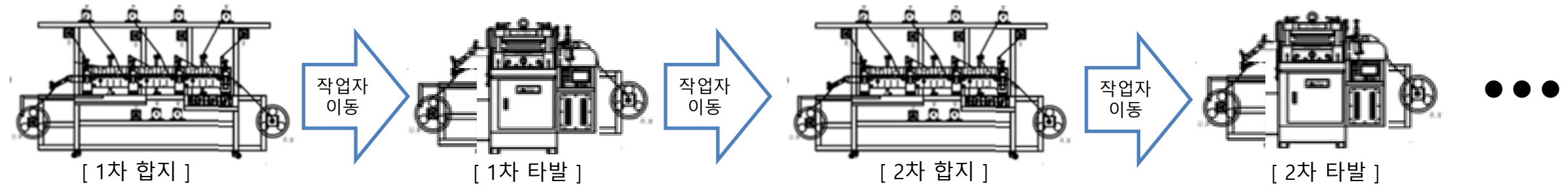


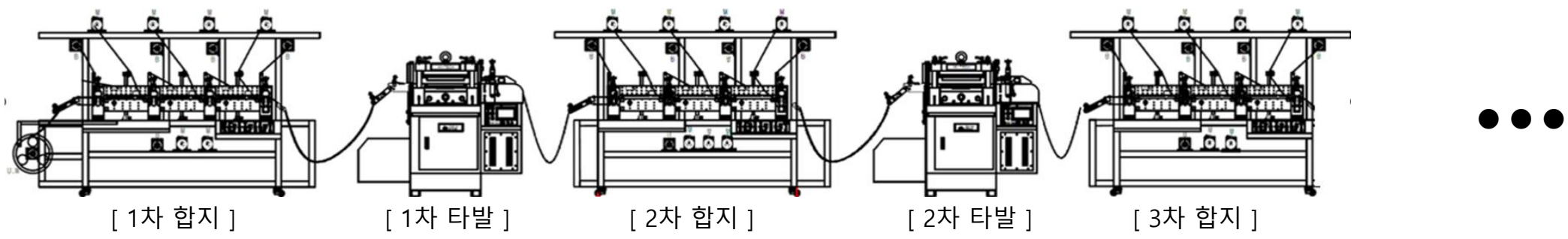
◎ 제조 공법

○ 기존 제조 공법



- ※ 작업 방법
- 1차 합지 후 리바인딩 -> 작업자 수동 이동 -> 1차 타발 후 리바인딩 -> 작업자 수동 이동 -> 2차 합지 후 리바인딩 -> 작업자 수동 이동 -> 2차 타발 -> 완제품 생산 (제품에 따라 1차 ~ 4차까지 작업 함)
 - 생산된 완제품 작업자 수동 이동 후 개별 선별 및 포장

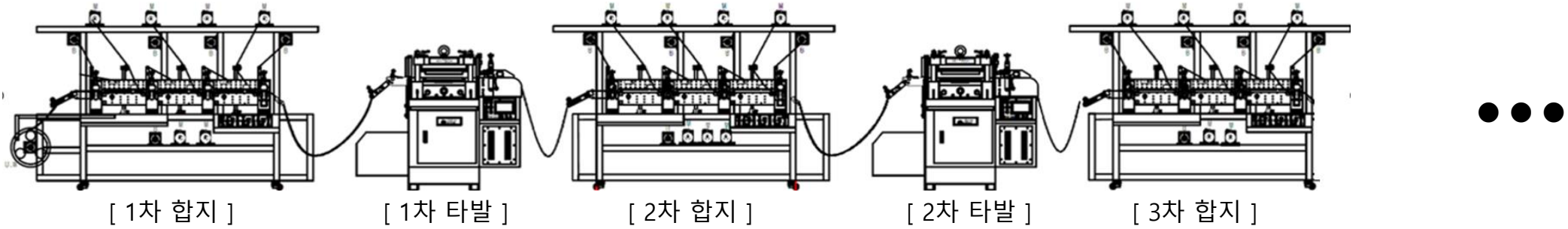
○ 신규 제조 공법



- ※ 작업 방법
- 원자재 및 공정자재 투입 후 1차 ~ 완제품 배출까지 자동 이동 -> 작업자 배출된 양/불품 수거 및 포장, 재검

◎ 등록 항목

○ 신규 제조 공법



- ※ 작업 방법
- 원자재 및 공정자재 투입 후 1차 ~ 완제품 배출까지 자동 이동 -> 작업자 배출된 양/불품 수거 및 포장, 재검

◎ 요약

- 본 발명에 따른 Carbon Sheet 제조방법은 완제품 형상에 따른 최소 2조(합지기, 타발기)에서 최대 9조(합지기, 타발기, 합지기, 타발기...)의 타발 및 합지기로 구성되며, 각 장치는 장치 사이의 In/Out Sensor로부터 신호를 전송받아 자동으로 원단을 이동하며, 완제품을 배출 한다.

◎ 청구항

- 1항. 방열시트(카본시트) 제작/제조에 대하여 고속타발장비(합지기, 타발기로 구성)를 연동하여 Inline화
 혹은, 방열시트(카본시트) 제작/제조에 대하여 2~9조까지 고속타발장비 (합지기, 타발기로 구성) 를 연동하여 Inline화
- 2항. 각 장비 간 In/Out Sensor를 사용하여 원단의 이동을 Inline화
- 3항. 0.05mm ~ 2.00mm 두께의 방열시트(카본시트) 제작/제조에 대하여 고속타발장비(합지기, 타발기로 구성)를 연동하여 Inline화
- 4항. 250mm ~ 900mm 가로/세로 Size의 방열시트(카본시트) 제작/제조에 대하여 고속타발장비(합지기, 타발기로 구성)를 연동하여 Inline화
- 5항.