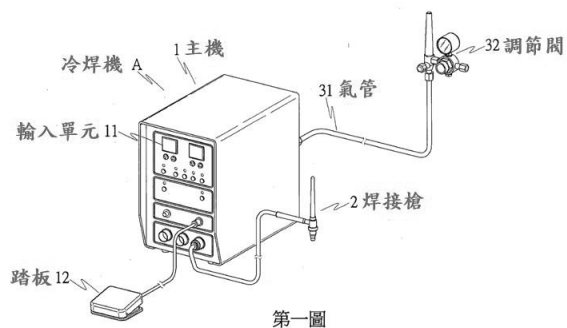
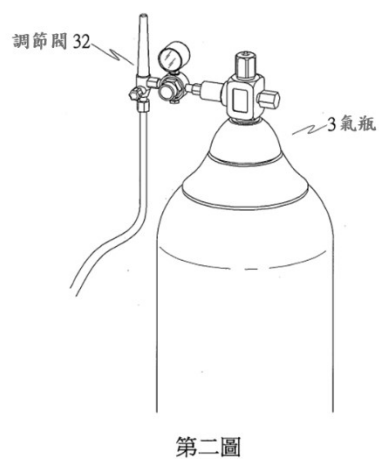


附件一：系爭專利主要圖式

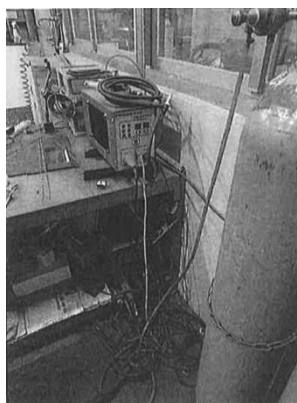
第一圖係外觀圖



第二圖係實施例示意圖



附件二：系爭產品照片（原證 6-1 之附件二，原審卷第 366、367 頁）



附件三：乙證 1 畫面截圖(原審卷第 207 至 209 頁)



照片 1



照片 2



照片 4



照片 6



照片 7



照片 8

附件四：

乙證 1 影片 1 分 50 秒至 1 分 56 秒處示範在脈衝電流、脈衝時間參數均為 30，
焊接槍之槍口係以發出電弧方式焊接物品

乙證 1 影片 1 分 50 秒



乙證 1 影片 1 分 56 秒



乙證1影片3分50秒至3分55秒處示範在脈衝電流、脈衝時間參數分別為20、60，焊接槍之槍口係以發出電弧方式進行鋁材焊補物品

乙證1影片3分50秒



乙證1影片3分55秒



附件五：乙證2畫面截圖(原審卷第211至216頁)



照片1



照片2



照片6



照片7



照片10



照片11



照片12



照片13



附件六：

乙證 2 影片 8 分 48 秒至 9 分 2 秒處示範在脈衝電流、脈衝時間參數均為 15，
焊接槍之槍口係以發出電弧方式焊接物品

乙證 2 影片 8 分 48 秒



乙證 2 影片 9 分 2 秒



乙證 2 影片 11 分 9 秒至 11 分 13 秒處示範在脈衝電流、脈衝時間參數分別為
20，焊接槍之槍口係以發出電弧方式焊接物品的操作過程

乙證 2 影片 11 分 9 秒



乙證 2 影片 11 分 13 秒

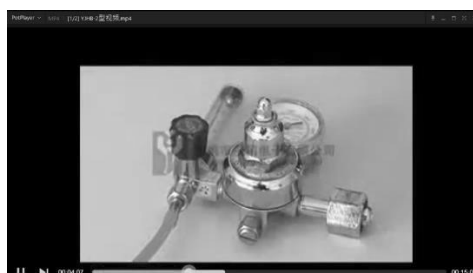


乙證 2 影片 3 分 58 秒至 4 分 7 秒已顯示氣管連接氬氣閥

乙證 2 影片 3 分 58 秒



乙證 2 影片 4 分 7 秒



乙證 2 不清楚處對照被上證 6 擷取畫面

乙證 2 影片 8 分 48 秒



乙證 2 影片 11 分 9 秒



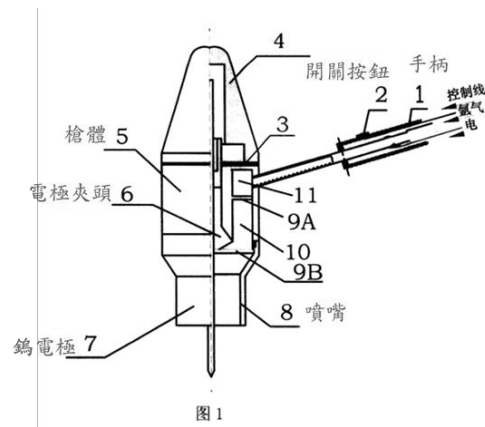
被上證 6 影片 7 分 38 秒



被上證 6 影片 9 分 58 秒



附件七：被上證 2 主要圖式



附件八：被上證 3 主要圖式

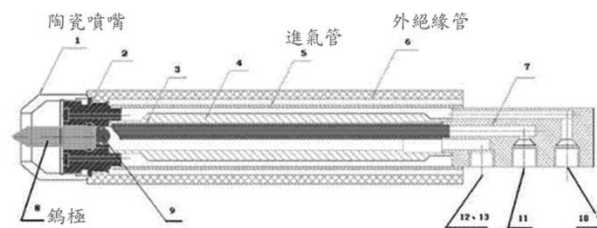


图 1

附件九：被上證 4 主要圖式

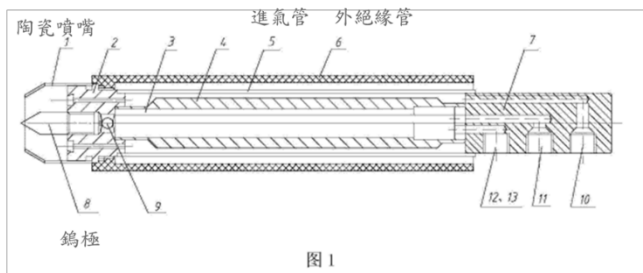


圖 1

附件十：被上證 5 主要圖式

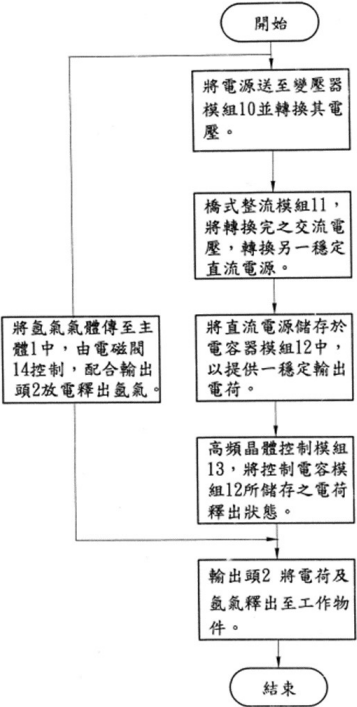
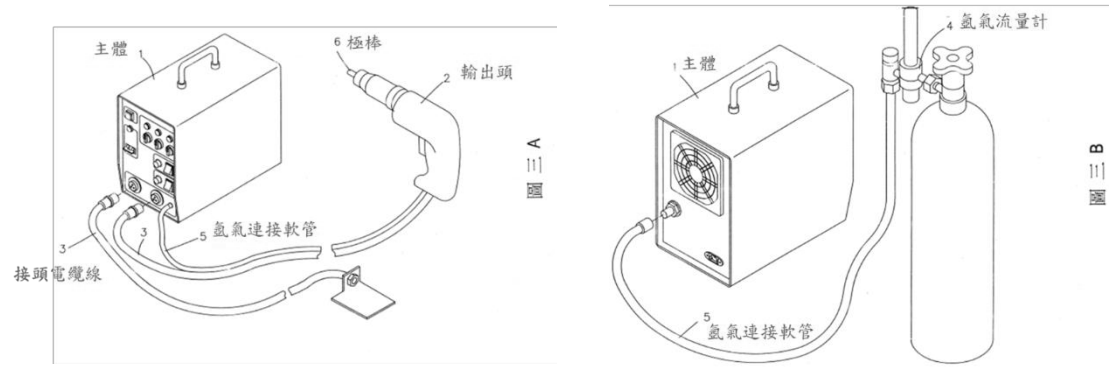


圖 四