

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第4区分

【発行日】平成17年8月18日(2005.8.18)

【公開番号】特開2003-231189(P2003-231189A)

【公開日】平成15年8月19日(2003.8.19)

【出願番号】特願2002-34407(P2002-34407)

【国際特許分類第7版】

B 3 1 B 1/44

【F I】

B 3 1 B 1/44 3 2 1

【手続補正書】

【提出日】平成17年2月4日(2005.2.4)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

ヒダ付き扁平袋の製造方法を説明する。

包材繰り出しロール34が包材の原反ロールR3からヒダ付き包材F3を繰り出し、包材引き込みロール41, 44が袋高さ寸法とヒダからボトムヒートシールまでの底面部を形成するための寸法(好ましくはサイドガセットの折り込み寸法と略同寸法)とボトムヒートシールに必要な寸法との合計寸法に等しい長さになるように間欠送りを行なう。ヒダ付き包材F3に形成されているヒダhのピッチは、袋高さ寸法とヒダからボトムヒートシールまでの底面部を形成するための寸法とボトムヒートシールに必要な寸法との合計寸法に等しい。

次いで、ヒダ付き包材F3をフォーマー46により扁平筒に折り上げ、バー形背貼りヒートシーラー39により接続テープTを介して包材F3の端縁同士をヒートシール接続する。図5(a)におけるA-AからB-Bの区間では図5(b)に示すようにフォーマー46が横長な厚板断面形状でありヒダ付き包材F3は図4(b)に示す扁平筒状になる。図5(a)におけるC-CからD-Dの区間では図5(c)に示すようにフォーマー46が「H」を横にした断面形状であるのでヒダ付き包材F3は図4(c)に示す角筒状になる。図5(a)におけるE-Eでは図5(d)に示すようにフォーマー46が「H」を横にした断面形状で上下面間の寸法が小さくなり両側にフリー回転自在なサイドガセット折り込みロール40a, 40bが入り込んで図4(d)に示すようにサイドガセットが入れられる。図5(a)におけるF-Fでは包材引き込みロール41により図4(e)に示すようにサイドガセット入りの扁平筒に折り上がる。

続いて、図5(a)におけるG-Gではリブ付け用ヒートシーラー42a, 42bにより図4(f), (g)に示すように四枚重ねの両側縁にリブ付けヒートシールを施してなる四つのリブ27a, 27b, 27c, 27dが設けられる。図5(a)におけるH-Hではボトムヒートシーラー43により図4(h)に示すようにボトムヒートシール28が施される。

ボトムヒートシーラー43の位置は、図5(a)ではカッター45の側から数えて二つのヒダhより上流側へサイドガセットの折り込み寸法と略同寸法を確保してその上流側の位置としてあるので、各ヒダhより上流側へ前記サイドガセットの折り込み寸法と略同寸法を確保してその上流側にボトムヒートシールを施される。

図5(a)におけるI-Iではカッター45によりボトムヒートシール28の上流側の際をカットされ、図4(h)に示す上端開口タイプのヒダ付き扁平袋P1が切り離され、以上で製袋が完了する。