



(21)申請案號：102200024

(22)申請日：中華民國 102 (2013) 年 01 月 02 日

(51)Int. Cl. : B65D30/00 (2006.01)

B65D51/00 (2006.01)

(71)申請人：張晉嘉(中華民國) (TW)

雲林縣斗南鎮信義路 25 巷 13 弄 13 號

(72)新型創作人：張晉嘉 (TW)

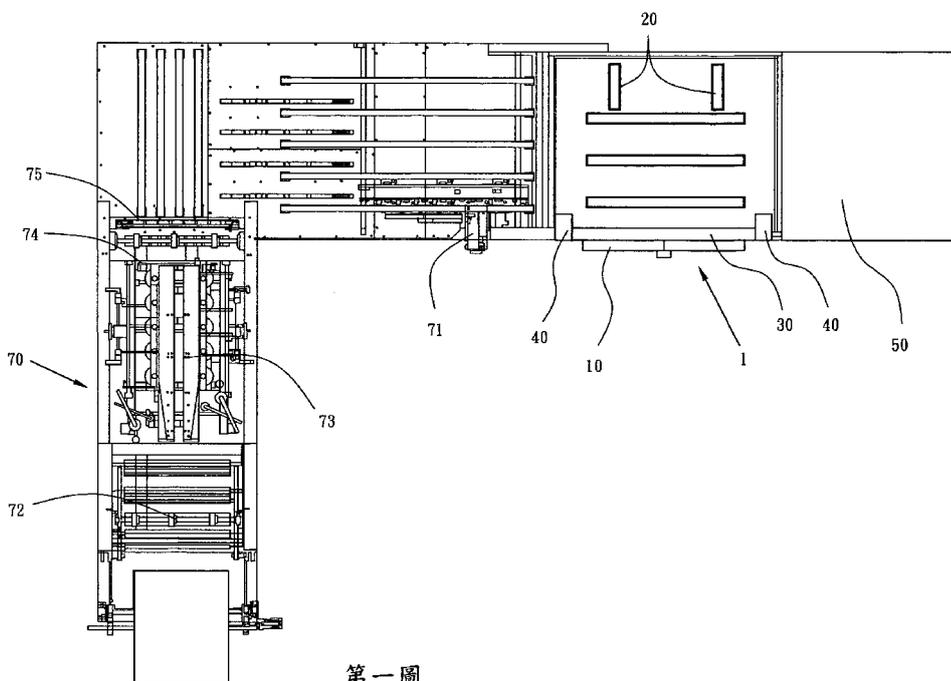
申請專利範圍項數：6 項 圖式數：5 共 15 頁

(54)名稱

一貫作業之編織袋膠合封邊裝置

(57)摘要

一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，係包含有：一膠帶輸出裝置、一送料定位裝置、一封邊壓合裝置、一切斷裝置及一出料堆疊裝置，主要在該編織袋經過縫紉裝置折邊車縫底部後，該膠帶輸出裝置輸出一段膠帶，該完成折邊車縫底部的編織袋乃為該送料定位裝置推送至抵緊該段膠帶中線位置，該封邊壓合裝置乃壓折該膠帶中線上、下兩側黏合該編織袋底部及兩側，黏合完成後該切斷裝置得以切斷該段膠帶兩側突出或太長的部分，其後即可將該編織袋以出料堆疊裝置出料堆疊出貨，以達到膠合封邊編織袋功效者。



第一圖

1 . . . 編織袋膠合封邊裝置

10 . . . 膠帶輸出裝置

20 . . . 送料定位裝置

30 . . . 封邊壓合裝置

40 . . . 切斷裝置

50 . . . 出料堆疊裝置

70 . . . 折邊製袋機

71 . . . 縫紉裝置

72 . . . 送料裝置

73 . . . 撐開折邊裝置

74 . . . 加熱裝置

75 . . . 裁切裝置

## 新型專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：102200024

※申請日：102.1.02 ※IPC 分類：B65D 30/00 (2006.01)

一、新型名稱：(中文/英文) B65D 51/00 (2006.01)

一貫作業之編織袋膠合封邊裝置

### 二、中文新型摘要：

一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，係包含有：一膠帶輸出裝置、一送料定位裝置、一封邊壓合裝置、一切斷裝置及一出料堆疊裝置，主要在該編織袋經過縫紉裝置折邊車縫底部後，該膠帶輸出裝置輸出一段膠帶，該完成折邊車縫底部的編織袋乃為該送料定位裝置推送至抵緊該段膠帶中線位置，該封邊壓合裝置乃壓折該膠帶中線上、下兩側黏合該編織袋底部及兩側，黏合完成後該切斷裝置得以切斷該段膠帶兩側突出或太長的部分，其後即可將該編織袋以出料堆疊裝置出料堆疊出貨，以達到膠合封邊編織袋功效者。

### 三、英文新型摘要：

四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第(一)圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

1 編織袋膠合封邊裝置

10 膠帶輸出裝置

20 送料定位裝置

30 封邊壓合裝置

● 40 切斷裝置

50 出料堆疊裝置

70 折邊製袋機

71 縫紉裝置

72 送料裝置

73 撐開折邊裝置

74 加熱裝置

● 75 裁切裝置

## 五、新型說明：

### 【新型所屬之技術領域】

本創作提供一種編織袋之技術領域，尤指其技術上提供一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其得以在編織袋車縫後，以膠帶中線對齊編織袋底部，並以上、下兩側黏合該編織袋底部及兩側固定。

### 【先前技術】

按，編織袋使用的場合相當多，而編織袋在製作上大部分都是利用圓編機進行連續的編織，所以編織完成是呈現連續長條管狀的編織袋，其後再利用裁切設備依據需求長度進行裁切，再先於一邊底部折邊車縫後，等填裝貨物完成後再於另一邊頂部折邊車縫完成編織袋裝物。

惟，習用的做法只是將該編織袋折邊後車縫，如此的方式強度較差，也容易使編織袋內的細粉狀貨物由底部封口滲透掉出的問題，所以習用的編織袋不利細粉狀貨物盛裝，為其缺失者。

是以，針對上述習知結構所存在之問題點，如何開發一種更具理想實用性之創新結構，實消費者所殷切企盼，亦係相關業者須努力研發突破之目標及方向。

有鑑於此，創作人本於多年從事相關產品之製造開發與設計經驗，針對上述之目標，詳加設計與審慎評估後，終得一確具實用性之本創作。

**【新型內容】**

本創作之主要目的在於提供一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其得以自動在該編織袋經過縫紉裝置折邊車縫底部後，封邊壓合裝置乃壓折該膠帶中線上、下兩側黏合該編織袋底部及兩側，黏合完成後該切斷裝置得以切斷該段膠帶兩側突出或太長的部分，其後即可將該編織袋以出料堆疊裝置出料堆疊出貨，以達到自動膠合封邊編織袋功效者。

為達上述目的，本創作提供一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，係包含有：一膠帶輸出裝置、一送料定位裝置、一封邊壓合裝置、一切斷裝置及一出料堆疊裝置，其主要在該編織袋經過縫紉裝置折邊車縫底部後，該膠帶輸出裝置輸出一段膠帶，該完成折邊車縫底部的編織袋乃為該送料定位裝置推送至抵緊該段膠帶中線位置，該封邊壓合裝置乃壓折該膠帶中線上、下兩側黏合該編織袋底部及兩側，黏合完成後該切斷裝置得以切斷該段膠帶兩側突出或太長的部分，其後即可將該編織袋以出料堆疊裝置出料堆疊出貨，以達到自動膠合封邊編織袋，並使該編織袋底部得以更強化，盛裝細粉狀貨物也不會有滲透出來的問題者。

有關本創作所採用之技術、手段及其功效，茲舉一較佳實施例並配合圖式詳細說明於後，相信本創作上述之目

的、構造及特徵，當可由之得一深入而具體的瞭解。

### 【實施方式】

本創作係提供一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置之設計者。

為使 貴審查委員對本創作之目的、特徵及功效能夠有更進一步之瞭解與認識，茲配合實施方式及圖式詳述如後：

● 參閱第一至第五圖所示，本創作提供一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，係包含有：

一膠帶輸出裝置 10，該膠帶輸出裝置 10 裝設於該編織袋膠合封邊裝置 1 之前側邊，該編織袋膠合封邊裝置 1 則組於一折邊製袋機 70 之一縫紉裝置 71 後，每一編織袋 80 經過折邊車縫底部時，該膠帶輸出裝置 10 輸出略長於編織袋 80 底部長度之一段膠帶 11；

● 一送料定位裝置 20，該送料定位裝置 20 接續該縫紉裝置 71 後裝設，完成折邊車縫底部的該編織袋 80 乃為該送料定位裝置 20 推送至抵緊該段膠帶 11 中線 111 位置；

一封邊壓合裝置 30，該封邊壓合裝置 30 設於該編織袋膠合封邊裝置 1 之前側邊，該膠帶輸出裝置 10 之旁側，該封邊壓合裝置 30 乃壓折該膠帶 11 中線 111 上、下兩側之上側膠帶 112 與下側膠帶 113 黏合該編織袋 80 底部 81 及該編織袋 80 一上側面 82 與一下側面 83；以及

一切斷裝置 40，黏合完成後該切斷裝置 40 得以切斷該段膠帶 11 兩側突出或太長的部分；據以達到自動膠合封邊該編織袋 80，並使該編織袋 80 底部 81 得以更強化者。

前述該編織袋膠合封邊裝置 1 旁側接續該送料定位裝置 20 設有一出料堆疊裝置 50，該編織袋 80 膠合切斷膠帶後，以該出料堆疊裝置 50 出料堆疊出貨者。

該折邊製袋機 70 設有一送料裝置 72、一撐開折邊裝置 73、一加熱裝置 74、一裁切裝置 75 及一縫紉裝置 71，該送料裝置 72 會將袋體胚料輸送至撐開折邊裝置 73 進行折邊，並由加熱裝置 74 將袋體胚料加熱定型，然後經由裁切裝置 75 將袋體胚料裁切成單一之編織袋 80，最後由縫紉裝置 71 將單一之編織袋 80 一端縫合而可提供裝入物料，接續該縫紉裝置 71 設有一送料定位裝置 20，該編織袋 80 經過縫紉裝置 71 折邊車縫底部後，該膠帶輸出裝置 10 輸出一段膠帶 11，該完成折邊車縫底部的編織袋 80 乃為該送料定位裝置 20 推送至抵緊該段膠帶 11 中線 111 位置，該封邊壓合裝置 30 乃壓折該膠帶 11 中線 111 上、下兩側膠帶 112、113 黏合該編織袋 80 底部 81 及上、下側面 82、83，黏合完成後該切斷裝置 40 得以切斷該段膠帶 11 兩側突出或太長的部分，其後即可將該編織袋 80 以出料堆疊裝置 50 出料堆疊出貨，以達到自動膠合封邊編織袋，並使該編織袋 80 底部得以更強化，盛裝細粉狀貨物也不會有滲透出來的問

題者。

所述之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其中該膠帶輸出裝置 10 旁側設有一膠加熱器，藉由該膠加熱器加熱膠可使黏合效果更佳。

參閱第四圖所示，所述之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其中該編織袋 80 係為一有折邊之編織袋 80。

參閱第五圖所示，所述之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其中該編織袋 80 係為一沒有折邊之編織袋 80。

由其上述可知，本創作之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，確為業界首見而符合新型專利之新穎性要件者，而其全面性之創新設計，符合新型專利之進步性要件，而其得以自動膠合封邊該編織袋，以強化該編織袋底部，符合較佳之產業利用性者。

前文係針對本創作之較佳實施例為本創作之技術特徵進行具體之說明；惟，熟悉此項技術之人士當可在不脫離本創作之精神與原則下對本創作進行變更與修改，而該等變更與修改，皆應涵蓋於如下申請專利範圍所界定之範疇中。

綜上所述，本創作係提供一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其確已達到本創作之所有目的，另其組合結構之空間型態未見於同類產品，亦未曾公開於申請前，已符合專利法之規定，爰依法提出申請。

### 【圖式簡單說明】

- 第一圖：係本創作編織袋之折邊製袋機俯視平面圖。
- 第二圖：係本創作編織袋折邊車縫後之立體示意圖。
- 第三圖：係本創作編織袋抵緊膠帶中線之立體示意圖。
- 第四圖：係本創作有折邊編織袋膠合封邊之立體示意圖。
- 第五圖：係本創作沒有折邊編織袋膠合封邊之立體示意圖。

### 【主要元件符號說明】

- |     |           |     |        |
|-----|-----------|-----|--------|
| 1   | 編織袋膠合封邊裝置 |     |        |
| 10  | 膠帶輸出裝置    | 11  | 膠帶     |
| 111 | 中線        | 112 | 上側膠帶   |
| 113 | 下側膠帶      | 20  | 送料定位裝置 |
| 30  | 封邊壓合裝置    | 40  | 切斷裝置   |
| 50  | 出料堆疊裝置    | 70  | 折邊製袋機  |
| 71  | 縫紉裝置      | 72  | 送料裝置   |
| 73  | 撐開折邊裝置    | 74  | 加熱裝置   |
| 75  | 裁切裝置      | 80  | 編織袋    |
| 81  | 底部        | 82  | 上側面    |
| 83  | 下側面       |     |        |

## 六、申請專利範圍：

1．一種一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，包括：

一膠帶輸出裝置，該膠帶輸出裝置裝設於該編織袋膠合封邊裝置之前側邊，每一編織袋經過折邊車縫底部時，該膠帶輸出裝置輸出略長於編織袋底部長度之一段膠帶；

一送料定位裝置，該送料定位裝置位置得承接折邊車縫後的編織袋，完成折邊車縫底部的編織袋乃為該送料定位裝置推送至抵緊該段膠帶中線位置；

一封邊壓合裝置，該封邊壓合裝置設於該編織袋膠合封邊裝置之前側邊，該膠帶輸出裝置之旁側，該封邊壓合裝置乃壓折該膠帶中線上、下兩側之上側膠帶與下側膠帶黏合該編織袋底部及該編織袋一上側面與一下側面；以及

一切斷裝置，黏合完成後該切斷裝置得以切斷該段膠帶兩側突出或太長的部分；據以達到自動膠合封邊編織袋，並使編織袋底部得以更強化者。

2．如申請專利範圍第1項所述之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其中該編織袋膠合封邊裝置旁側接續該送料定位裝置設有一出料堆疊裝置，該編織袋膠合切斷膠帶後，以該出料堆疊裝置出料堆疊出貨者。

3．如申請專利範圍第1項所述之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其中該編織袋膠合封邊裝置得以組裝於一折邊製袋機之一縫紉裝置後，使該編織袋可在折邊車縫後

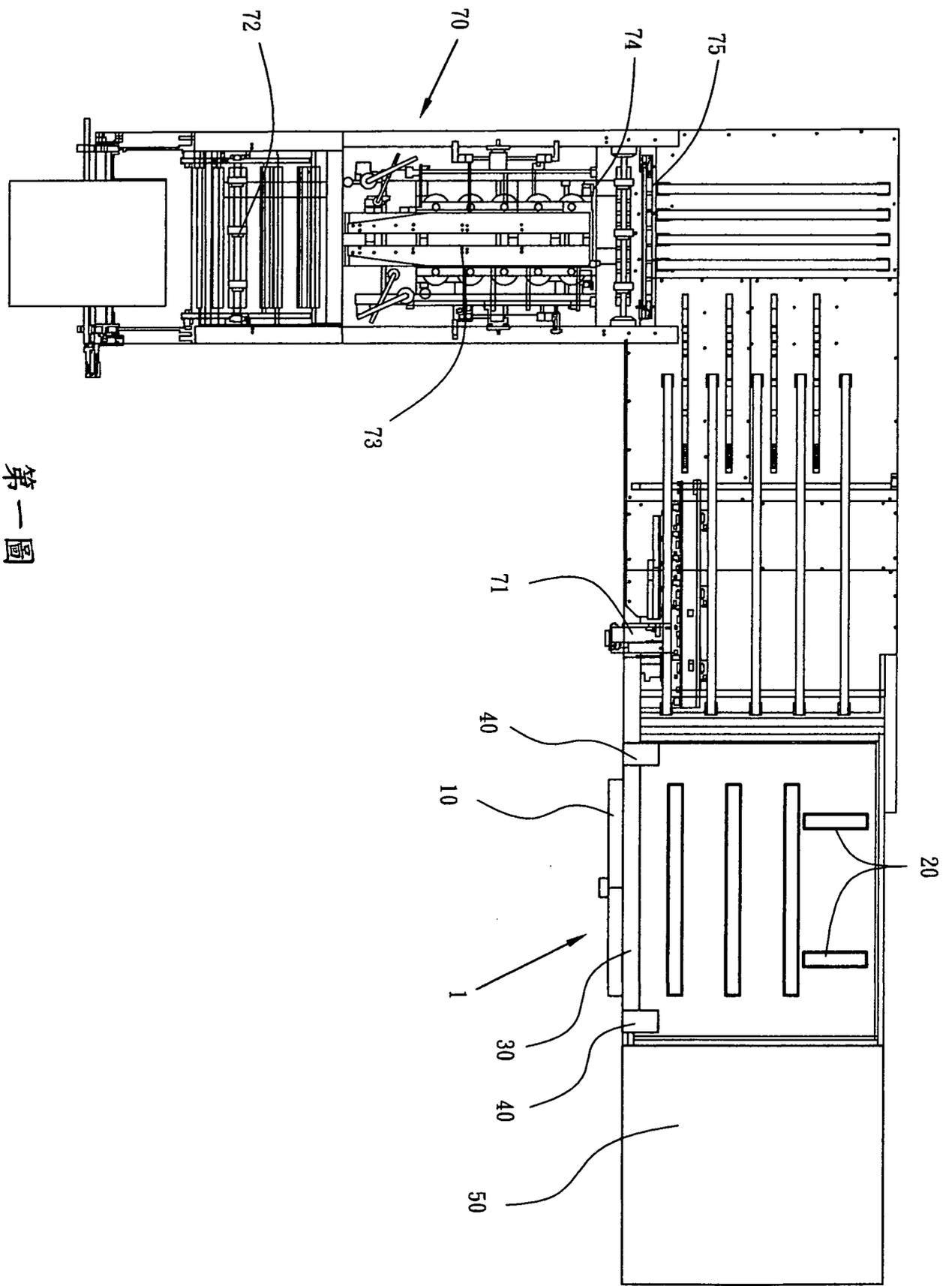
接續膠合封邊者。

4．如申請專利範圍第 1 項所述之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其中該膠帶輸出裝置旁側設有一膠加熱器，藉由該膠加熱器加熱膠可使黏合效果更佳。

5．如申請專利範圍第 1 項所述之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其中該編織袋係為一有折邊之編織袋。

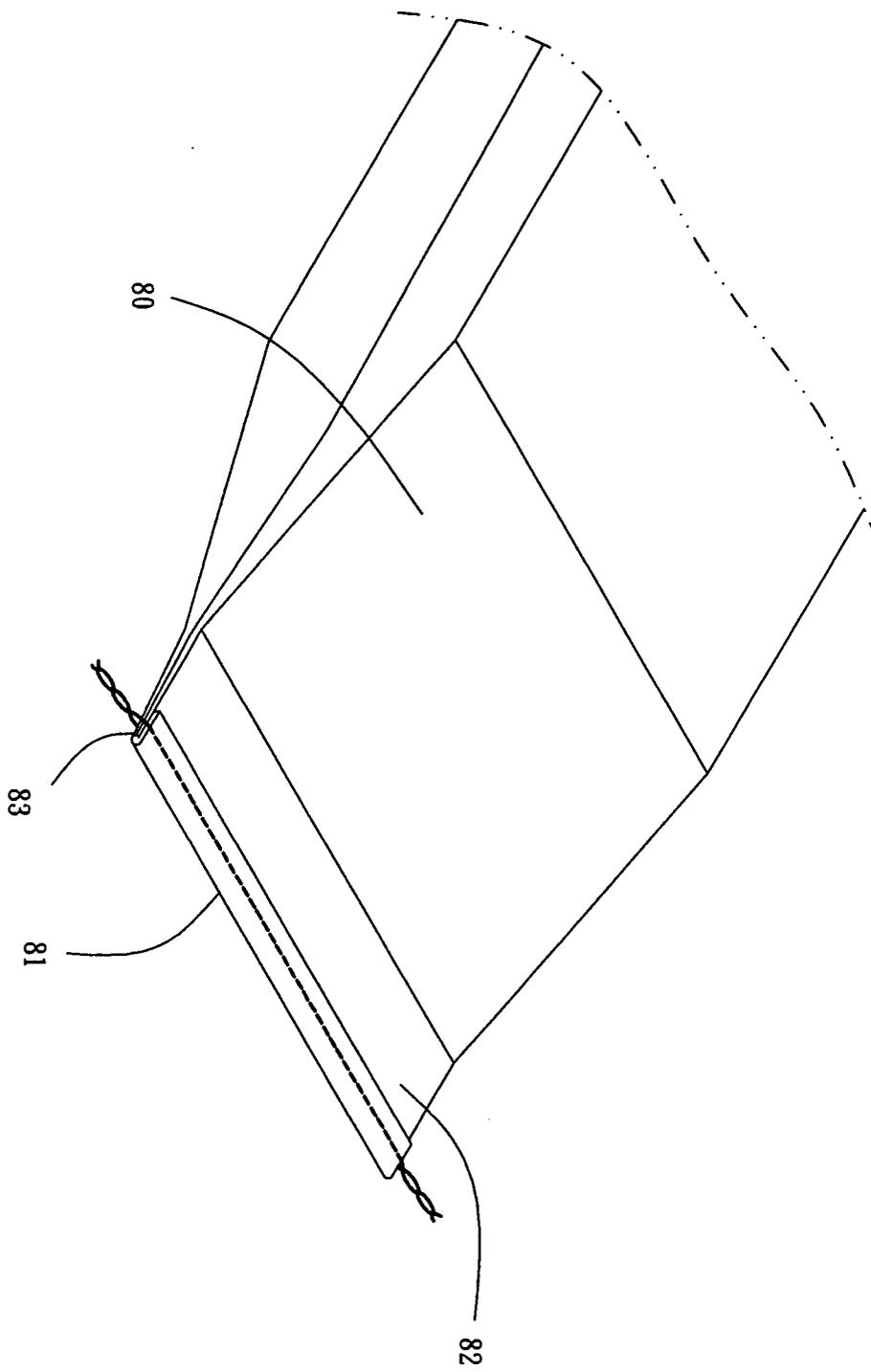
6．如申請專利範圍第 1 項所述之一貫作業之編織袋膠合封邊裝置，其中該編織袋係為一沒有折邊之編織袋。

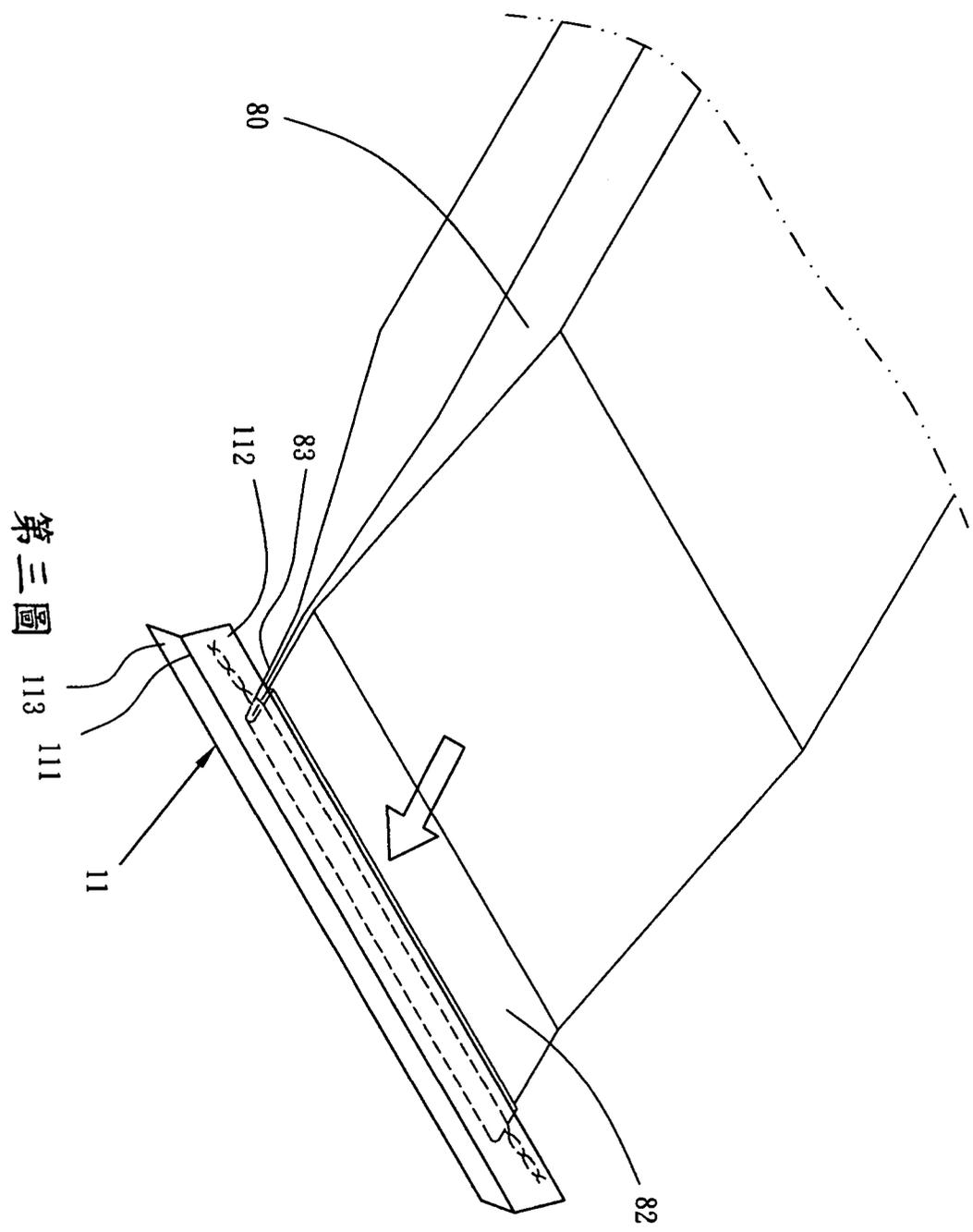
七、圖式：



第一圖

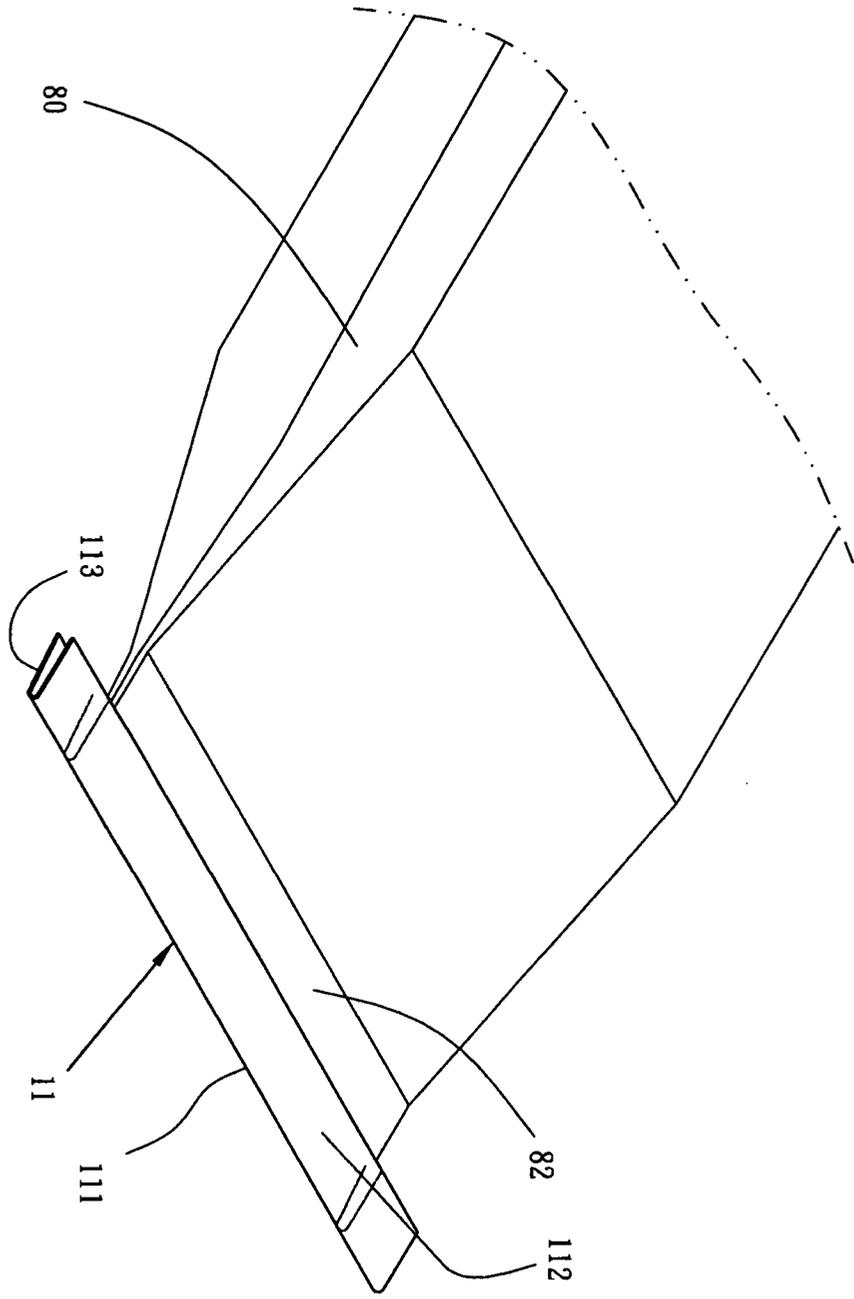
第二圖





第三圖

第四圖



第五圖

