

【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 6 区分  
 【発行日】平成30年6月7日 (2018.6.7)

【公開番号】特開2018-52556(P2018-52556A)  
 【公開日】平成30年4月5日 (2018.4.5)  
 【年通号数】公開・登録公報2018-013  
 【出願番号】特願2016-191919(P2016-191919)  
 【国際特許分類】

**B 6 5 B 41/16 (2006.01)**

**B 6 5 H 19/10 (2006.01)**

**B 6 5 H 20/02 (2006.01)**

【F I】

B 6 5 B 41/16

B 6 5 H 19/10 A

B 6 5 H 20/02 Z

【手続補正書】  
 【提出日】平成30年4月23日 (2018.4.23)  
 【手続補正 1】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】0 0 1 5  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【0 0 1 5】

図 1 は、実施例に係るフィルム供給装置を備えた横形製袋充填機を示すものであって、横形製袋充填機は、フィルムロール 10 から引き出した帯状フィルム(帯状のフィルム) 12 を、その長手方向両端縁部を合掌状に重合して筒状フィルム 12 a として成形する製袋手段 14 と、筒状フィルム 12 a に向けて物品 16 を所定間隔毎に供給する供給コンベヤ 18 と、前記合掌状に重合した筒状フィルム 12 a の重合部に縦シールを施す縦シール手段 20 と、前記筒状フィルム 12 a の重合部を挟持して縦シール手段 20 に向けて筒状フィルム 12 a を搬送するフィルム搬送手段 22 と、筒状フィルム 12 a 中に供給された物品 16 の前後位置で筒状フィルム 12 a を挟み、筒状フィルム 12 a の搬送方向と交差する方向に横シールを施す横シール手段 24 を備える。また、横形製袋充填機は、フィルムロール 10 と製袋手段 14 との間のフィルム移送経路に、製袋手段 14 に向けた帯状フィルム 12 の進入角度を調節する進入角調節手段 49 を備え、フィルムロール 10 と進入角調節手段 49 との間のフィルム移送経路に、フィルムロール 10 から引き出した帯状フィルム 12 を製袋手段 14 に向けて送るフィルム供給装置が設けられる。