



(19)中華民國智慧財產局

(12)新型說明書公告本

(11)證書號數：TW M646034 U

(45)公告日：中華民國 112 (2023) 年 09 月 11 日

(21)申請案號：112203924

(22)申請日：中華民國 112 (2023) 年 04 月 25 日

(51)Int. Cl. : **B65B47/10 (2006.01)**

(71)申請人：洪子欽(中華民國) (TW)

臺北市大安區忠孝東路 4 段 278 號 6 樓

(72)新型創作人：洪子欽 (TW)

(74)代理人：何國榮

申請專利範圍項數：13 項 圖式數：8 共 23 頁

(54)名稱

包裝熱收縮爐之快拆風刀

(57)摘要

一種包裝熱收縮爐之快拆風刀，係包含至少一固定環、至少一對固定件、複數風刀管及風刀板，其中，該固定環內至少設有一穿孔及設於該穿孔週緣之至少一對缺口及固定孔，該固定件分別穿過該固定孔而連結於一包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部，該各風刀管頂部設有一連接部及至少一對嵌塊，藉由該風刀管之嵌塊吻對該固定環之缺口，以將風刀管頂端上推穿過該穿孔及缺口後再旋轉某一圓周角度，使該嵌塊嵌合於該固定環頂面，並使該風刀管之連接部連結於該熱風整合風箱底部，以導入熱風至該風刀管內，該風刀板結合於該風刀管外部，以導引該風刀管之熱風輸出之路徑，藉以構成一藉順或逆時針方向旋轉，以讓該風刀管嵌置連結或脫離該熱風整合風箱底部之快拆風刀結構。

指定代表圖：

符號簡單說明：

100:包裝熱收縮爐之快
拆風刀

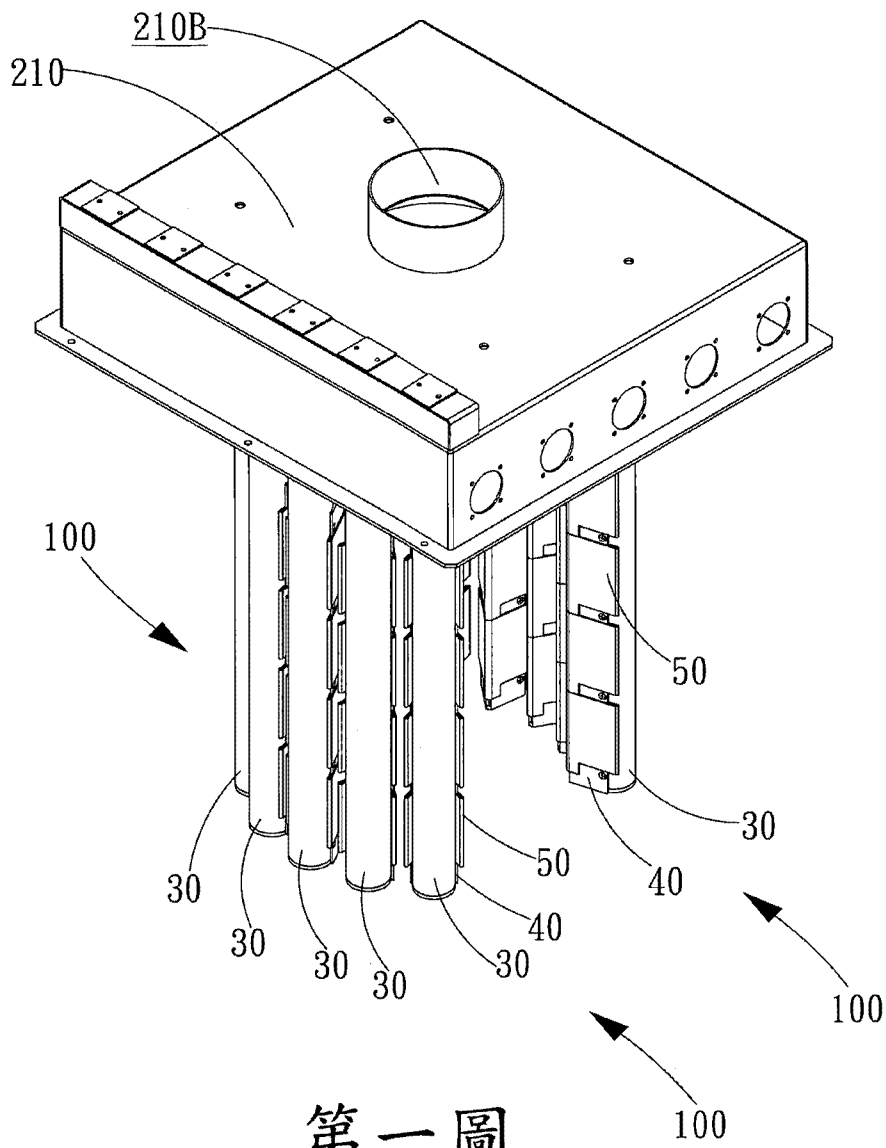
30:風刀管

40:風刀板

50:彈力阻風板

210:熱風整合風箱

210B:熱風輸入口



第一圖

M646034

新型摘要

※ 申請案號：

※ 申請日：

※IPC 分類：

【新型名稱】(中文/英文)

包裝熱收縮爐之快拆風刀

【中文】

一種包裝熱收縮爐之快拆風刀，係包含至少一固定環、至少一對固定件、複數風刀管及風刀板，其中，該固定環內至少設有一穿孔及設於該穿孔週緣之至少一對缺口及固定孔，該固定件分別穿過該固定孔而連結於一包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部，該各風刀管頂部設有一連接部及至少一對嵌塊，藉由該風刀管之嵌塊吻對該固定環之缺口，以將風刀管頂端上推穿過該穿孔及缺口後再旋轉某一圓周角度，使該嵌塊嵌合於該固定環頂面，並使該風刀管之連接部連結於該熱風整合風箱底部，以導入熱風至該風刀管內，該風刀板結合於該風刀管外部，以導引該風刀管之熱風輸出之路徑，藉以構成一藉順或逆時針方向旋轉，以讓該風刀管嵌置連結或脫離該熱風整合風箱底部之快拆風刀結構。

【英文】

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第一圖

【本代表圖之符號簡單說明】：

100	包裝熱收縮爐之快拆風刀	30	風刀管
40	風刀板	50	彈力阻風板
210	熱風整合風箱	210B	熱風輸入口

新型專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【新型名稱】(中文/英文)

包裝熱收縮爐之快拆風刀

【技術領域】

【0001】 本創作係有關一種包裝熱收縮爐之快拆風刀，特別是用於熱收縮包裝物之熱收縮包裝，以及可藉由一固定環及風刀管之嵌塊間之旋轉嵌置或脫離，以讓風刀管結合或脫離該包裝熱收縮爐之快拆風刀結構。

【先前技術】

【0002】 按，習知包裝熱收縮爐廣泛應用於各種不同包裝物之包裝場合中，特別是如便當、麵食、藥膳、沙拉、CD 盒、禮品…等等各種不同外觀輪廓形狀的熱收縮膜封口包裝物品，因此，在習知之包裝熱收縮爐中必需設置複數風刀，以藉由該風刀輸出熱風而對該通過包裝熱收縮爐之待封口包裝物品進行熱收縮包裝操作，但習知之包裝熱收縮爐內部之風刀係固定連結於包裝熱收縮爐中，如該風刀損壞故障或已屆保養或使用期限，而需維修或更換時，則很難將該風刀予以維修或更換，而最簡單的方式，則是更換整個包裝熱收縮爐或供該風刀連結的整個熱風輸出風箱，而使該風刀的維護或更換不易外，更徒增其他額外不必要之設備維護及更換成本，實乃目前習知包裝熱收縮爐之風刀維護保養及更換所需極待解決之課題。

【0003】 另外，或有某些習知之包裝熱收縮爐之風刀係以螺絲鎖合方式鎖合於該包裝熱收縮爐之頂部或底結構，而得以將該風刀固定結合於該包裝熱收縮爐上，但此種習知螺絲鎖合風刀於包裝熱收縮爐之頂部或底部之結構及技術，必需將風刀的上端或下端予以大幅改變結構，或設計以複雜的螺鎖底座結構，而使該風刀之製造成本更高外，並且，該風刀的組裝或拆卸必需藉由工具來操作，造成該風刀之組裝或拆卸更加繁複不便，致使該風刀的組裝或拆卸均需藉由較多的人力、工時來完成，而無法迅速及方便地組裝及拆卸該風刀組件，而更加增添該風刀組裝或拆卸之不便及困擾，使其產業利用價值及經濟效益大打折扣。

【0004】 在相關先前專利文獻方面，如中華民國專利公報第 M335484 號「熱烘收縮爐之導風結構」新型專利案，則揭示一種典型習知之包裝熱收縮爐的風刀結構及技術，該專利前案對應於風刀的導風柱(32)頂部必需設有導風斗(321)的改造結構，該導風斗(321)之週邊設有螺孔(圖有顯示，但未標號)，以利透過如螺栓向上鎖合於對於熱風箱的導風結構(3)，在該導風柱(32)之維護保養或更換上，仍存在有如上述習知包裝熱收縮爐之風刀係以螺絲鎖合方式鎖合於該包裝熱收縮爐之頂部，必需將風刀的上端或下端予以大幅改變結構，或設計以複雜的螺鎖底座結構，而使該風刀之製造成本更高外，並且，該風刀的組裝或拆卸必需藉由工具來操作，造成該風刀之組裝或拆卸更加繁複不便，致使該風刀的組裝或拆卸均需藉由較多的人力、工時來完成，而無法迅速及方便地組裝及拆卸該風刀組件，而更加增添該風刀組裝或拆卸之不便及困擾等問題及缺點。

【0005】 除此之外，再如中華民國專利公報第 M564557 號「旋風式烘爐」新型專利案，則揭示另一典型的習知之包裝熱收縮爐的風刀結構及技術，其中，該專利前案之對應風刀結構之出風器(33)底部設置有一定位座(35)，該定位座(35)上設有複數長弧孔(351)及對位部(352)，以及在該旋風式烘爐的爐體(1)底部連結電熱風機(31)之出風管(311)之調整板(15)上設置有複數的固定座(34)，該固定座(34)上分別設有複數固定孔(341)及對位部(342)，藉以分別對應該定位座(35)上設有長弧孔(351)及對位部(352)，並分別透過複數定位螺栓(352)穿過該長弧孔(352)及鎖合至該固定孔(341)，藉以固定該出風器(33)，除了造成該出風器(33)固定之結構複雜而致使設備成本增加外，該出風器(33)之安裝操作過程必需耗費較多之人力、工時，且必需要有特定之技術人員及工具操作，例如：必需將固定座(34)上之對位部(342)與該出風器(33)底部之定位座(35)之對位部(352)間之位置對應調整，方能將該定位螺栓(352)，而仍存在如上述習知包裝熱收縮爐的風刀結構之組裝或拆卸必需藉由工具來操作，造成該風刀之組裝或拆卸更加繁複不便，致使該風刀的組裝或拆卸均需藉由較多的人力、工時來完成，而無法迅速及方便地組裝及拆卸該風刀組件，而更加增添該風刀組裝或拆卸之不便及困擾等問題及缺點。

【新型內容】

【0006】 上述習知或各專利前案中之包裝熱收縮爐之快拆風刀結構，係在於將該風刀安裝於該包裝熱收縮爐或自該包裝熱收縮爐拆卸時，必需將風刀的上端或下端予以大幅改變結構，或設計以複雜的螺鎖底座結構，而使該風刀之製造成本更高，並且，該風刀的組裝或拆卸必需藉由工具來操作，造成該風刀之組裝或拆卸更加繁複不便，致使該風刀的組裝或拆卸均存在有需藉由較多的人力、工時來完成，而無法迅速及方便地組裝及拆卸該風刀組件，而更加增添該風刀組裝或拆卸之不便及困擾，使其產業利用價值及經濟效益大打折扣等問題及缺點。

【0007】 緣此，本創作之一種包裝熱收縮爐之快拆風刀，係包含：
 至少一固定環，該固定環內至少設有一穿孔，並於該穿孔週緣設有至少一對缺口及固定孔，該缺口與該穿孔連通；
 至少一對固定件，上端結合固定於一包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部，下端對應穿入該固定環之固定孔，並與該固定孔連結固定；
 複數風刀管，該各風刀管頂部設有一連接部及至少一對嵌塊，藉由該風刀管之連接部及嵌塊分別對應吻對該固定環之穿孔及缺口，以將風刀管頂部上推穿過該穿孔及缺口後再旋轉某一圓周角度，使該嵌塊嵌合於該固定環頂面，並使該風刀管之連接部連結於該熱風整合風箱底部，以導入熱風至該風刀管內；以及
 複數風刀板，該各風刀板結合於該風刀管外部，以藉該風刀板導引該風刀管之熱風輸出之方向及路徑。

【0008】 進一步地，上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該固定環之頂面設有至少一對卡掣凹槽，該卡掣凹槽分別連通該固定環之缺口頂端，以供該風刀管之嵌塊卡掣定位。

【0009】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各固定件係包括至少一上固定構件及下固定構件，其中，該上固定構件頂部設有一螺柱以鎖合至該包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部，該上固定構件並於下端內部設有至少一螺孔，且該上固定構件下端並穿過該固定環之固定孔，以及，該下固定構件於頂面設有一螺柱，以對應鎖合於該上固定件下

端之螺孔，藉以固定該固定環於該上固定構件及下固定構件間。

【0010】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各固定件之上固定構件頂部所鎖合之包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部設有複數鎖合螺孔，以分別供該各固定件之上固定構件頂部之螺栓對應螺鎖鎖合。

【0011】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各固定件之下固定構件之下端直徑大於該固定環之固定孔直徑，以使該下固定構件頂面之螺柱鎖固於該上固定構件下端之螺孔後，可藉該下固定構件之下端卡掣固定於固定環之固定孔下方。

【0012】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該風刀管頂部之連接部外部套接至少一耐熱套環，以對應連結於該熱風整合風箱底部。

【0013】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該風刀管頂部之連接部所連結之熱風整合風箱底部設有複數出風口，該出風口分別對應該各固定環之穿孔，以供分別對應連結該各風刀管頂部之連接部。

【0014】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，各該風刀管連結於包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部，於該包裝熱收縮爐內部形成之排列形狀為兩個於包裝熱收縮爐內部兩側對應 180 度方向的半圓弧排列形狀。

【0015】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各風刀管上設有複數鎖合螺孔，以及該各風刀板上設有複數鎖合長孔，以吻對該風刀管之鎖合螺孔，並分別透過一鎖合螺栓予以鎖合，以使該風刀板結合固定於該風刀管外部。

【0016】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該風刀管上設有複數熱風輸出口，以輸出熱風，以及該風刀板上設有複數出風長孔，以將來自該風刀管之熱風輸出口輸出之熱風予以吹出及導引該熱風吹出之方向及路徑。

【0017】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，各該風刀板外部結合至少一彈力阻風板，以封閉該風刀板之熱風輸出。

【0018】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該彈力阻風板之兩側分別設有至少一彈性卡掣部，以藉該彈性卡掣部之壓縮及回復彈

力予以分別卡掣於該風刀板外部兩側，使該彈力阻風板結合固定於該風刀板外部。

【0019】 上述本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該風刀板與彈力阻風板橫斷面形狀為” V” 字形狀。

【0020】 本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀功效，係在於藉由該固定環、固定件、風刀管及風刀板形成該風刀管之快拆結構，特別是藉由該風刀管之嵌塊吻對該固定環之穿孔之缺口，以將風刀管頂部上推穿過該穿孔及缺口後再旋轉某一圓周角度，使該嵌塊嵌合於該固定環頂面，而讓該風刀管之連接部迅速連結於該熱風整合風箱底部，以令該風刀管可以迅速結合固定於該熱風整合風箱底部，或依上述風刀管逆向旋轉某一圓周角度，而使該風刀管自該熱風整合風箱底部予以快速拆卸，而不需大幅改變該熱風整合風箱底部結構，並且不需要使用任何之工具操作，簡單方便節省工時及結構成本，並且，進一步可藉由該至少一彈力阻風板彈性卡掣結合於該風刀管上，以控制封閉該風刀板之熱風輸出，而讓結合於該熱風整合風箱底部的各風刀管可視不同的包裝物及其包裝膠膜的熱收縮包裝需求，予以控制對應部位的風刀管之熱風輸出與否，進而可控制該熱收縮包裝膠膜熱收縮包裝於該包裝物上之品質至最佳狀態，換言之，本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀除了可以提昇該風刀管之拆或組的速度及效率外，更可進一步針對不同的包裝物形狀大小及熱收縮包裝膠膜熱收縮包裝特性及熱收縮包裝操作需求予以控制最佳熱收縮包裝品質，藉以提昇本創作之產業利用價值及經濟效益。

【圖式簡單說明】

【0021】

第一圖為本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀之立體外觀結構圖；

第二圖為本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀之立體分解結構圖；

第三圖為本創作之包裝熱收縮爐之後視圖；

第四圖為一俯視圖，其中顯示本創作之各風刀管連結於該包裝熱收縮爐內之排列結構；

第五圖為一立體圖，係顯示本創作之風刀管分別與固定環、風刀板及彈力阻風板間之連結結構；

第六圖為第五圖之局部分解結構圖，係顯示本創作中之彈力阻風板與風刀板間之連結結構；

第七圖為本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀之較佳應用例圖；

第八圖為一俯視圖，其中，顯示第七圖中之包裝熱收縮爐內之各該風刀管之輸出熱風對該包裝物進行熱收縮包裝操作之狀態。

【實施方式】

【0022】 首先請參閱第一圖、第二圖、第三圖、第四圖、第五圖及第六圖所示，本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀 100，係包含至少一固定環 10，該固定環 10 內至少設有一穿孔 11，並於該穿孔 11 週緣設有至少一對缺口 111 及固定孔 112，該缺口 111 與該穿孔 11 連通，且該固定環 10 之頂面設有至少一對卡掣凹槽 12，該卡掣凹槽 12 分別連通該固定環 10 之缺口 111 頂端。

【0023】 至少一對固定件 20，各固定件 20 係包括至少一上固定構件 21 及下固定構件 22，其中，該上固定構件 21 頂部設有一螺柱 211 以鎖合至一包裝熱收縮爐 200（如第七圖所示）頂部之熱風整合風箱 210 底部之複數螺孔 210A 之其中一對，該上固定構件 21 並於下端內部設有至少一螺孔 212，且該上固定構件 21 下端並穿過該固定環 10 之固定孔 112，以及，該下固定構件 22 於頂面設有一螺柱 221，以對應穿過該固定環 10 之固定孔 112 而鎖合於該上固定件 21 下端之螺孔 212，且該各下固定構件 22 之下端直徑大於該固定環 10 之固定孔 112 直徑，以使該下固定構件 22 頂面之螺柱 221 對應螺鎖鎖固於該上固定構件 21 下端之螺孔 212 後，可藉該下固定構件 22 之下端卡掣固定於固定環 10 之固定孔 112 下方，藉以固定該固定環 10 於該上固定構件 21 及下固定構件 22 間，並且，上述之包裝熱收縮爐 200 頂部之熱風整合風箱 210 頂端設有至少一熱風輸入口 210B，以供熱風 220（如第三圖中箭頭方向所示）輸入，該熱風整合風箱 210 底部設有複數出風口 210C，且各該出風口 210C 係設在上述之熱風整合風箱 210 底部之各螺孔 210A 之

間(如第二圖所示),該出風口 210C 分別吻對對應該各固定環 10 之穿孔 11。

【0024】 複數風刀管 30,該各風刀管 30 頂部設有一連接部 31 及至少一對嵌塊 32,該連結部 31 外部套接至少一耐熱套環 311,且該風刀管 32 表面設有複數熱風輸出口 33 及複數鎖合螺孔 34,以藉由該風刀管 30 之連接部 31 與嵌塊 32 分別對應吻對該固定環 10 之穿孔 11 及缺口 111,藉以將該風刀管 30 頂部上推穿過該穿孔 11 及缺口 111 後再旋轉某一圓周角度(如第二圖中箭頭方向所示),在本創作所列舉之例,即為順時針方向旋轉某一圓周角度,使該嵌塊 32 對應嵌合定位於該固定環 10 頂面之卡掣凹槽 12,並使該風刀管 30 之連接部 31 及耐熱套環 311 對應連結於該包裝熱收縮爐 200 頂部之熱風整合風箱 210 底部所對應之各出風口 210C,以導入該熱風 220 至各該風刀管 30 內(如第三圖所示),以使該熱風 220 再經風刀管 30 之各該熱風輸出口 33 輸出。

【0025】 同理,當需自該上述包裝熱收縮爐 200 頂部之熱風整合風箱 210 底部拆卸更換所對應之各出風口 210C 上所連結之該各風刀管 30 時,則再將該風刀管 30 反向(即逆時針方向)旋轉某一圓周角度,使該風刀管 30 之嵌塊 32 逆時針方向旋轉脫離該卡掣凹槽 12 後至對應該固定環 10 之缺口 111 位置上方,再藉由該風刀管 30 向下抽拉,即可使該風刀管 30 頂部之連接部 31 向下脫離該出風口 210C 及固定環 10 之穿孔 11,以及該風刀管 30 頂部之嵌塊 32 亦對應經由該固定環 10 之缺口 111 向下脫離該固定環 10,即完成該風刀管 30 之快拆操作。

【0026】 上述之各該風刀管 30 連結於包裝熱收縮爐 200 頂部之熱風整合風箱 210 底部所對應之各出風口 210C,於該包裝熱收縮爐 200 內部之排列形狀不限,在本創作中係列舉為兩排分別於包裝熱收縮爐 200 內部兩側對應 180 度方向的半圓弧排列形狀為例(如第四圖所示),其他等效之排列方向及形狀,當不脫本創作之主張範疇。

【0027】 複數風刀板 40,該各風刀板 40 設有複數鎖合長孔 41 及出風長孔 42,以藉各該鎖合長孔 41 分別吻對該風刀管 30 之各鎖合螺孔 34,並分別透過一鎖合螺栓 341 予以對應穿鎖鎖合,以使該風刀板 40 結合固定於該風刀管 30 外部,並藉由該風刀板 40 之各出風長孔 42 與該風刀管 30

之各該熱風輸出口 33 對應吻對，以使該風刀管 30 經各該熱風輸出口 33 輸出之熱風 220 再經由該出風長孔 42 吹出，藉以由該風刀板 40 之各出風長孔 42 導引該風刀管 30 內之熱風 220 輸出路徑為一線狀路徑及方向(如第八圖箭頭方向所示)。

【0028】 至少一彈力阻風板 50，各該彈力阻風板 50 之兩側分別設有至少一彈性卡掣部 51，以藉該彈性卡掣部 51 之壓縮及回復彈力予以分別卡掣於該風刀板 40 外部兩側，以使該彈力阻風板 50 結合固定於該風刀板 40 外部（如第五圖及第六圖所示），並藉以封閉該風刀板 40 之各該出風長孔 42 之熱風 220 輸出。

【0029】 上述之風刀板 40 與彈力阻風板 50 之形狀不限，在本創作中係列舉該風刀板 40 與彈力阻風板 50 橫斷面形狀為” V” 字形狀為例。

【0030】 請再配合第七圖及第八圖所示，為本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀 100 之較佳應用例圖，其中，顯示該橫跨於該包裝熱收縮爐 200 之一輸送帶 300 一端置放有至少一包裝物 400，該包裝物 400 外部套置有一熱收縮包裝膠膜 500，以及上述該兩排位於包裝熱收縮爐 200 內部兩側對應 180 度方向的半圓弧排列形狀之各該風刀管 30，可因應該包裝物 400 之形狀大小及該熱收縮包裝膠膜 500 之熱收縮包裝特性，而予以調整各該風刀管 30 之熱風 220 輸出與否及輸出方向、路徑，在本創作所列舉的較佳應用例為位於該包裝熱收縮爐 200 內部一側之其中一排的前三個風刀管 30 之風刀板 40 上均不結合該彈力阻風板 50，而由該風刀板 40 之出風長孔 42 吹出熱風 220，但該同排位於後面的兩個風刀管 30 之風刀板 40 則分別結合該彈力阻風板 50，以封閉該熱風 220 輸出，以及位於該包裝熱收縮爐 200 內部另一側另一排的前二個風刀管 30 之風刀板 40 則分別結合該彈力阻風板 50，以封閉該熱風 220 輸出，且該同排位於後面三個的風刀管 30 之風刀板 40 則不結合該彈力阻風板 50，而由該風刀板 40 之出風長孔 42 吹出熱風 220，換言之，當該包裝物 400 及該熱收縮膠膜 500 經由該輸送帶 300 輸送至該包裝熱收縮爐 200 內部時，可藉由上述之位於該包裝熱收縮爐 200 內部一側之其中一排的前三個風刀管 30 經由該風刀板 40 之出風長孔 42 輸出直線路徑之熱風 220，以及位於該包裝熱收縮爐 200 內部另一側另一排位於後面的三

個風刀管 30 經由該風刀板 40 之出風長孔 42 輸出直線路徑之熱風 220，共同對該包裝物 400 外部之熱收縮包裝膠膜 500 進行熱收縮加熱操作，以使該熱收縮包裝膠膜 500 可以均勻熱收縮包裝於該包裝物 400 外部，藉以可針對不同形狀的包裝物 400 及該熱收縮包裝膠膜 500 熱收縮包裝特性，予以分別調整該上述兩排於包裝熱收縮爐 200 內部兩側對應 180 度方向的半圓弧排列形狀之各該風刀管 30 之對應輸出熱風 220 或不輸出熱風 220 之設定及調整，以提昇該熱收縮包裝膠膜 500 熱收縮包裝於包裝物 400 外部之品質。

【0031】 上述第七圖及第八圖所列舉的本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀 100 之較佳應用例的舉例說明，其中，該分別兩排於包裝熱收縮爐 200 內部兩側對應 180 度方向的半圓弧排列形狀之各該風刀管 30，該風刀管 30 之數量及排列形狀，並不以此為限，可以因應不同形狀大小的包裝物 400 及不同熱收縮包裝特性的熱收縮包裝膠膜 500，而予以調整其數量、排列形狀及各該不同對應位置的風刀管 30 的熱風 220 輸出與否控制。

【0032】 在以上第一圖～第八圖所示本創作之包裝熱收縮爐之快拆風刀 100，其中所揭示的相關說明及圖式，係僅為便於闡明本創作的技術內容及技術手段，所揭示較佳實施例之一隅，並不而限制其範疇，並且，舉凡針對本創作之細部結構修飾或元件之等效替代修飾，皆不脫本創作之創作精神及範疇，其範圍將由以下的申請專利範圍來界定之。

【符號說明】

【0033】

100	包裝熱收縮爐之快拆風刀	10	固定環
11	穿孔	111	缺口
112	固定孔	12	卡掣凹槽
20	固定件	21	上固定構件
211	螺柱	212	螺孔
22	下固定構件	221	螺柱
30	風刀管	31	連結部
311	耐熱套環	32	嵌塊

33	熱風輸出口	34	鎖合螺孔
341	鎖合螺栓	40	風刀板
41	鎖合長孔	42	出風長孔
50	彈力阻風板	51	彈性卡掣部
200	包裝熱收縮爐	210	熱風整合風箱
210A	螺孔	210B	熱風輸入口
210C	出風口	220	熱風
300	輸送帶	400	包裝物
500	熱收縮包裝膠膜		

申請專利範圍

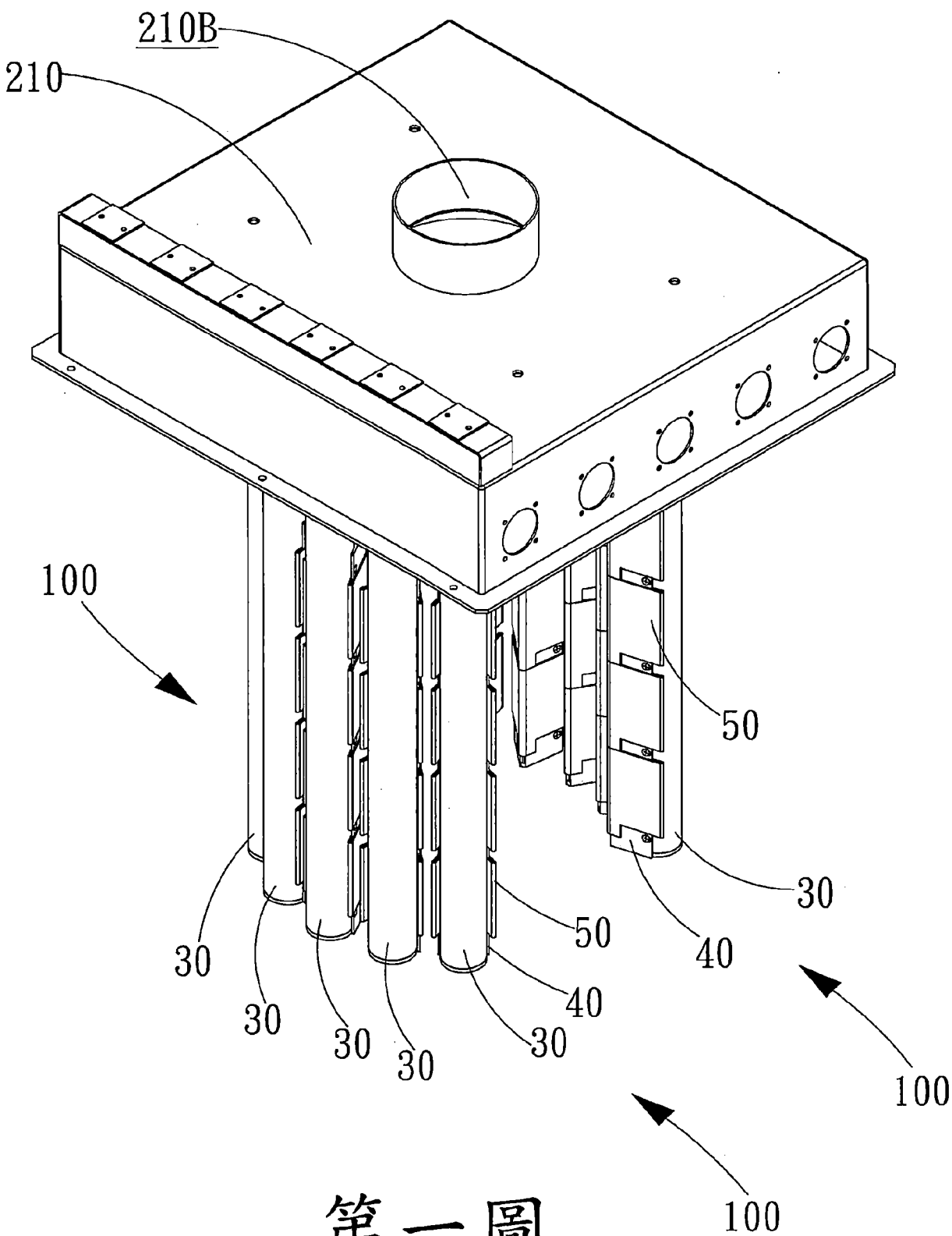
1. 一種包裝熱收縮爐之快拆風刀，係包含：
至少一固定環，該固定環內至少設有一穿孔，並於該穿孔週緣設有至少一對缺口及固定孔，該缺口與該穿孔連通；
至少一對固定件，上端結合固定於一包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部，下端對應穿入該固定環之固定孔，並與該固定孔連結固定；
複數風刀管，該各風刀管頂部設有一連接部及至少一對嵌塊，藉由該風刀管之連接部及嵌塊分別對應吻對該固定環之穿孔及缺口，以將風刀管頂部上推穿過該穿孔及缺口後再旋轉某一圓周角度，使該嵌塊嵌合於該固定環頂面，並使該風刀管之連接部連結於該熱風整合風箱底部，以導入熱風至該風刀管內；以及
複數風刀板，該各風刀板結合於該風刀管外部，以藉該風刀板導引該風刀管之熱風輸出之方向及路徑。
2. 如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該固定環之頂面設有至少一對卡掣凹槽，該卡掣凹槽分別連通該固定環之缺口頂端，以供該風刀管之嵌塊卡掣定位。
3. 如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各固定件係包括至少一上固定構件及下固定構件，其中，該上固定構件頂部設有一螺柱以鎖合至該包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部，該上固定構件並於下端內部設有至少一螺孔，且該上固定構件下端並穿過該固定環之固定孔，以及，該下固定構件於頂面設有一螺柱，以對應鎖合於該上固定件下端之螺孔，藉以固定該固定環於該上固定構件及下固定構件間。
4. 如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各固定件之上固定構件頂部所鎖合之包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部設有複數鎖合螺孔，以分別供該各固定件之上固定構件頂部之螺栓對應螺鎖鎖合。
5. 如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各固

定件之下固定構件之下端直徑大於該固定環之固定孔直徑，以使該下固定構件頂面之螺柱鎖固於該上固定構件下端之螺孔後，可藉該下固定構件之下端卡掣固定於固定環之固定孔下方。

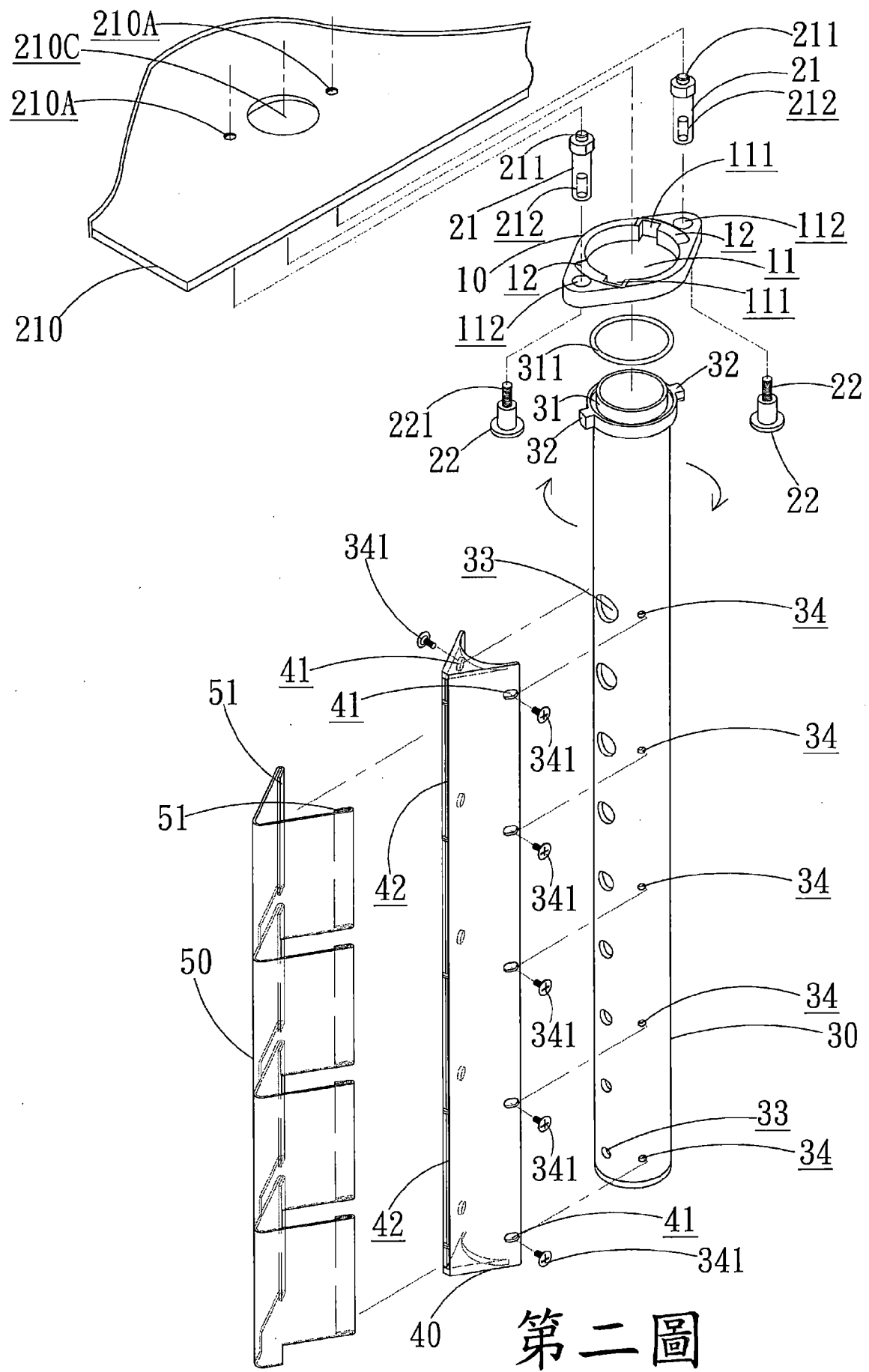
- 6.如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該風刀管頂部之連接部外部套接至少一耐熱套環，以對應連結於該熱風整合風箱底部。
- 7.如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該風刀管頂部之連接部所連結之熱風整合風箱底部設有複數出風口，該出風口分別對應該各固定環之穿孔，以供分別對應連結該各風刀管頂部之連接部。
- 8.如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各該風刀管連結於包裝熱收縮爐頂部之熱風整合風箱底部，於該包裝熱收縮爐內部形成之排列形狀為兩個於包裝熱收縮爐內部兩側對應 180 度方向的半圓弧排列形狀。
- 9.如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各風刀管上設有複數鎖合螺孔，以及該各風刀板上設有複數鎖合長孔，以吻對該風刀管之鎖合螺孔，並分別透過一鎖合螺栓予以鎖合，以使該風刀板結合固定於該風刀管外部。
- 10.如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該風刀管上設有複數熱風輸出口，以輸出熱風，以及該風刀板上設有複數出風長孔，以將來自該風刀管之各熱風輸出口輸出之熱風予以吹出及導引該熱風吹出之方向及路徑。
- 11.如申請專利範圍第 1 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該各該風刀板外部結合至少一彈力阻風板，以封閉該風刀板之熱風輸出。
- 12.如申請專利範圍第 11 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該彈力阻風板之兩側分別設有至少一彈性卡掣部，以藉該彈性卡掣部之壓縮及回復彈力予以分別卡掣於該風刀板外部兩側，使該彈力阻風板結合固定於該風刀板外部。
- 13.如申請專利範圍第 12 項所述之包裝熱收縮爐之快拆風刀，其中，該風

刀板與彈力阻風板橫斷面形狀為” V” 字形狀。

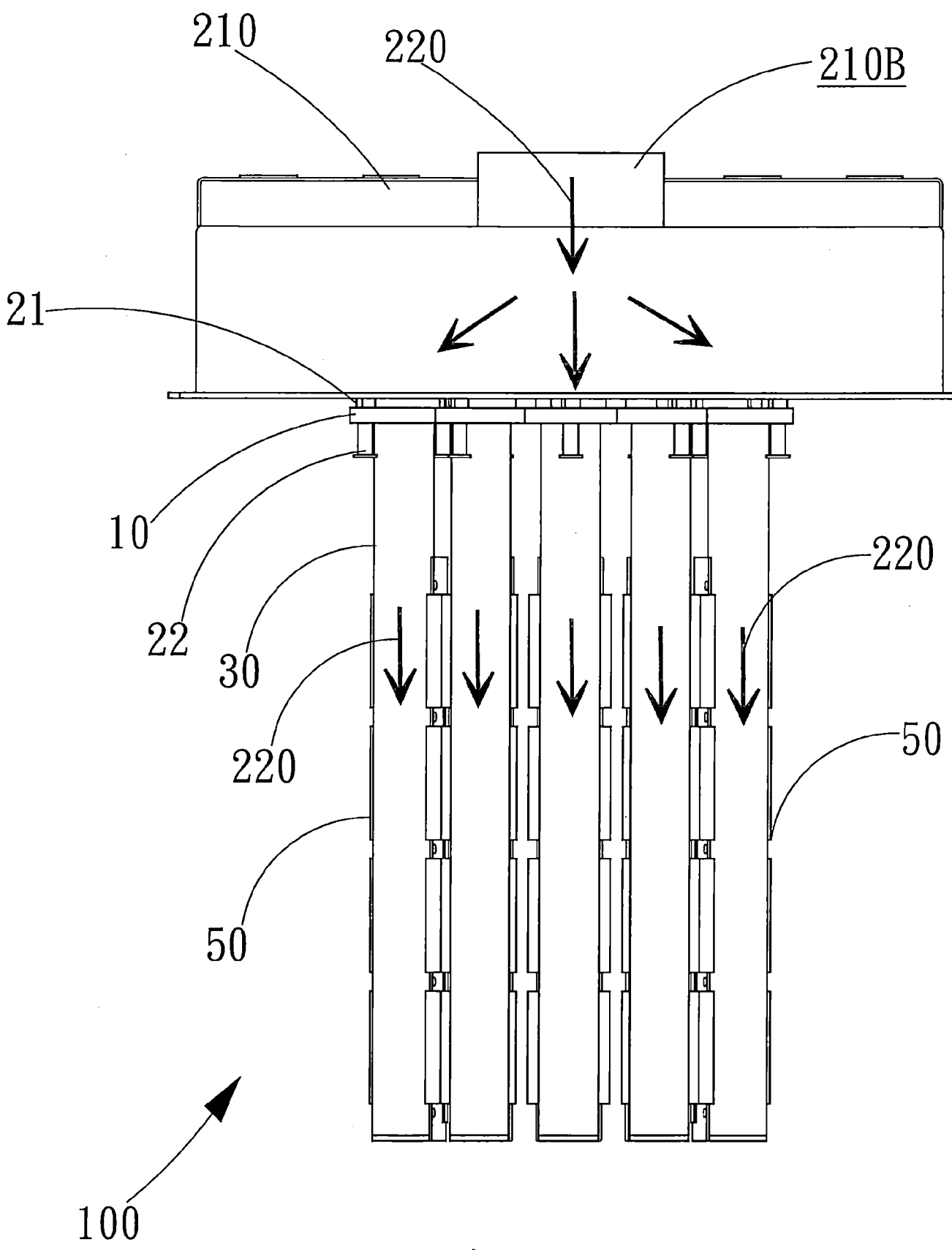
圖式



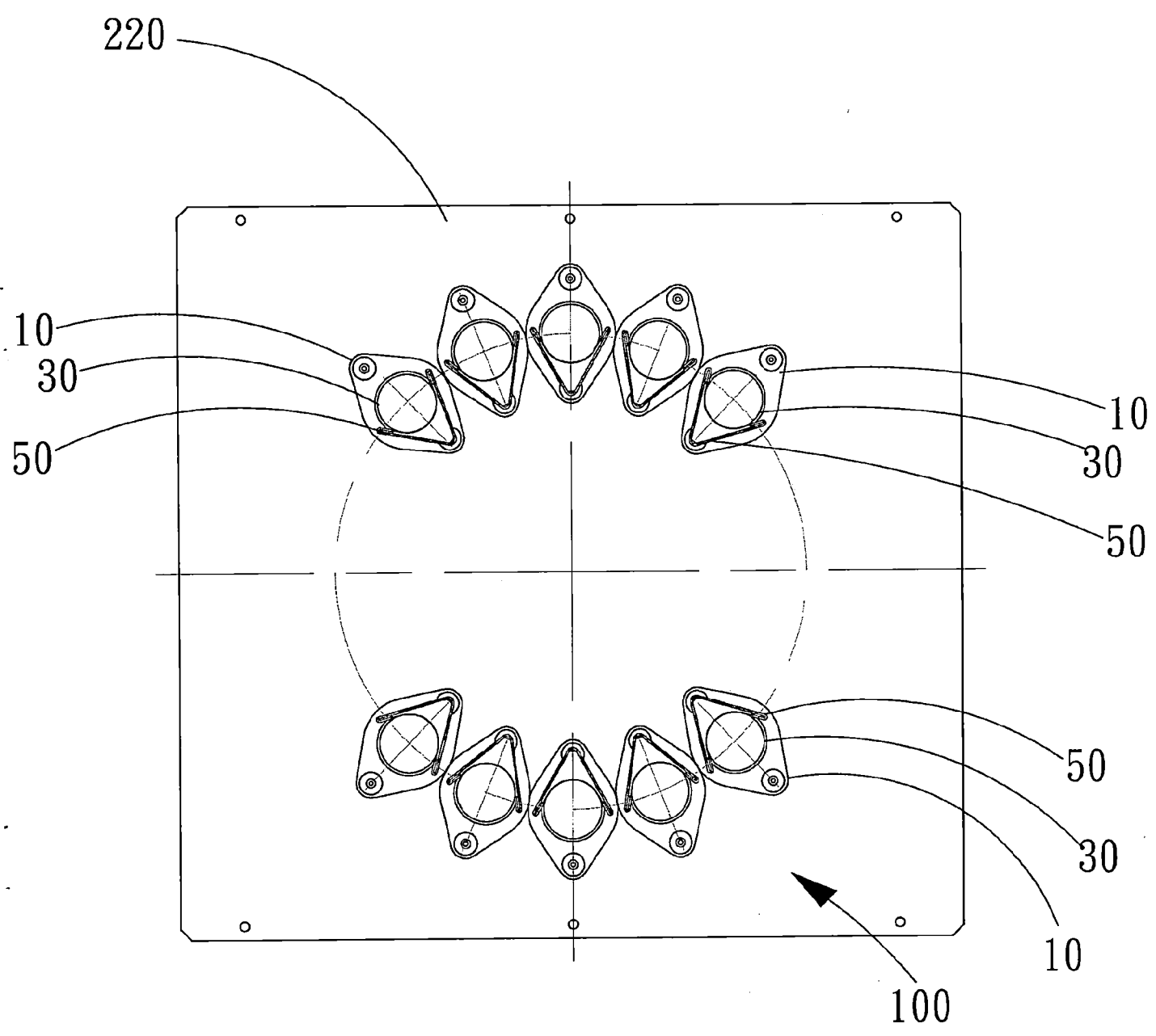
第一圖



第二圖

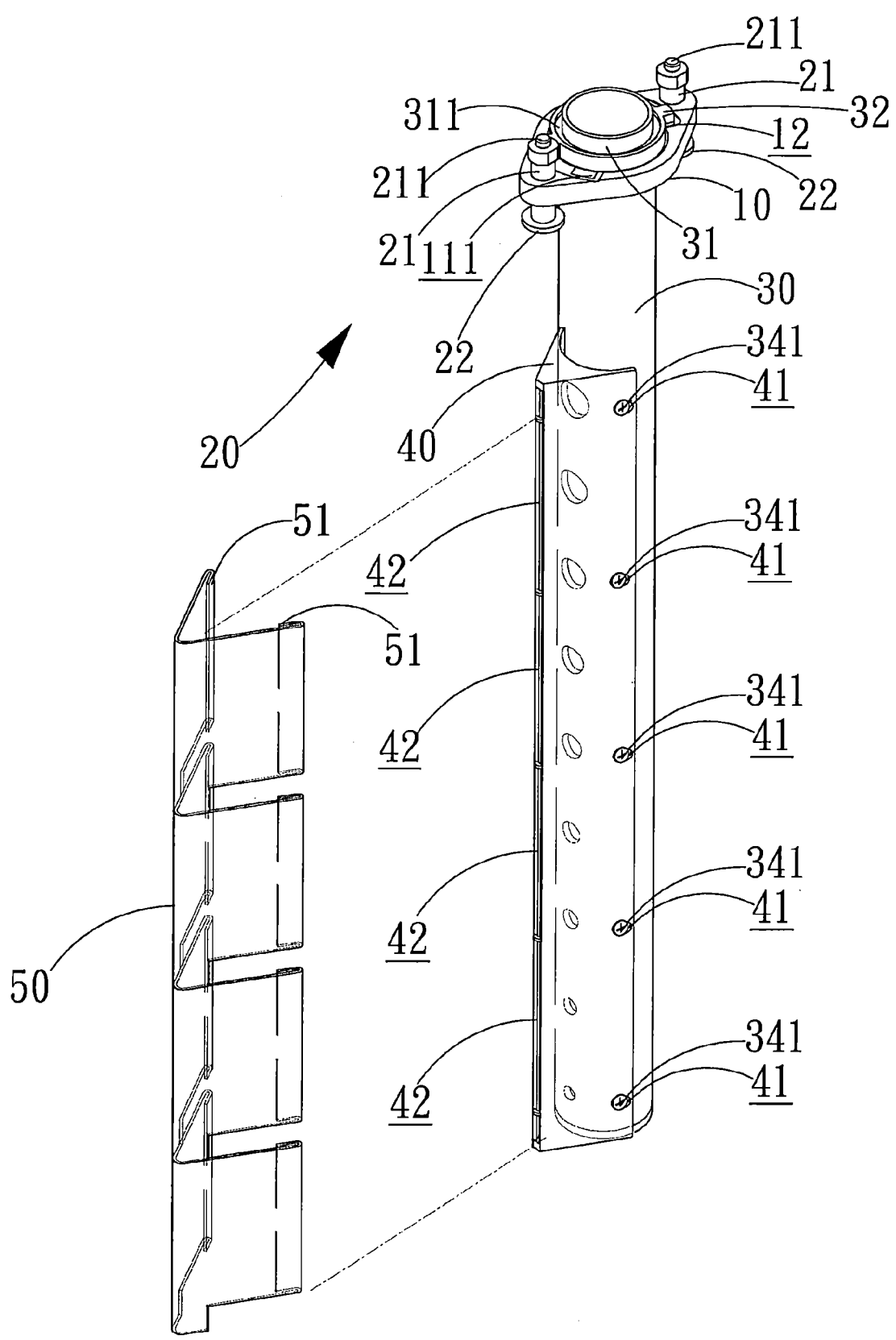


第三圖

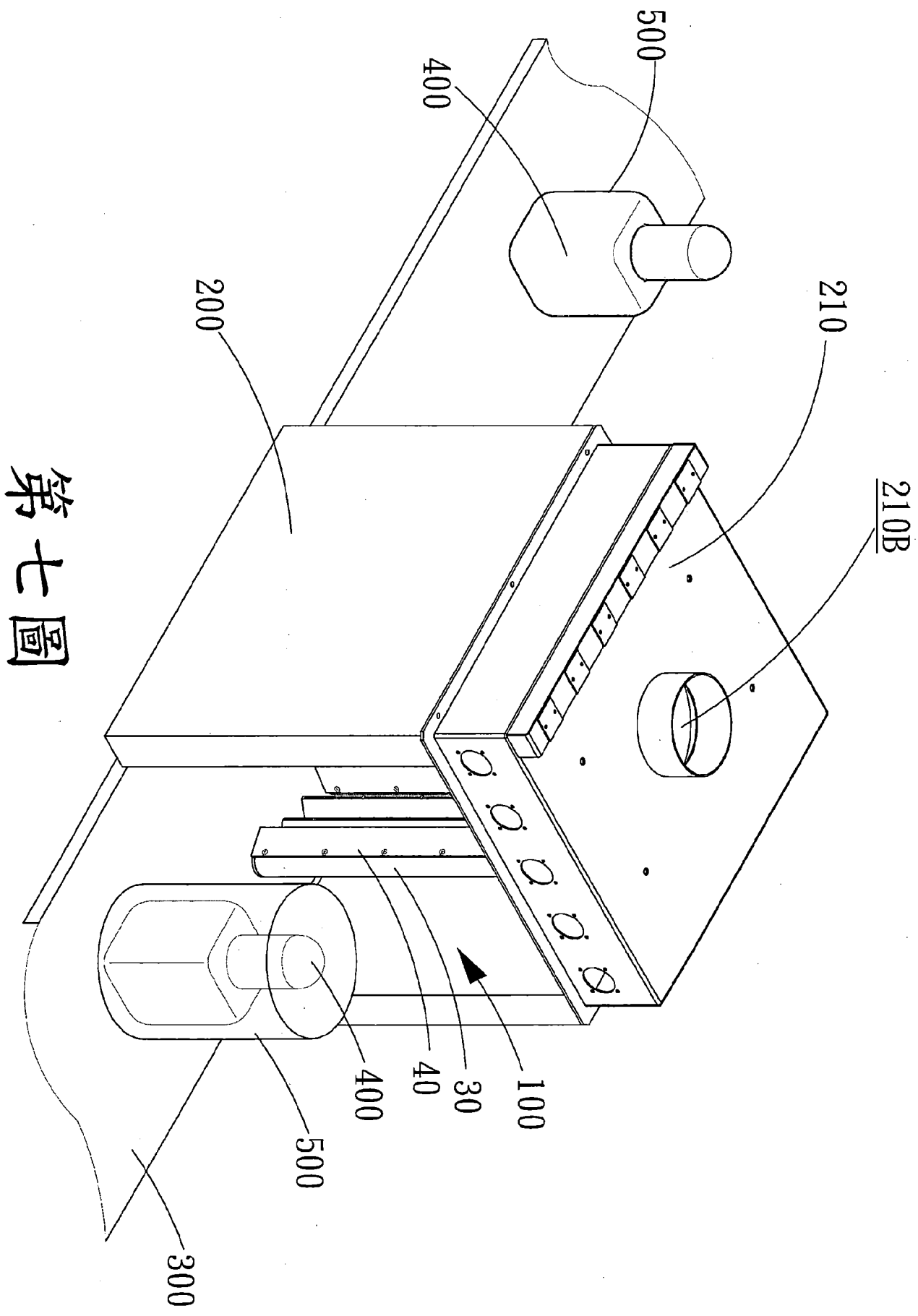


第四圖

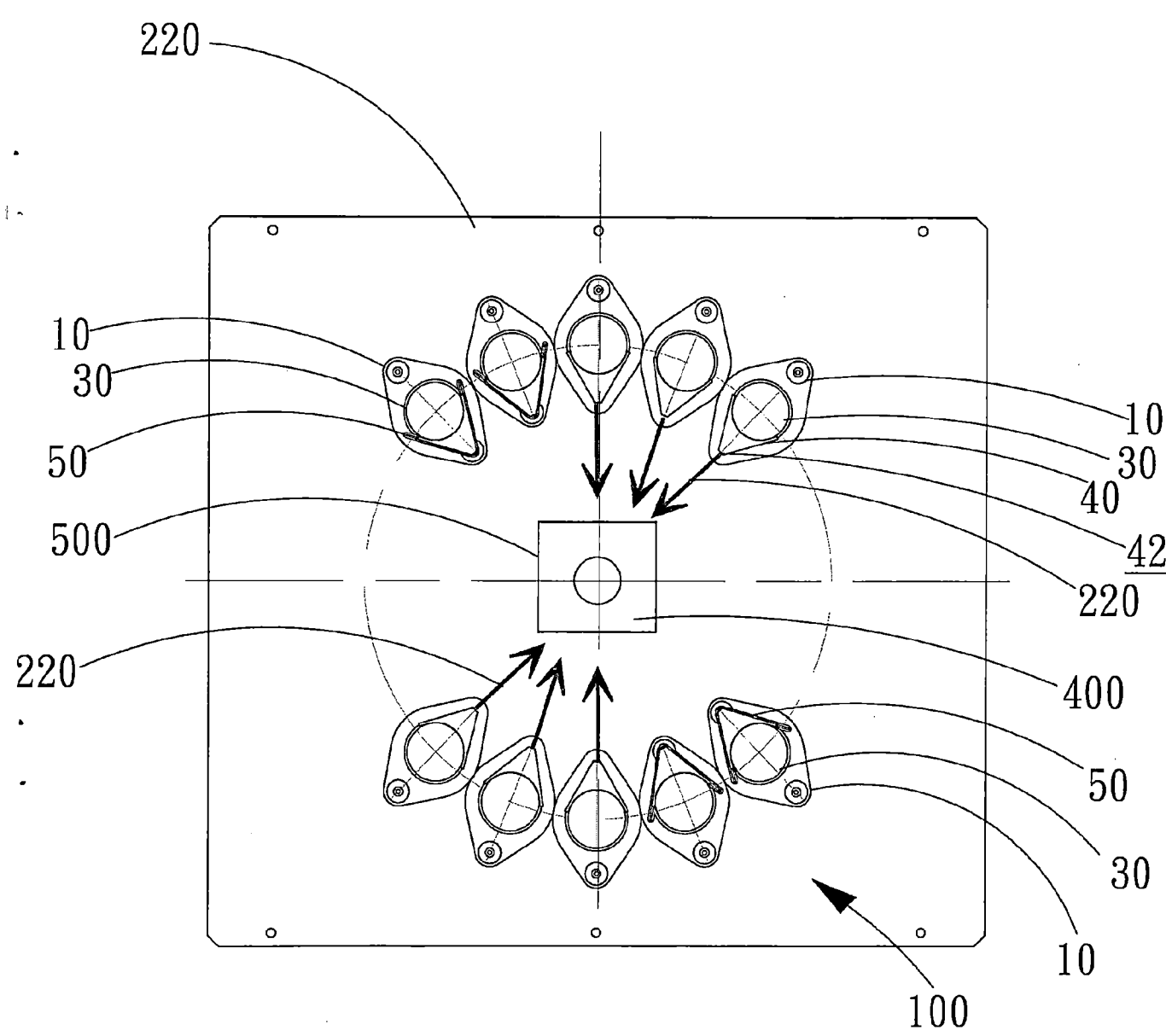




第六圖



第七圖



第八圖