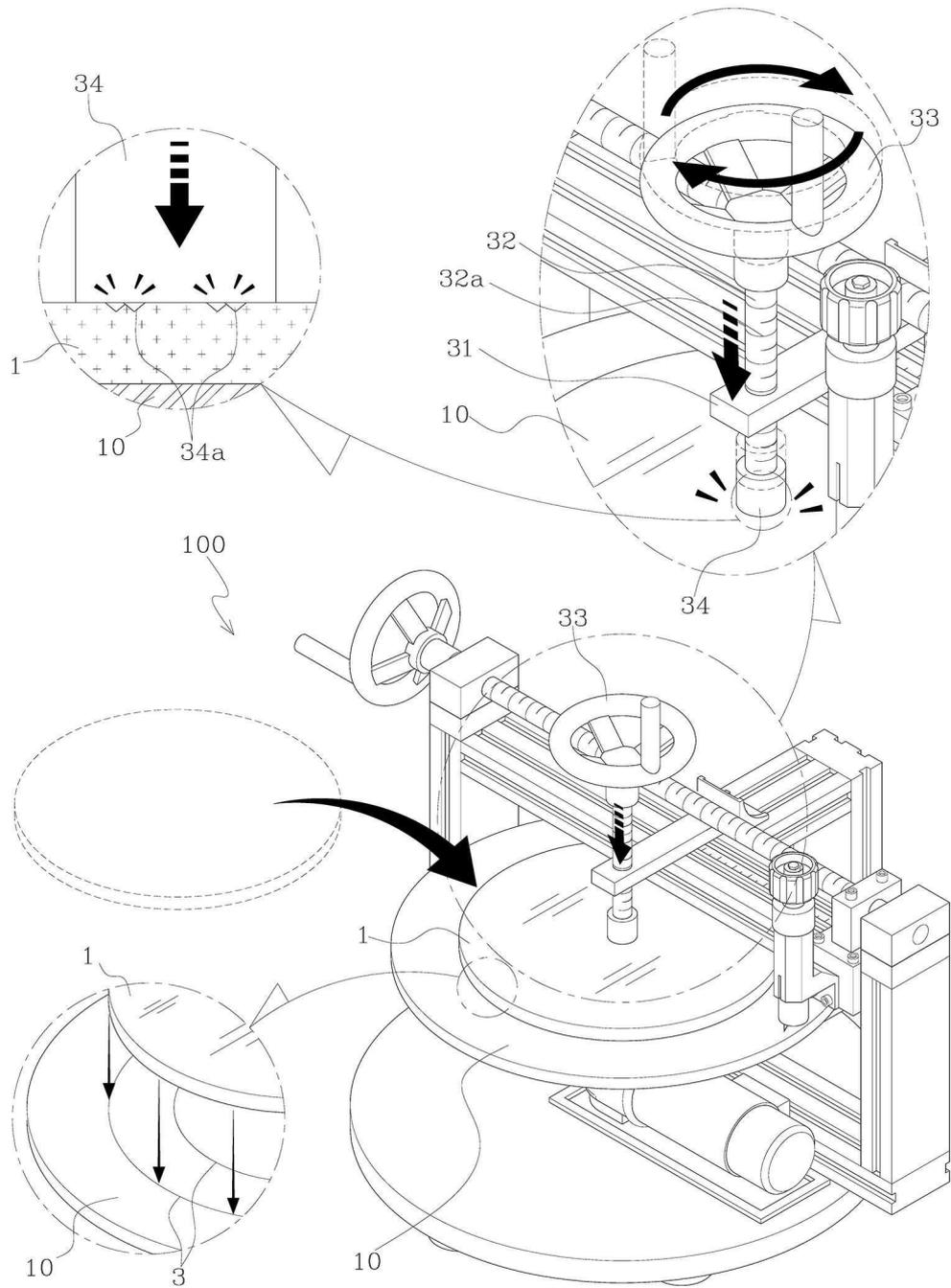
- | | |
|---------------|------------|
| 10. 회전관 | 20. 구동모터 |
| 30. 고정수단 | 31. 고정패널 |
| 32. 가압봉 | 33. 고정 손잡이 |
| 34. 가압돌기 | 40. 절단수단 |
| 41. 이송봉 | 42. 절단 손잡이 |
| 43. 이송블록 | 44. 가이드봉 |
| 45. 가이드블록 | 46. 절단기 |
| 46a. 본체 | 46b. 절단돌기 |
| 46c. 절단날 | 46d. 복원스프링 |
| 50. 고정프레임 | 60. 눈금 |
| 100. 가스켓 절단장치 | |

도면

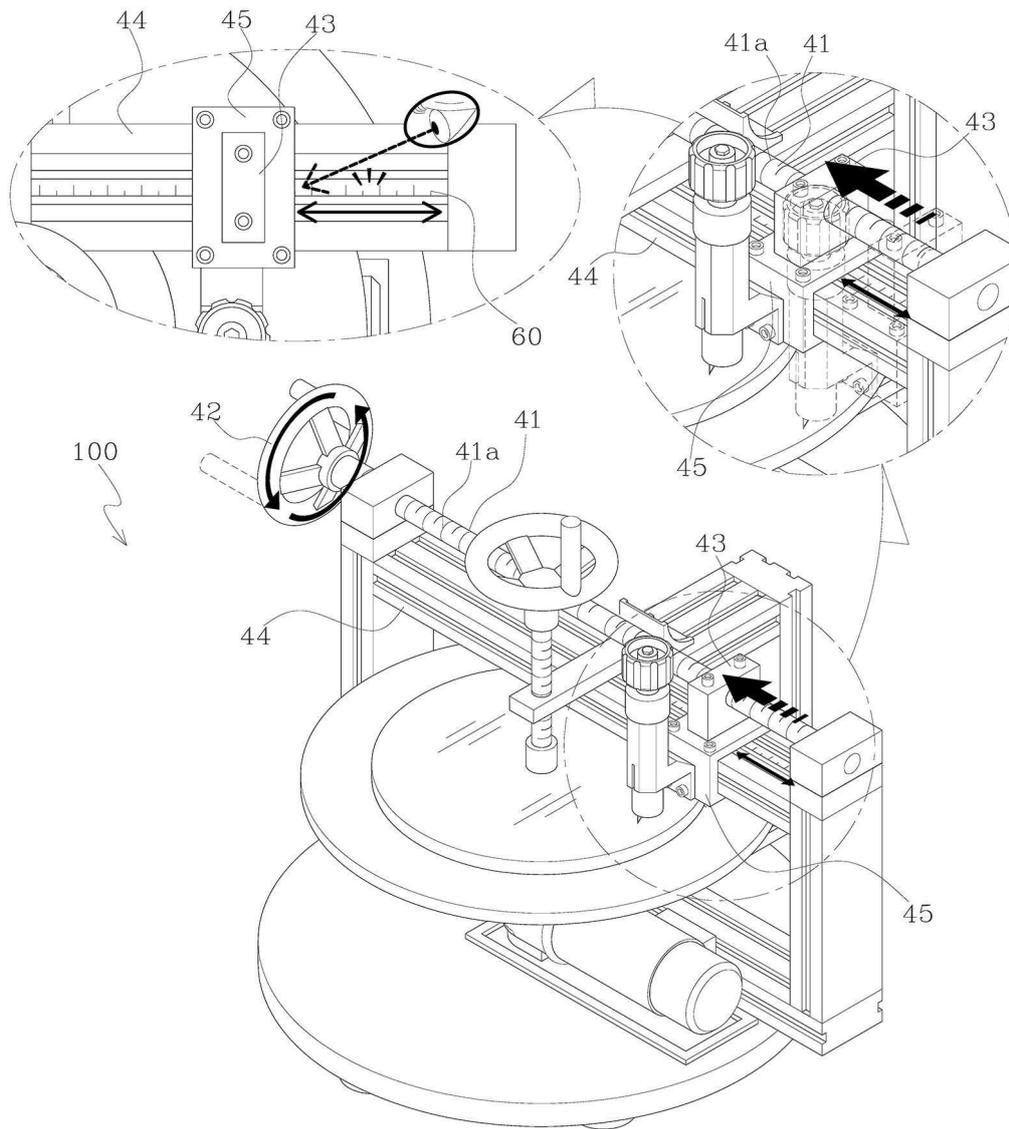
도면1



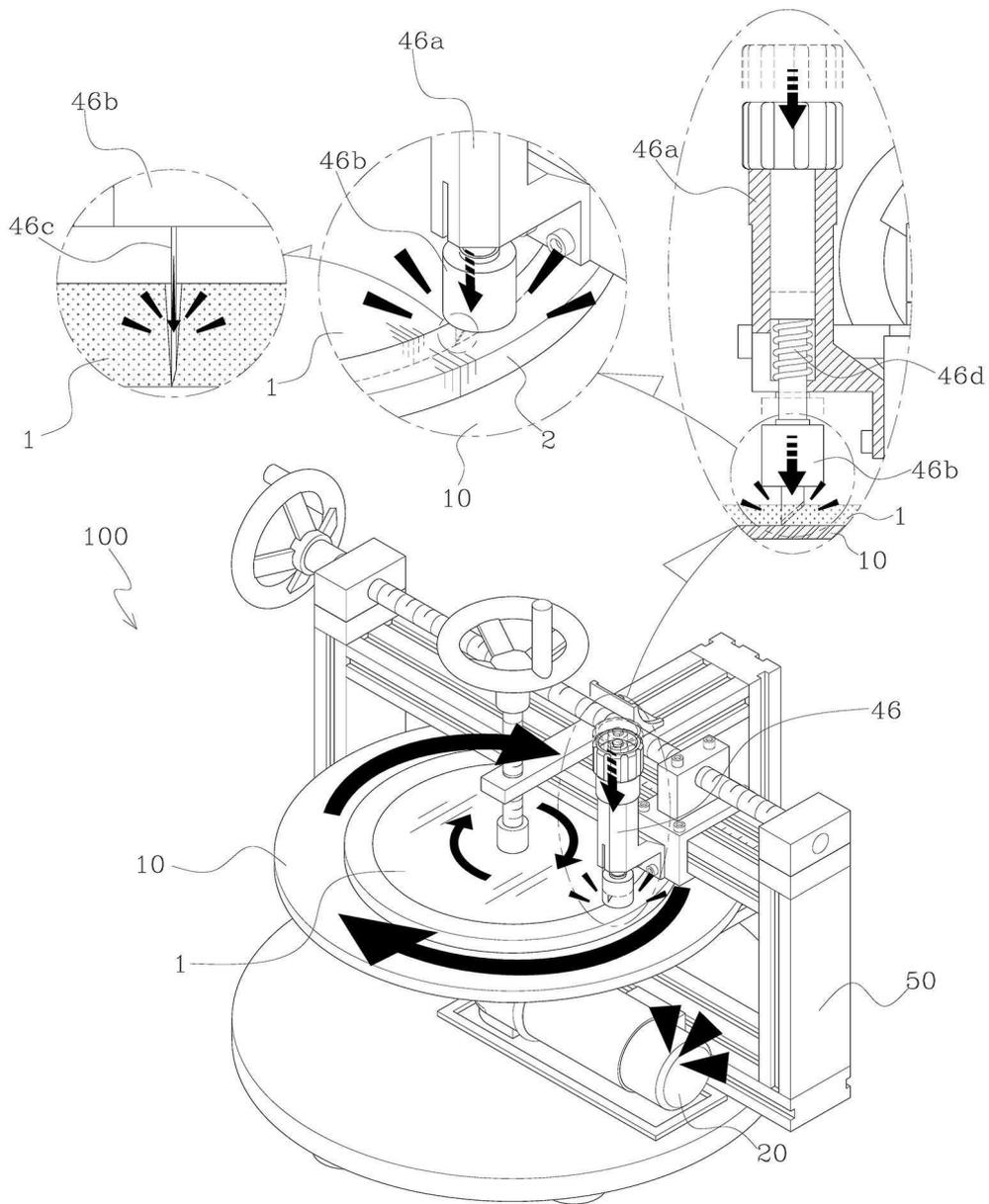
도면3a



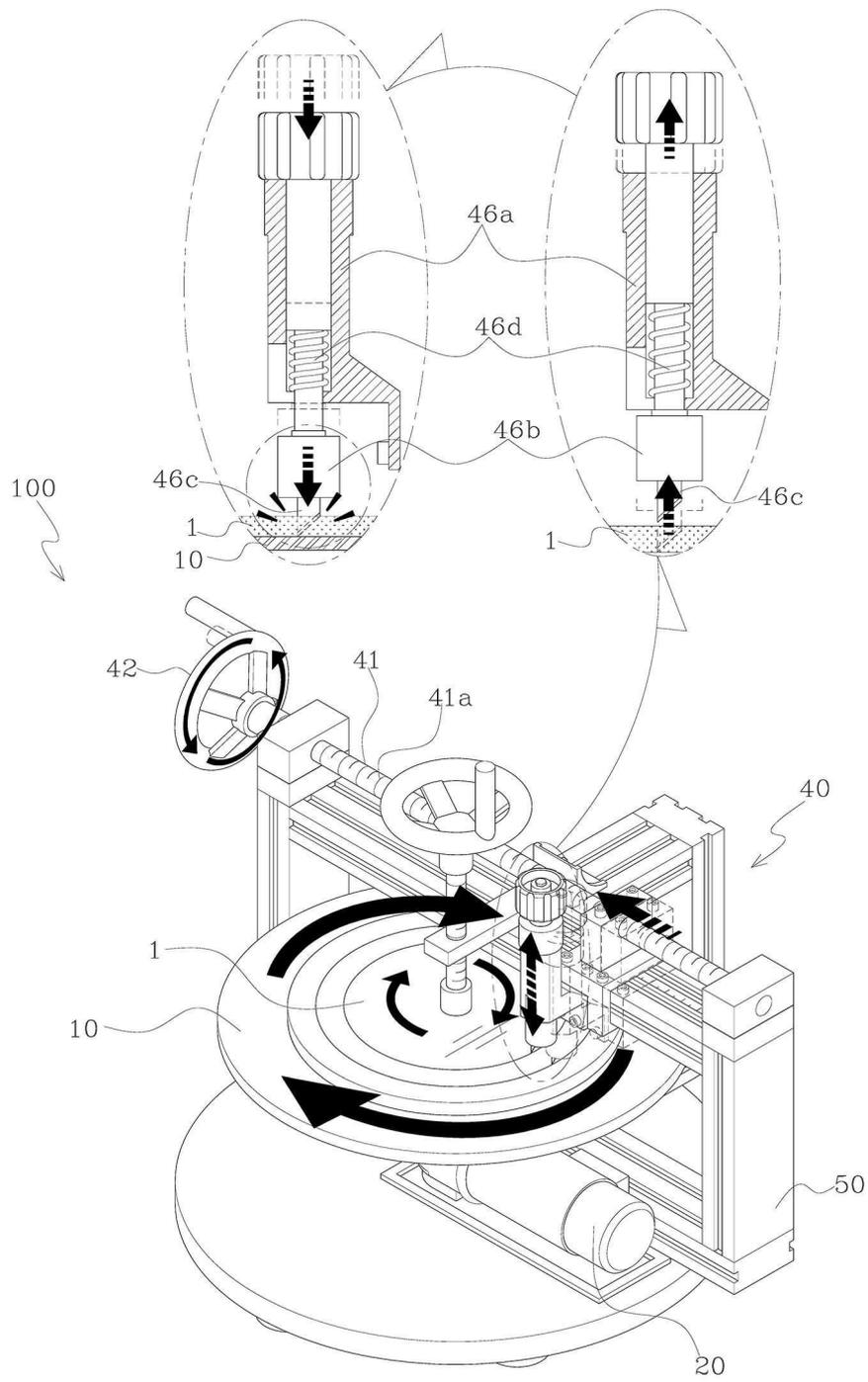
도면3b



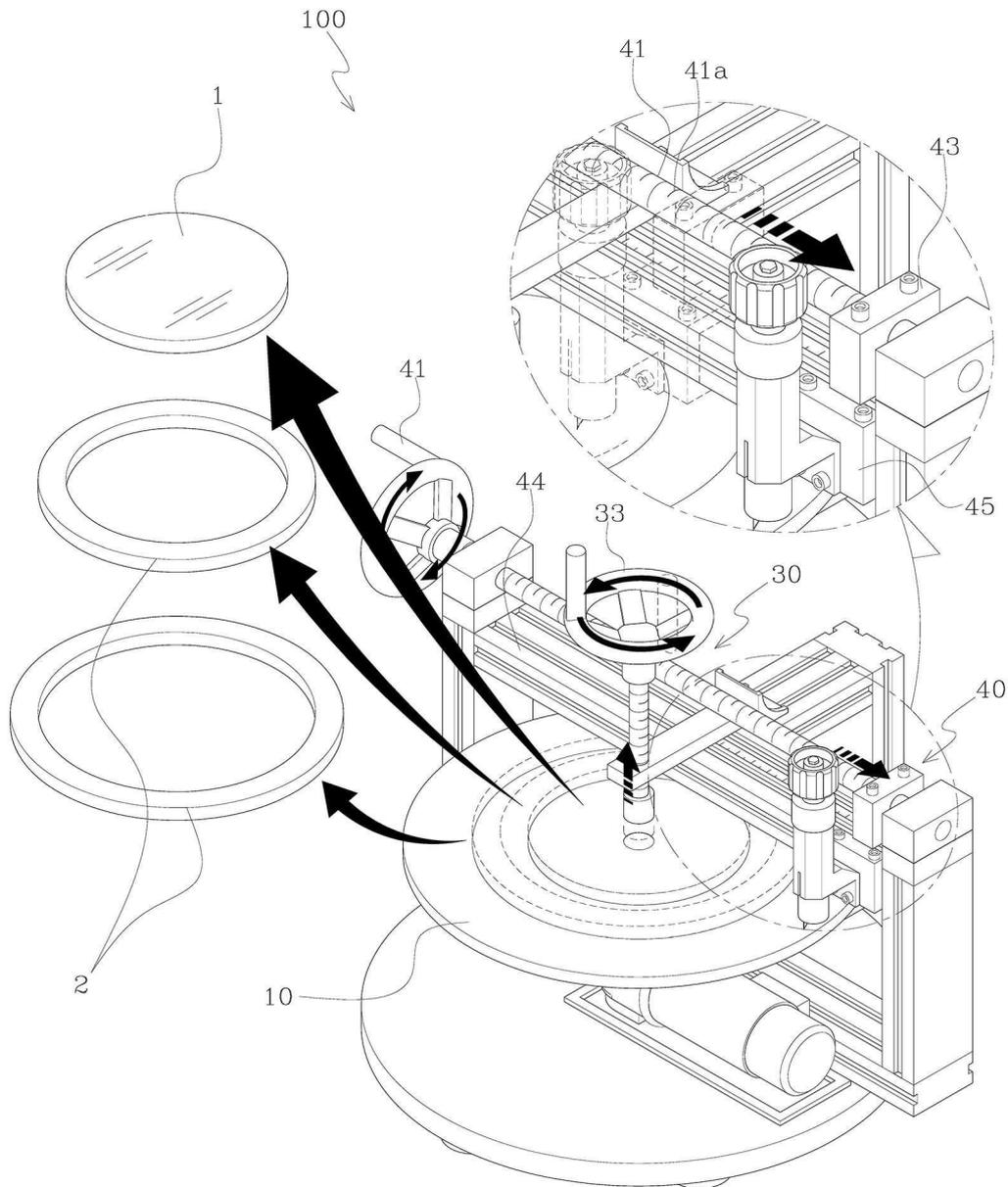
도면3c



도면3d



도면3e



【심사관 직권보정사항】

【직권보정 1】

【보정항목】 청구범위

【보정세부항목】 청구항 1

【변경전】

상기 본체(10)

【변경후】

상기 본체(46a)