I364363

(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本 **(11)證書號數：TW I364363B1**

(45)公告日： 中華民國 101 (2012) 年 05 月 21 日

(21)申請案號：097130478 (22)申請日： 中華民國 97 (2008) 年 08 月 11 日

(51)Int. Cl.： ***B31B5/00 (2006.01)*** ***B65G47/00 (2006.01)***

(71)申請人：葆俊企業股份有限公司 (中華民國) PRO DOING INDUSTRIAL CO., LTD (TW)
臺中市南屯區工業區二十二路 47 號

(72)發明人：馮玉一 FENG, YU YI (TW)

(74)代理人：張秀瑜

(56)參考文獻：

TW 554902 TW M306573

TW M330260 JP 9-150469A

JP 2005-111673A

審查人員：張珩

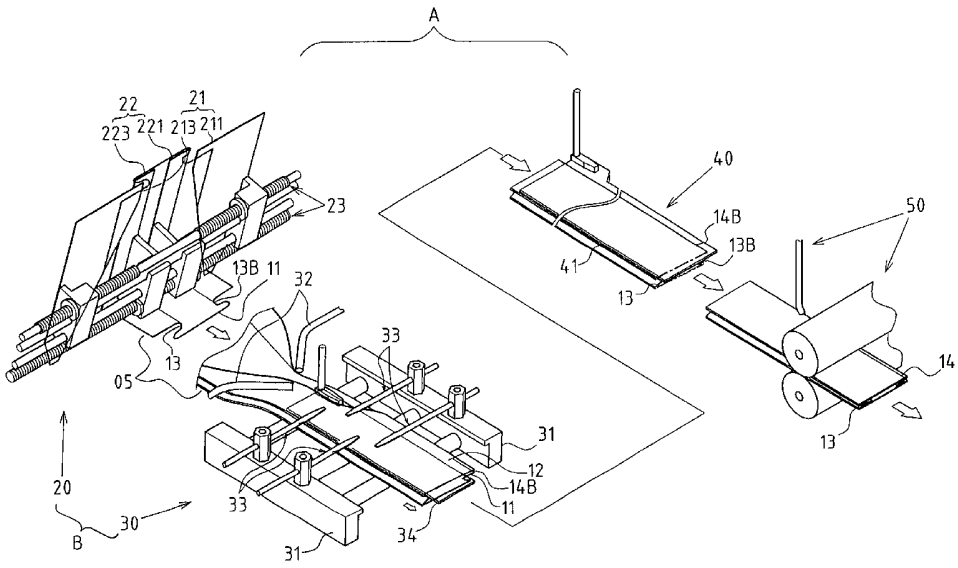
申請專利範圍項數：7 項 圖式數：7 共 18 頁

(54)名稱

包裝袋製造成型方法及其設備

(57)摘要

本發明係提供一種包裝袋製造成型方法及其設備，其主要係藉由導折手段將面狀帶體導折形成第一、第二袋面、二側內折邊及一待封閉側；復藉一單側導動式導板導引帶體前進一行程，令該單側導動式導板之寬度設成足夠因應帶體之袋面加工最大寬度規格態樣，且該帶體係以二側內折邊其中一側倚靠於該單側導動式導板一側邊導動前進，帶體之待封閉側則使其對應於單側導動式導板另側，再藉由封合手段將該待封閉側加以封閉，令帶體呈一環圍封閉狀斷面型態；藉此，由於所述單側導動式導板是在該帶體封合側邊之前透過該單側導動式導板進行導動趨直的動作，故單一導板即可通用於不同寬度規格之帶體，令作業上可省略更換導板之流程而能提昇工作效率，且令帶體封合狀態能夠達到更為筆直工整、品質更加提昇之進步性。



第3圖

A・・・包裝袋製造成型設備

05・・・帶體

11・・・第一袋面

12・・・第二袋面

13、13B・・・二側內折邊

14・・・封合邊

14B・・・待封閉側

B・・・導折機構

20・・・第一導折裝置

21・・・第一導板組

211・・・右側活動板

213・・・左側活動板

22・・・第二導板組

221・・・右側導板

223・・・左側導板

23・・・傳動構件

30・・・第二導折裝置

31・・・基架體

32・・・前導桿組

33・・・後導桿組

34・・・模板

40・・・單側導動式導板

41・・・側邊

50・・・封合機構

六、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係涉及一種包裝袋製造成型方法及其設備，特別是指一種於導折手段與封合手段之間設一單側導動式導板以對帶體進行單側倚靠式導動之創新設計者。

【先前技術】

按，有關包裝袋的製造成型方法，隨著所訴求的包裝袋最終成品型態的不同而有所不同。

本發明所欲針對創新之包裝袋成型方法及設備，特別是指用以製造一種二側壁為曲折狀之包裝袋者；至於其相關前案，請調閱臺灣專利證書號M297838之「製袋成型裝置結構」所揭，該習知前案係本發明人先前所開發創作，該習知前案成型包裝袋的方法，主要係藉由一成型機構、一連結機構將該平面展開狀態之帶體二側邊先翻折並相互結合，令該帶體呈一封閉環圍之斷面型態，接著再透過一導壓機構令該帶體二側中間位置形成一內折狀壓合部，如此以製成該包裝袋之大致雛型；惟，此種習知結構設計，經發明人後續不斷實際使用測試經驗中發現仍舊存在下述問題點：

所述帶體被成型為封閉環圍斷面型態以及成型內折狀壓合部過程中，均必須藉由一導板加以撐持導動，而所述導板，是被襯在該帶體所形成的封閉環圍狀內部，如此一來，由於該帶體之封閉環圍狀內部所形成的寬度，會隨著包裝袋成品所訴求的寬度規格不同而有寬窄變化差異，所

以，操作人員必須針對該帶體封閉環圍狀內部之寬窄變化進行該導板之安裝或更換，否則將造成該導板與帶體之間無法適切配合而無法順暢導動的問題點。

承上可知，該習知包裝袋成型方法及設備使用上，將因為必須頻繁更換導板而造成工作進度受到影響，效率因而降低及導板數量增多，提高製造成本之問題及缺弊。

是以，針對上述習知包裝袋成型方法及設備所存在之問題點，如何研發出一種能夠更具理想實用性之創新設計，實有待相關業界再加以思索突破之目標及方向者。

有鑑於此，發明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發明。

【發明內容】

本發明之主要目的，係在提供一種包裝袋製造成型方法及其設備，其所欲解決之問題點，係針對習知包裝袋成型方法及設備使用上，因必須頻繁更換導板而影響工作進度、效率降低之問題及缺弊加以思索突破；

本發明解決問題之技術特點，就方法面而言，其係藉由導折手段將面狀帶體導引曲折形成第一、第二袋面、二側內折邊、一袋面及一待封閉側；復藉一單側導動式導板導引帶體前進一行程，且令該單側導動式導板之寬度設成足夠因應所述帶體之袋面加工最大寬度規格態樣，並令該帶體係以其二側內折邊其中一側倚靠於該單側導動式導板

之一側邊導動前進，該帶體具待封閉側之該側則使其對應於該單側導動式導板另側，然後再藉由封合手段將該帶體之待封閉側加以封閉，令該帶體呈一環圍封閉狀斷面型態者；藉此創新獨特設計，使本發明大致可達到如下優點：

其一、藉由單一單側導動式導板即可通用於不同寬度規格之帶體，令作業上可省略更換導板之流程而具有提昇工作效率之進步性及較佳產業利用效益。

其二、令帶體之封合狀態能夠達到更為筆直工整、品質更加提昇之進步性及較佳產業利用效益。

【實施方式】

以下為本發明包裝袋製造成型方法及其設備之較佳實施例，惟此等實施例僅供說明之用，在專利申請上並不受此限制；首先就所述包裝袋之製造成型方法而言，請參第1圖所示，其係包含下述步驟：

A、藉由至少一導折手段將面狀之一帶體導引曲折形成一第一袋面、二側內折邊、一第二袋面以及一待封閉側；

B、藉由一單側導動式導板導引前述帶體前進一設定行程，且令該單側導動式導板之寬度設成足夠因應所述帶體之袋面加工最大寬度規格態樣，並令該帶體係以二側內折邊其中一側倚靠於該單側導動式導板之一側邊導動前進，該帶體具有待封閉側之該側則使其對應於該單側導動式導板另一側；

C、藉由一封合手段將該帶體之待封閉側加以封閉，令該帶體呈一環圍封閉狀斷面型態者。

接著，就所述包裝袋製造成型設備A而言，係指一種藉以將面狀之一帶體05加工成型為二側具有二側內折邊13、13B包裝袋10的包裝袋製造成型設備A，所述包裝袋10在未封合包裝物之前的半成品型態如第2圖所揭，其係包括有一第一袋面11、二側內折邊13、13B、一第二袋面12以及一封合邊14；所述包裝袋製造成型設備A係包含下述構成：（請參第3圖所示）

至少一導折機構B，藉以將該帶體05導引曲折形成其第一袋面11、二側內折邊13、13B、第二袋面12以及待封閉側14B；本實施例之導折機構B係包括一第一導折裝置20以及一第二導折裝置30，該第一導折裝置20係藉以將該帶體05導引曲折形成一第一袋面11及二側內折邊13、13B；該第二導折裝置30則藉以將該帶體05二側內折邊13、13B之另端延伸翻折形成一第二袋面12以及一待封閉側14B；進一步地，該第一導折裝置20係可包括一第一導板組21以及一第二導板組22，該第一、第二導板組21、22之間互呈錯置設定間距之關係；所述第一導板組21可為成對間隔設置的左側活動板213及右側活動板211所構成，且該第二導板組22為成對間隔設置的左側導板223及右側導板221所構成，且其第一導板組21及第二導板組22之間可藉由傳動構件23之組配達到相對線性位移而具間距變化之作動性；該第二導折裝置30則可包括有一基架體31、一前導桿組32、一後導桿組33、一模板34所構成；其中該前導桿組

32設置於基架體31之流程前段處，該後導桿組33、模板34則設置於該基架體31流程後段處，且令該後導桿組33位於該模板34上方；

一單側導動式導板40，係設於該導折機構B的流程後置處，該單側導動式導板40之寬度係設成足夠因應所述帶體05之袋面加工最大寬度規格態樣，並令該單側導動式導板40僅一側邊41供該帶體05之二側內折邊13倚靠導動前進，該帶體05具有待封閉側 14B 之該側則對應於該導板40另一側（請參閱第5圖之C部位）；

一封合機構50，係設於該單側導動式導板40的流程後置處，藉以將該帶體05之待封閉側 14B 加以封閉者。

藉由上述結構組成設計，茲就本發明之使用作動情形說明如下：

如第2、3圖所示，本發明所述包裝袋製造成型設備A，其用以將所述面狀帶體05加工成型為二側具有二側內折邊13、 13B 之包裝袋10的製造成型步驟，就上揭較佳實施例而言，其主要是藉由該導折機構B的第一導折裝置20將該帶體05導引曲折形成一第一袋面11及二側內折邊13、13B 部位；接著再藉由該第二導折裝置30將該帶體05二側內折邊13、 13B 之另端延伸翻折形成一第二袋面12以及一待封閉側 14B 。

而本創作之主要核心設計，請對照第4、5及6、7圖所示，係在於該單側導動式導板40之寬度W係設成足夠因應所述帶體05之袋面加工最大寬度規格態樣（註：所述

最大寬度規格意指生產業界所預期可能加工之最大袋面寬度），並令該單側導動式導板40僅一側邊41供該帶體05二側內折邊13倚靠導動前進，具有待封閉側 14B 之該側則對應於該單側導動式導板40另側之單側導動特色，藉此，使得該帶體05於進入該封合機構50進行待封閉側 14B 封合作業之前的導動流程，將僅須藉由單一導板即可通用以導動不同袋面寬度W1、W2之帶體05、 05B ，亦即，業界無須更換導板即可執行不同袋面寬度之包裝袋之加工流程導動作業，而能大幅縮短產製工時、提昇效率。

接著，經由該單側導動式導板40導動一段行程的帶體05，係可用以導正其帶形之筆直工整度，然後再藉由該封合機構50將該帶體05之待封閉側 14B 加以封閉而變成封合邊14（請參第2、3圖所示），至此即可將該帶體05製成一環圍封閉狀斷面型態。

本發明之優點：

1、 由於所述單側導動式導板是在該帶體封合側邊之前透過該單側導動式導板進行導動趨直的動作，故單一導板即可通用於不同寬度規格之帶體，令作業上可省略更換導板之流程而具有提昇工作效率之優點；並且能夠省去習知須建置多規格模板之製造成本，進而達到降低製造成本之較佳產業利用效益。

2、 由於所述單側導動式導板係以其單一側邊倚靠導動該帶體二側內折邊其中一側前進一段行程，此導動行程中，可將該帶體之型態導引趨使成筆直工整之狀態，

獲致調整袋型之作用，令該帶體後續之封合狀態能夠達到更為工整、品質更加提昇之進步性者。

上述實施例所揭示者係藉以具體說明本發明，且文中雖透過特定的術語進行說明，當不能以此限定本發明之專利範圍；熟悉此項技術領域之人士當可在瞭解本發明之精神與原則後對其進行變更與修改而達到等效之目的，而此等變更與修改，皆應涵蓋於如后所述之申請專利範圍所界定範疇中。

【圖式簡單說明】

第１圖：本發明之方法步驟文字方塊圖。

第２圖：本發明所述包裝袋之半成品型態立體圖。

第３圖：本發明之設備較佳實施例之立體圖。

第４圖：本發明之單側導動式導板可通用於不同寬度帶體之平面俯視圖一。

第５圖：係對應第４圖之立向剖視圖。

第６圖：本發明之單側導動式導板可通用於不同寬度帶體之平面俯視圖二。

第７圖：係對應第６圖之立向剖視圖。

【主要元件符號說明】

包裝袋製造成型設備Ａ

帶體	０５
包裝袋	１０
第一袋面	１１
第二袋面	１２
二側內折邊	１３、１３Ｂ
封合邊	１４
待封閉側	１４Ｂ
導折機構	Ｂ
第一導折裝置	２０
第一導板組	２１
右側活動板	２１１

左側活動板	213
第二導板組	22
右側導板	221
左側導板	223
傳動構件	23
第二導折裝置	30
基架體	31
前導桿組	32
後導桿組	33
模板	34
單側導動式導板	40
側邊	41
封合機構	50
寬度	W、W1、W2

101年1月2日修(更)正替換頁本

公告本 101. 1. 02

發明專利說明書

（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：97130418

※申請日：97.8.11 ※IPC分類：B31B 5/00 (2006.01)
B65G 47/00 (2006.01)

一、發明名稱：（中文／英文）

包裝袋製造成型方法及其設備

二、中文發明摘要：

本發明係提供一種包裝袋製造成型方法及其設備，其主要係藉由導折手段將面狀帶體導折形成第一、第二袋面、二側內折邊及一待封閉側；復藉一單側導動式導板導引帶體前進一行程，令該單側導動式導板之寬度設成足夠因應帶體之袋面加工最大寬度規格態樣，且該帶體係以二側內折邊其中一側倚靠於該單側導動式導板一側邊導動前進，帶體之待封閉側則使其對應於單側導動式導板另側，再藉由封合手段將該待封閉側加以封閉，令帶體呈一環圍封閉狀斷面型態；藉此，由於所述單側導動式導板是在該帶體封合側邊之前透過該單側導動式導板進行導動趨直的動作，故單一導板即可通用於不同寬度規格之帶體，令作業上可省略更換導板之流程而能提昇工作效率，且令帶體封合狀態能夠達到更為筆直工整、品質更加提昇之進步性。

三、英文發明摘要：（略）

七、申請專利範圍：

1、一種包裝袋製造成型方法，包含：

A、藉由至少一導折手段將面狀之一帶體導引曲折形成一第一袋面、二側內折邊、一第二袋面以及一待封閉側；

B、藉由一單側導動式導板導引前述帶體前進一設定行程，且令該單側導動式導板之寬度設成足夠因應所述帶體之袋面加工最大寬度規格態樣，並令該帶體係以其二側內折邊其中一側倚靠於該單側導動式導板之一側邊導動前進，該帶體具有待封閉側之該側則使其對應於該單側導動式導板另一側；

C、藉由一封合手段將該帶體之待封閉側加以封閉，令該帶體呈一環圍封閉狀斷面型態者。

2、依據申請專利範圍第1項所述之包裝袋製造成型方法，其中所述導折手段可包括一第一導折手段以及一第二導折手段，其中該第一導折手段係藉以將該帶體導引曲折形成一第一袋面及二側內折邊；該第二導折手段則藉以將該帶體二側內折邊之另端延伸翻折形成一第二袋面以及一待封閉側。

3、依據申請專利範圍第1項所述之包裝袋製造成型方法，其中所述待封閉側係可形成於該二側內折邊其中一側與該第二袋面之間。

4、一種包裝袋製造成型設備，係指一種藉以將面狀之帶體加工成型為二側具內折邊包裝袋的製造成型設備，

包含：

至少一導折機構，藉以將該帶體導引曲折形成一第一袋面、二側內折邊、一第二袋面以及一待封閉側；

一單側導動式導板，係設於該導折機構的流程後置處，該單側導動式導板之寬度係設成足夠因應所述帶體之袋面加工最大寬度規格態樣，並令該單側導動式導板僅一側邊供該帶體之二側內折邊其中一側倚靠導動前進，該帶體具有待封閉側之該側則對應於該單側導動式導板另一側；

一封合機構，係設於該單側導動式導板的流程後置處，藉以將該帶體之待封閉側加以封閉者。

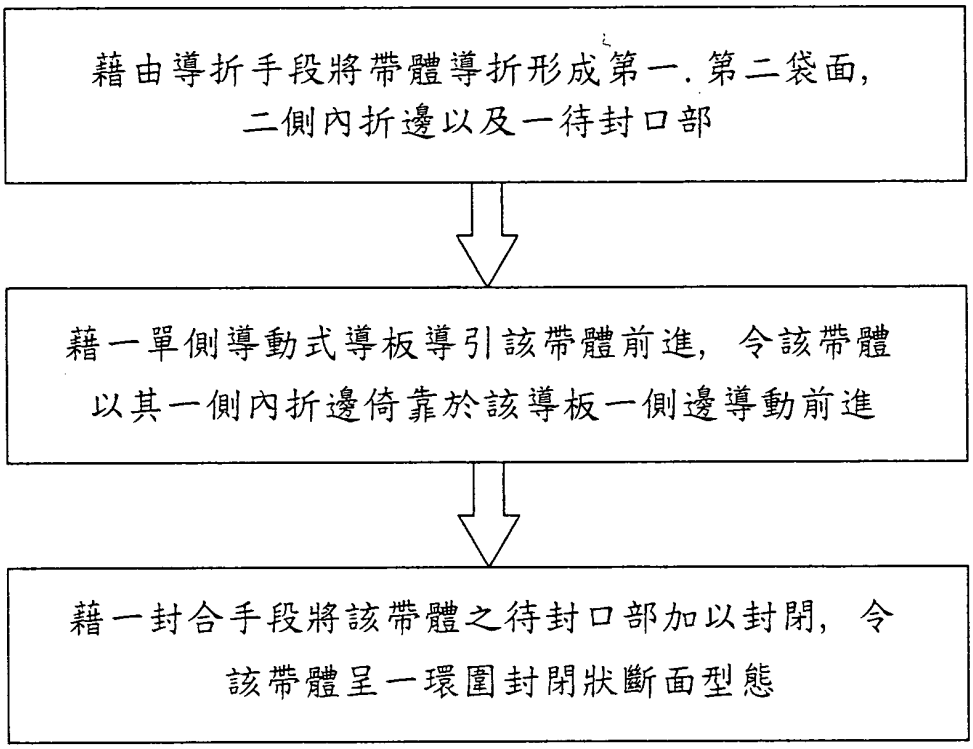
5、依據申請專利範圍第4項所述之包裝袋製造成型設備，其中所述導折機構可包括一第一導折裝置以及一第二導折裝置，其中該第一導折裝置係藉以將該帶體導引曲折形成一第一袋面及二側內折邊；該第二導折裝置則藉以將該帶體二側內折邊之另端延伸翻折形成一第二袋面以及一待封閉側。

6、依據申請專利範圍第5項所述之包裝袋製造成型設備，其中該第一導折裝置可包括一第一導板組以及一第二導板組，該第一、第二導板組之間互呈錯置設定間距之關係，所述各導板組均為成對間隔設置的兩活動板所構成，且其兩活動板之間可藉由傳動構件之組配達到相對線性位移而具間距變化之作動性。

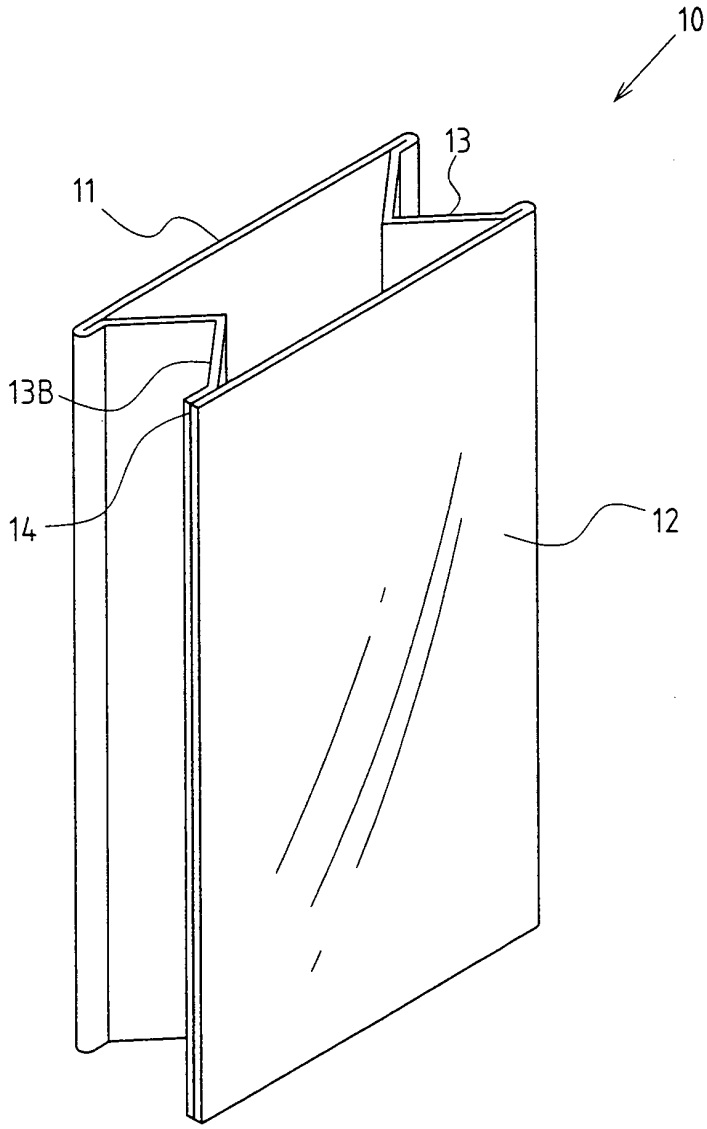
7、依據申請專利範圍第5項所述之包裝袋製造成型設備

，其中該第二導折裝置可包括一基架體、一前導桿組、一後導桿組、一模板所構成；其中該前導桿組設置於基架體之流程前段處，該後導桿組、模板則設置於該基架體流程後段處，且令該後導桿組位於該模板上方。

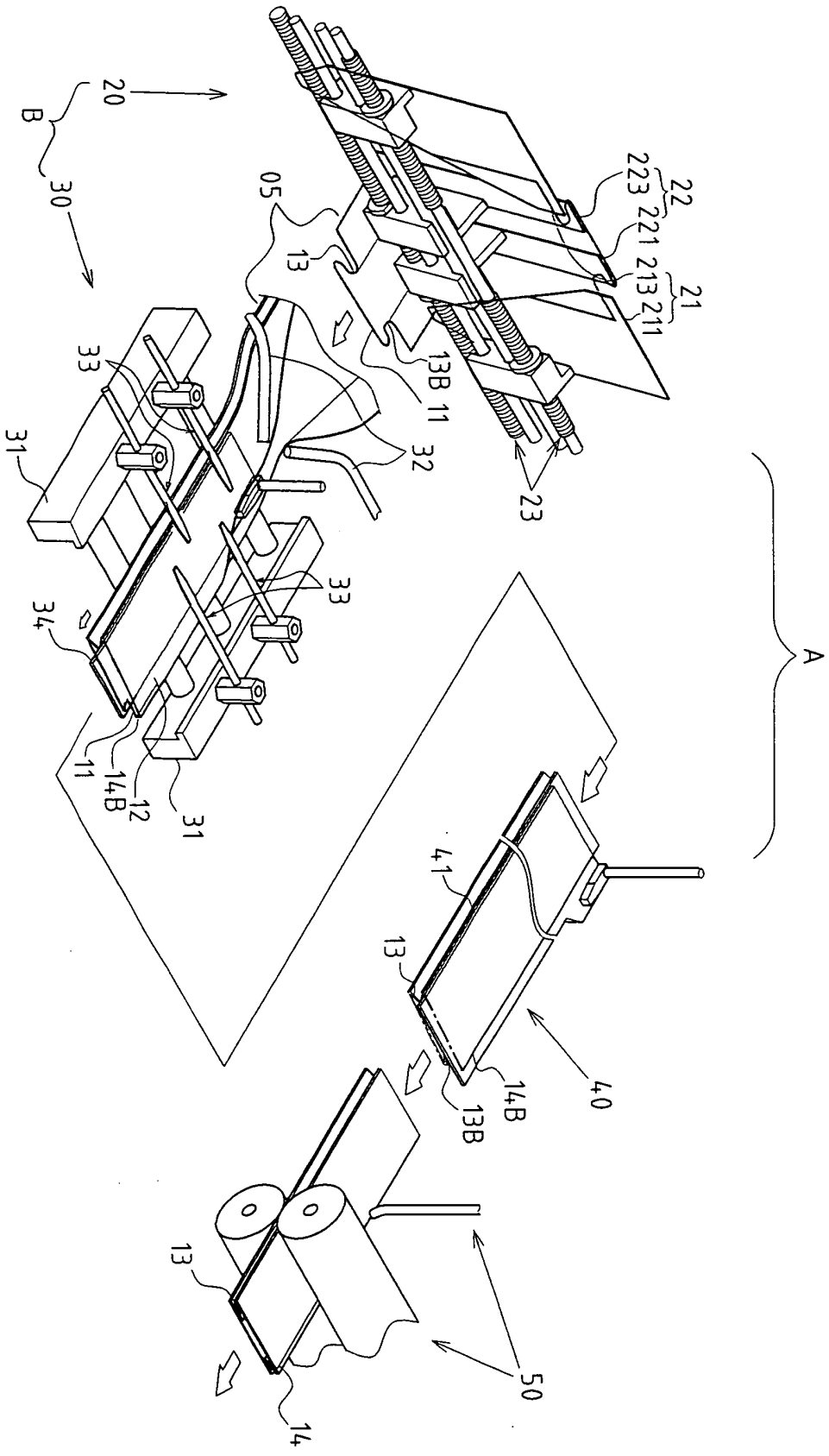
八、圖式:


藉由導折手段將帶體導折形成第一.第二袋面,
二側內折邊以及一待封口部
藉一單側導動式導板導引該帶體前進, 令該帶體
以其一側內折邊倚靠於該導板一側邊導動前進
藉一封合手段將該帶體之待封口部加以封閉, 令
該帶體呈一環圍封閉狀斷面型態

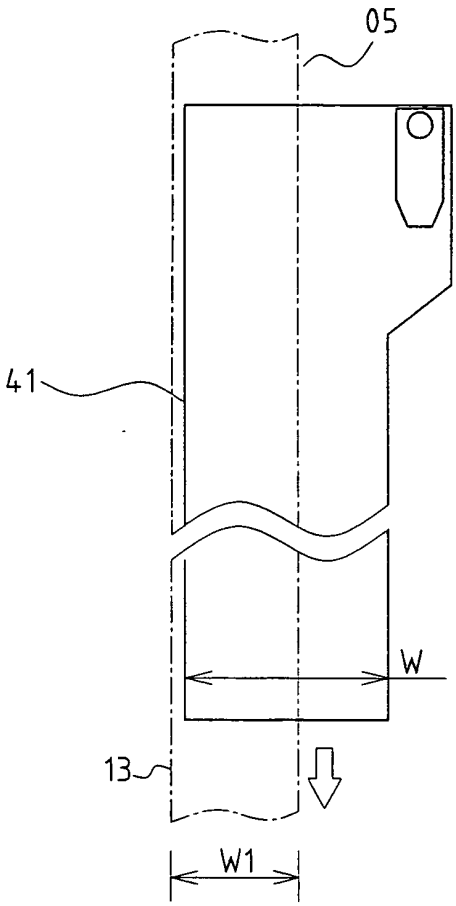
第1圖



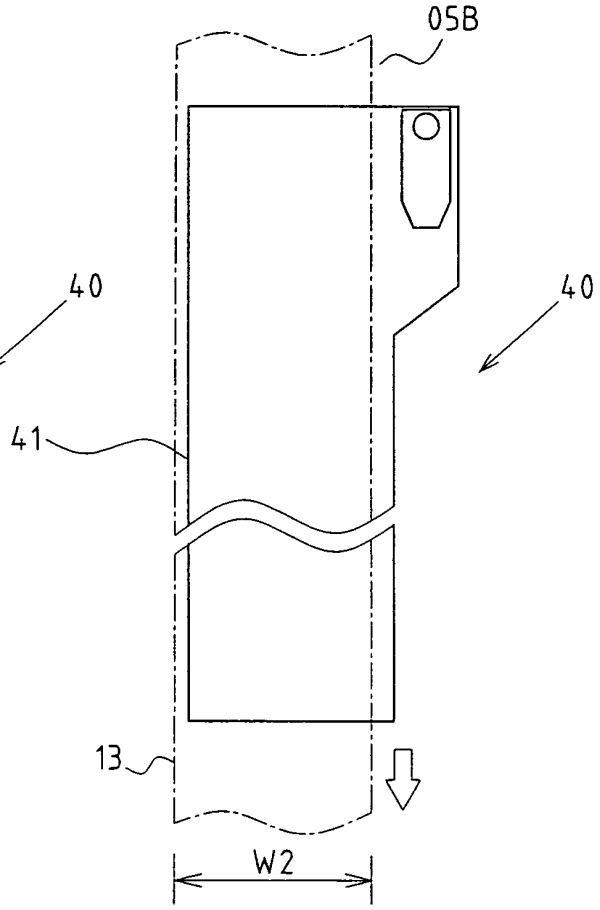
第2圖


20
B
30
05
13
22
223
221
213
211
21
23
13B
11
32
33
31
34
33
11
14B
12
31
A
41
13
14B
13B
40
13
50
14

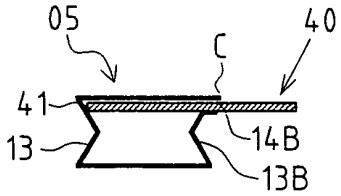
第3圖



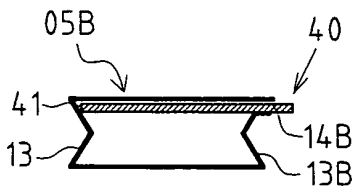
第4圖



第6圖



第5圖



第7圖

四、指定代表圖：

（一）本案指定代表圖為：第（3）圖。

（二）本代表圖之元件符號簡單說明：

包裝袋製造成型設備	A		
帶體	05		
第一袋面	11		
第二袋面	12		
二側內折邊	13、13B		
封合邊	14	待封閉側	14B
導折機構	B		
第一導折裝置	20	第一導板組	21
右側活動板	211	左側活動板	213
第二導板組	22		
右側導板	221	左側導板	223
傳動構件	23		
第二導折裝置	30	基架體	31
前導桿組	32	後導桿組	33
模板	34		
單側導動式導板	40	側邊	41
封合機構	50		

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：