

發明專利說明書

(本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號： 96112337

※申請日期： 96.4.9

※IPC 分類： B26F 1/44 (2006.01)

一、發明名稱：(中文/英文)

B32B 7/12 (2006.01)

緩衝材料之製造方法

二、申請人：(共 1 人)

姓名或名稱：(中文/英文)

中志實業股份有限公司

代表人：(中文/英文)(簽章)林志道

住居所或營業所地址：(中文/英文)

台中縣大雅鄉神林南路 460 號

國 籍：(中文/英文) 中華民國

三、發明人：(共 1 人)

姓 名：(中文/英文)

林志道

國 籍：(中文/英文)

中華民國

四、聲明事項：(略)

發明專利說明書

(本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號： 96112337

※申請日期： 96.4.9

※IPC 分類： B26F 1/44 (2006.01)

一、發明名稱：(中文/英文)

B32B 7/12 (2006.01)

緩衝材料之製造方法

二、申請人：(共 1 人)

姓名或名稱：(中文/英文)

中志實業股份有限公司

代表人：(中文/英文)(簽章)林志道

住居所或營業所地址：(中文/英文)

台中縣大雅鄉神林南路 460 號

國 籍：(中文/英文) 中華民國

三、發明人：(共 1 人)

姓 名：(中文/英文)

林志道

國 籍：(中文/英文)

中華民國

四、聲明事項：(略)

九、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係與緩衝或吸震材料有關，特別是緩衝材料之製造方法。

5 【先前技術】

目前要製成一布料、緩衝材、布料的三層式緩衝材料而且又要具有大的間隙使其具有優良的透氣性，最常見的做法就是以射出的方式來製造，可是此種製造方法所需時間較長、成本較高並且不能夠快速連續的製造，所以為了能提升
10 產品的競爭力，這樣的做法有其改進的必要。

【發明內容】

本發明之主要目的在於提供一成本較低並且能夠快速連續的製造緩衝材料之製造方法。

15 為達成上述目的，本發明之緩衝材料之製造方法，其方法為製備一模具，該模具上設有複數凸出部，該等凸出部之形狀不拘。於該模具上設置一墊體，將墊體下壓，使該墊體的表面因該模具的凸出部而形成複數的凸起。將一上表層貼設於該墊體上，使該墊體凸起的頂面與該上表層的底面形
20 成貼接。以一刀模橫向切過該模具凸出部頂面與該上表層之間，將該墊體的凸起與該墊體切割開，該上表層與貼附於其上之墊體凸起即可與該墊體分離而得到所要的緩衝材料。

【實施方式】

為了說明本發明之特徵及功效，以下茲舉一實施例配合圖式詳細說明如後。

第一圖至第五圖為本發明製造流程之示意圖。

第六圖為本發明所製成緩衝材料之側視圖。

5 第七圖為本發明所製成緩衝材料之立體示意圖。

本發明緩衝材料之製造方法，其方法為：

a.製備一模具 10，該模具上設有複數凸出部 11，該等凸出部之形狀不拘，可以為圓形、方形、三角形或六角等等，而該等凸出部之排列方式亦可依需求而設置，可以呈矩陣狀排列或為不規則狀排列。在本實施例該凸出部為六角形，於該模具上呈矩陣狀排列，如第一圖所示。

b.於該模具 10 上設置一墊體 20，該墊體可以是塑膠材料發泡而成，可以是 EVA 或是橡膠。

c.將墊體 20 下壓，使該墊體的表面因該模具的凸出部 15 11 而形成複數的凸起 21，如第二圖所示。

d.將一上表層 30 貼設於該墊體 20 上，使該墊體凸起 21 的頂面與該上表層 30 的底面形成貼接，如第三圖所示。

e.以一刀模 40 橫向切過該模具的凸出部 11 頂面與該上表層 30 之間，將該墊體的凸起 21 與該墊體 20 切割開，該上表層 30 與貼附於其上之墊體凸起 21 的部份即可與墊體 20 分開，如第四圖及第五圖所示。

f.分開後再於該墊體凸起 21 之另一側貼附另一下表層 50，以形成一上表層 30、墊體層 20、下表層 50 所堆疊成之三層式緩衝材料結構，如第六圖及第七圖所示。

以此即可得到二上表層中間夾設墊體層之緩衝材料，同時該墊體層中各墊體的形狀可依著不同的模具而改變，而各墊體間的間隙也可以依著模具有不同的調整。

在本發明中上表層以及下表層所使用的材料並沒有特殊的限制，可以為棉、麻、尼龍或聚酯等材料。而將墊體下壓的方式可以採用冷壓的工段，來使該墊體表面形成凸起。於本發明中貼合所使用的膠亦無特定的限制，可為透氣膠或為不透氣膠。

以本發明所提供的方法便能夠以較低的成本、較短的製成時間來快速連續的製造緩衝材料。

【圖式簡單說明】

第一圖至第五圖為本發明製造流程之示意圖。

第六圖為本發明所製成緩衝材料之側視圖。

第七圖為本發明所製成緩衝材料之立體示意圖。

5

【主要元件符號說明】

模具 10	凸出部 11	墊體 20
凸起 21	上表層 30	刀模 40
下表層 50		

五、中文發明摘要：

緩衝材料之製造方法

- 本發明係有關於一緩衝材料之製造方法，其方法為製備一模具，模具上設有複數凸出部，形狀不拘。於模具上設置一墊體，將墊體下壓，使墊體的表面因模具的凸出部而形成複數的凸起。將一上表層貼設於墊體上，使墊體凸起的頂面
- 5 與上表層的底面形成貼接。以一刀模橫向切過模具凸出部頂面與上表層之間，將墊體的凸起與墊體切割開，上表層與貼附於其上之墊體凸起即可與墊體分離而製得緩衝材料。

六、英文發明摘要：

十、申請專利範圍：

1.一緩衝材料之製造方法，其方法為：

a.製備一模具，該模具上設有複數凸出部，該等凸出部之形狀不拘；

b.於該模具上設置一墊體；

5 c.將墊體下壓，使該墊體的表面因該模具的凸出部而形成複數的凸起；

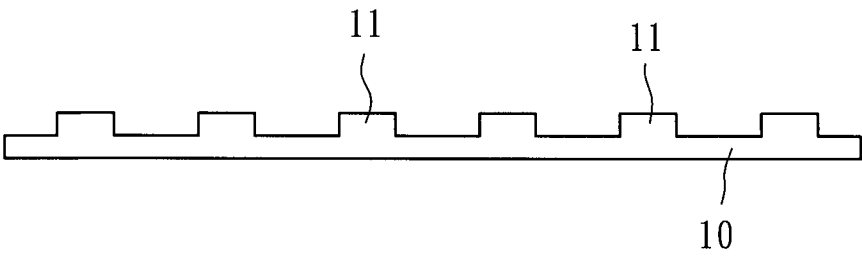
d.將一上表層貼設於該墊體上，使該墊體凸起的頂面與該上表層的底面形成貼接；

10 e.以一刀模橫向切過該模具凸出部頂面與該上表層之間，將該墊體的凸起與該墊體切割開，該上表層與貼附於其上之墊體凸起即可與墊體分開。

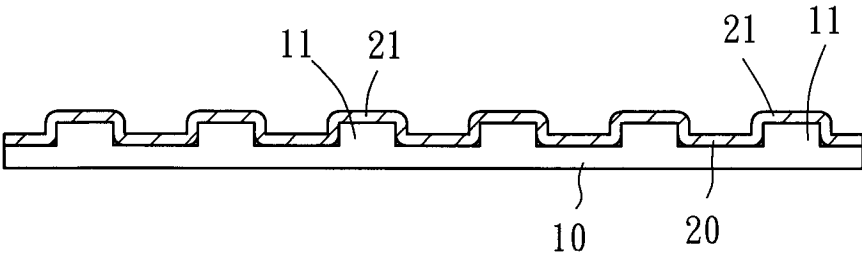
2.依據申請專利範圍第 1 項所述緩衝材料之製造方法，其中步驟 e 該墊體的凸起與該墊體分開後再於該墊體凸起之另一側貼附另一下表層，以形成一上表層、墊體層、下表層
15 所堆疊成之三層式緩衝材料結構。

3.依據申請專利範圍第 2 項所述緩衝材料之製造方法，其中該上表層以及下表層可以為棉、麻、尼龍或聚酯等材料所製成。

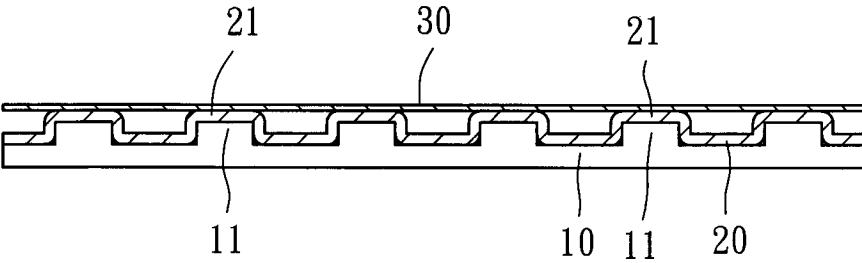
4.依據申請專利範圍第 2 項所述緩衝材料之製造方法，
20 其中該墊體可以是塑膠材料發泡而成、EVA 或是橡膠。



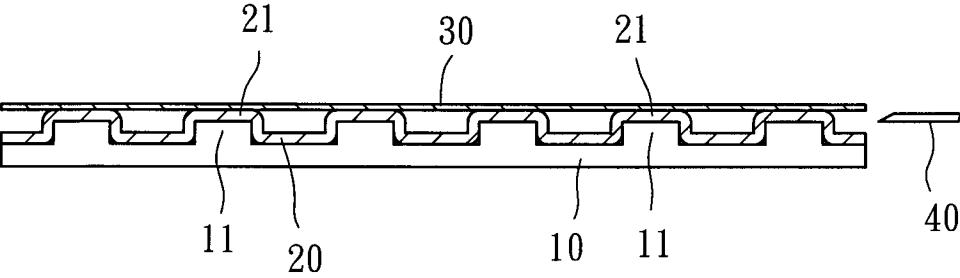
第一圖



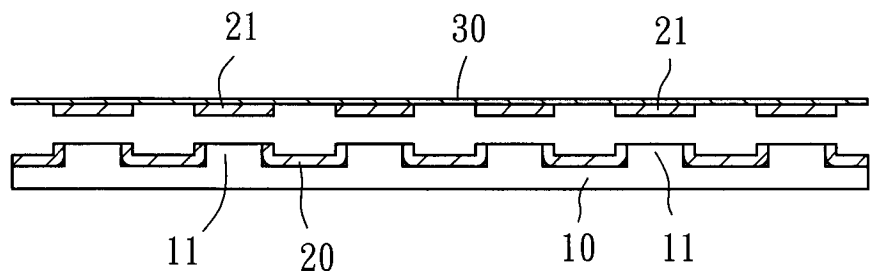
第二圖



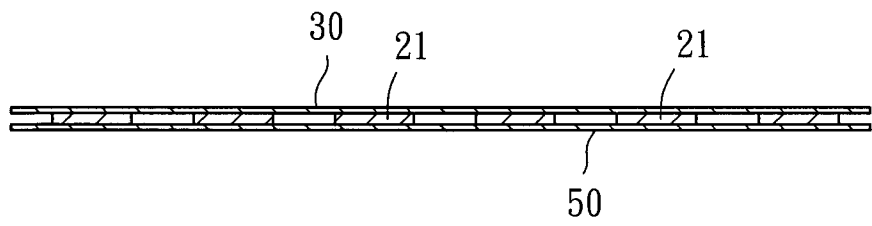
第三圖



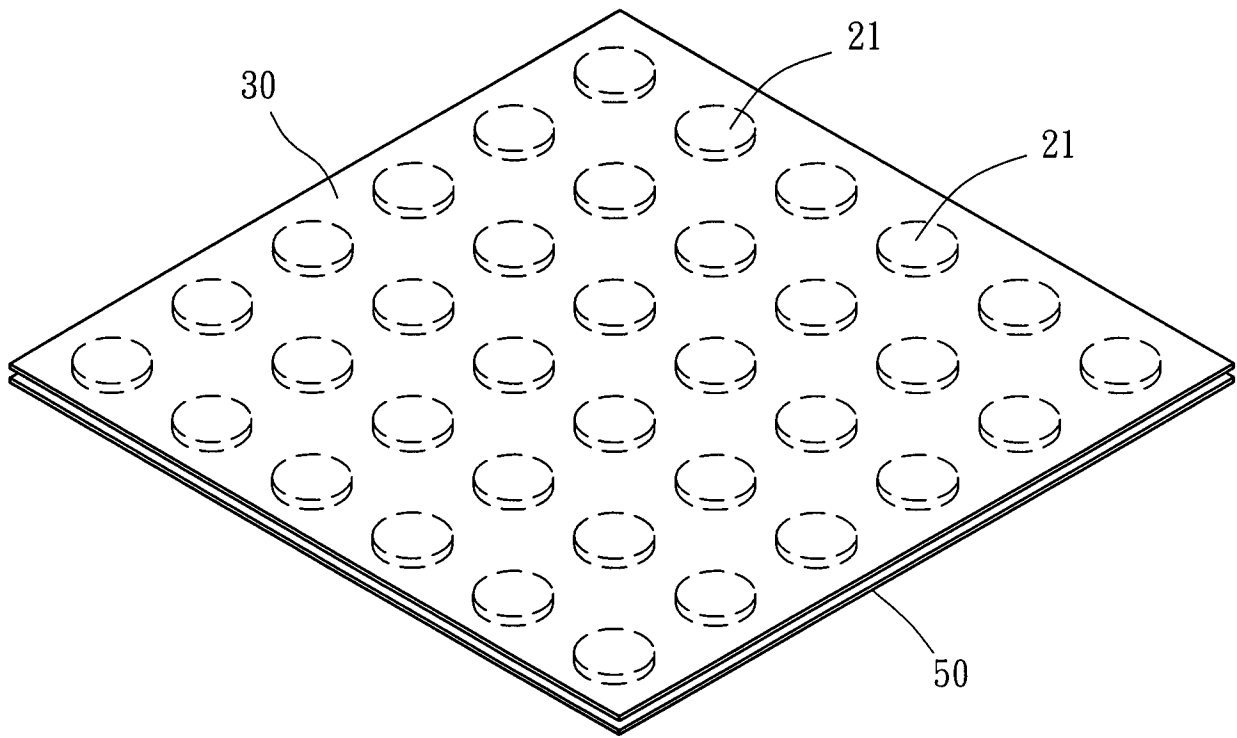
第四圖



第五圖



第六圖



第七圖

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第（四）圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

模具 10

凸出部 11

墊體 20

凸起 21

上表層 30

刀模 40

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：