[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl[7]
A47L 9/14

[12] 发明专利说明书

[21] ZL 专利号 94194496.4

[45] 授权公告日 2003 年 10 月 22 日

[11] 授权公告号 CN 1124819C

[22] 申请日 1994.12.16 [21] 申请号 94194496.4
[30] 优先权
[32] 1993.12.16 [33] JP [31] 316284/1993
[86] 国际申请 PCT/JP94/02119 1994.12.16
[87] 国际公布 WO95/16383 日 1995.6.22
[85] 进入国家阶段日期 1996.6.14
[71] 专利权人 株式会社日立制作所
地址 日本国东京都
共同专利权人 日新制袋株式会社
[72] 发明人 佐川好市 山下忠志
审查员 张田勇

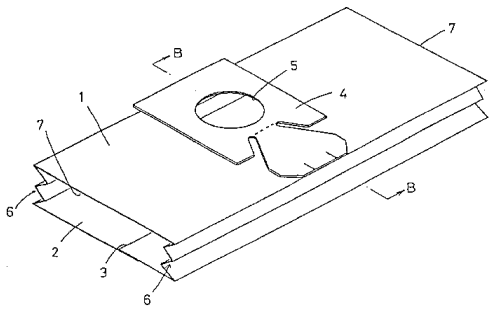
[74] 专利代理机构 上海专利商标事务所
代理人 方晓虹

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 3 页

[54] 发明名称 电动吸尘器用集尘纸袋

[57] 摘要

一种电动吸尘器用集尘纸袋，是把蚕卵纸粘接成筒状，并制作上面部 1 和下面部 2。 然后将其左右折叠成扁平状。 左右的折缝角撑部 6 的折缝位置在宽度方向相互错开。 通过使角撑部折缝位置相互错开，可使筒状体端部的折叠部平服地重叠，并实现充分的接合密封。



ISSN1008-4274

1.一种电动吸尘器用集尘纸袋，该集尘纸袋的蚕卵纸的两端边缘被粘接，并被折叠成筒状，其侧面的角撑部的折缝层数是3层或3层以上，该筒状蚕卵纸的两端开口经折叠后粘接密封，且在上面部具有吸气口，其特征在于，处于最上层和最下层之间的角撑部的折缝位置与所述最上层和所述最下层的任一角撑部的外侧折缝位置均相互错开，同时所述角撑部的内侧折缝位置相互错开。

电动吸尘器用集尘纸袋

技术领域

本发明涉及折叠成扁平状的电动吸尘器用集尘纸袋。

背景技术

传统的电动吸尘器用集尘纸袋一般是把长方形蚕卵纸的两端粘接，并以在侧面形成角撑部的状态折叠成筒状。该筒状蚕卵纸的两端开口经多次折叠后粘贴密封，且在上面部设置吸气口。

角撑部的折叠部有的只折叠1次，一般是折叠2到3次。而在后一场合，其折叠位置是完全相同的。

然而，当在进行多次折叠时把上述角撑部的折叠部位置设置在同一位置的场合，在最终把筒状体的两端折叠并密封时，上述角撑部的折叠部的折叠线上下重叠。

这样，筒状体两端的折叠部就变得极厚，而角撑部的折叠部与折叠部之间的筒状体两端折叠部较薄，即出现较厚部分与较薄部分，这样两端折叠部的粘接就不充分，会出现气孔，导致密封性不良。

发明的公开

本发明的目的是提供一种集尘纸袋，它可克服上述传统电动吸尘器用集尘纸袋的问题，其多层角撑部折缝的位置相互错开，可避免筒状体的端部折叠部变厚，实现完全密封。

为了实现上述目的，本发明的电动吸尘器用集尘纸袋是把蚕卵纸的两端边缘粘接，以在侧面形成角撑部的状态折叠成筒状，并把该筒状蚕卵纸的两端开口折叠后粘接密封，且在上面部设置吸气口，在折叠成上述筒状并形成角撑部时，使多层角撑部的折缝位置上下错

开。

在这种场合，前述角撑部的折叠次数可以是 2 次。

另外，最好使粘接前述蚕卵纸两端边缘的粘贴部位与角撑部的折缝位置错开。

采用上述构造的本发明的集尘纸袋与传统纸袋一样装在电动吸尘器本体内使用。然而，由于在制作该集尘纸袋时，使角撑部的折缝位置在宽度方向相互错开，故即使在将筒状体端部折叠密封时，端部的折叠部也不会变厚，可以平服地重叠，从而可实现折叠部的充分粘接。

如上所述，通过将角撑部的折缝次数定为 2 次，或是把粘接前述蚕卵纸两端边缘的粘贴部位与角撑部的折缝位置错开，可以避免增加集尘纸袋的厚度。

附图的简要说明

图 1 是本发明一实施例的集尘纸袋在制造过程中的立体图。

图 2 是沿图 1B—B 向视的剖视图。

图 3 是图 1 所示集尘纸袋完成状态的立体图。

图 4 是表示本发明变形实施例的相当于 B—B 向视的剖视图。

图 5 是表示本发明另一变形实施例的相当于 B—B 向视的剖视图。

实施发明的最佳方式

以下结合附图说明本发明的实施例。

图 1 是表示本发明一实施例的电动吸尘器用集尘纸袋在制造过程中的概略构造的外观图，图 2 是沿图 1B—B 向视的剖视图。

如图所示，本实施例的集尘纸袋是把蚕卵纸的左右切断端粘接后形成筒状体。其中 1 是上面部，2 是下面部，从沿 B—B 向视的剖视图中可见，在接合部 3 粘接。在上面部 1 沿吸气口 5 的周边一体粘贴着公知的纸板构件 4，可以安装在电动吸尘器本体内部。

筒状体的左右设置角撑部6，折叠成扁平状态。7是筒状体的端部。在这种场合，如沿B—B向视的剖视图所示，角撑部6的折叠部是2次折叠，不过请注意，各折叠层的折缝位置在宽度方向是互相错开设置的。

在如上述那样把折缝位置错开折叠后，再把筒状体的端部7折叠后用热熔等方法粘接密封(见图2)。

采用上述构造的本实施例的集尘纸袋与传统的一般集尘纸袋一样安装在电动吸尘器本体内部使用。

然而，本实施例的集尘纸袋如前所述，由于角撑部的折缝位置相互错开设置，故在把筒状体的端部7折叠并粘接时，角撑部的折缝不会上下重叠。从而使端部的折叠部能尽量平服地重叠，可充分地实现该折叠部的粘接。

图4是相当于上述实施例的B—B向视的另一实施例的剖视图。

本实施例与上述实施例的不同之处在于，构成角撑部折缝的深谷和浅谷部分相对纸袋的上面部1和下面部2位于与上述实施例相反的位置。可以这样使角撑部的折缝位置相互错开。而其他方面与前述实施例相同。

另外，在上述实施例中角撑部的折缝层数均是2层。不言而喻，也可以是3层或3层以上(见图5)。

另外，为方便起见，所示纸袋采用1张蚕卵纸，当然也可以用双层蚕卵纸等。

如上所述，本发明的集尘纸袋通过使多层角撑部的折缝位置相互错开设置，并避免筒状体接合部3与角撑部部的重合，可防止筒状体本身及筒状体端部的折叠部变厚，使其以平服的状态接合并实现充分的密封接合，又由于产品变薄，有利于节约包装袋以及减少贮存空间。

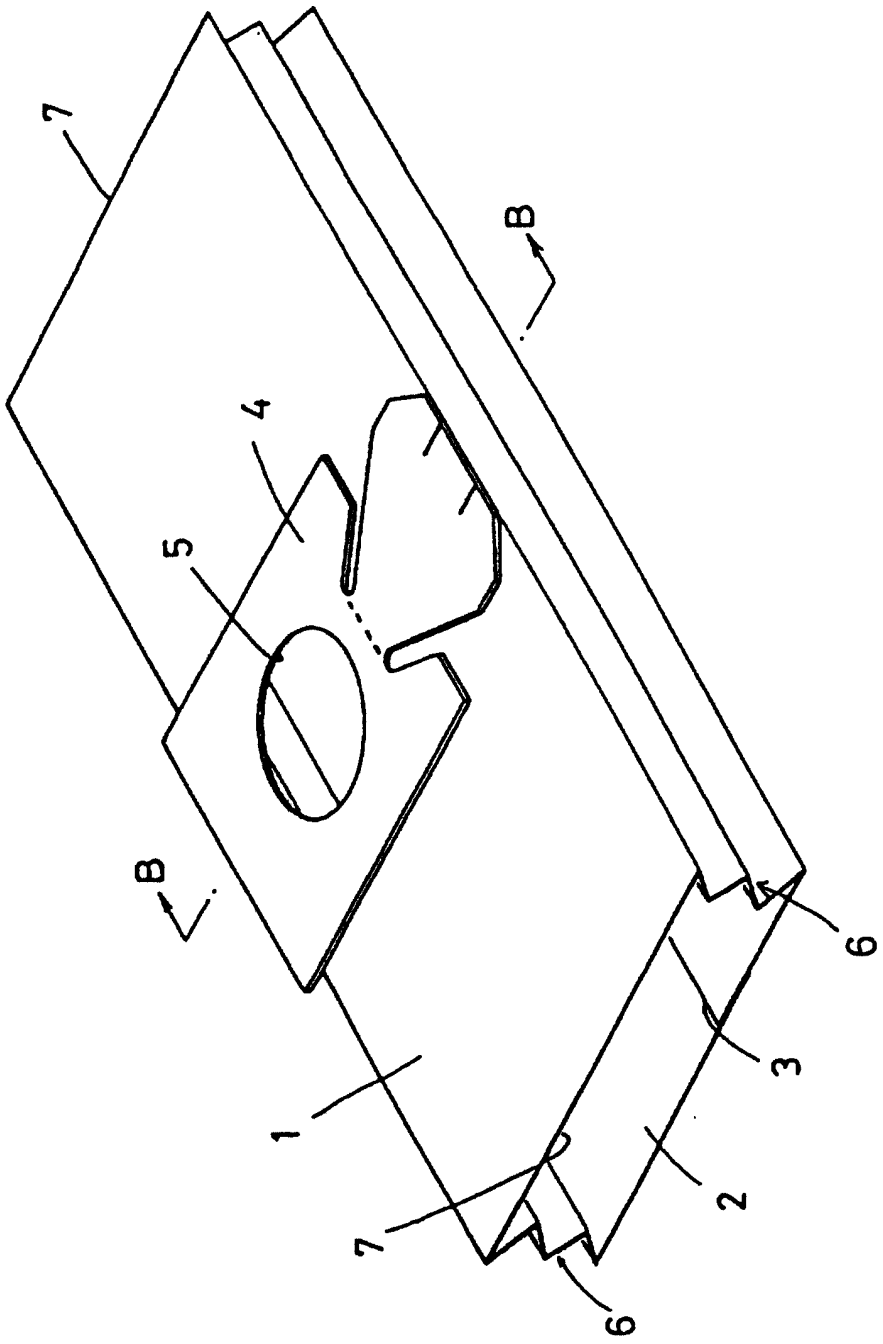


图 1

图 2

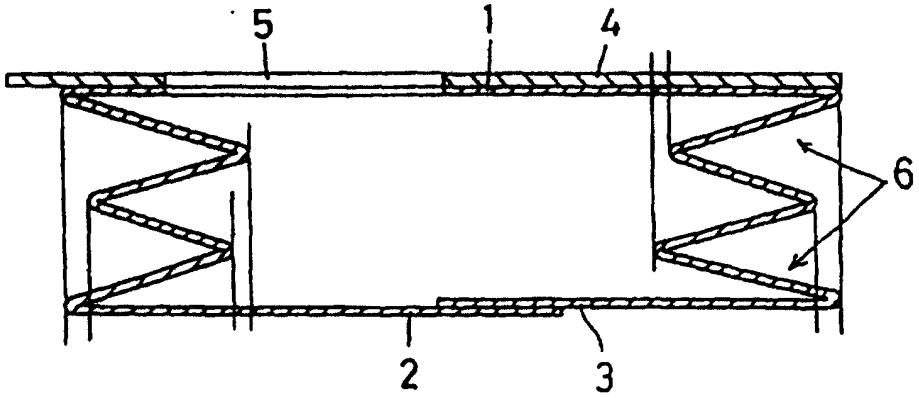


图 3

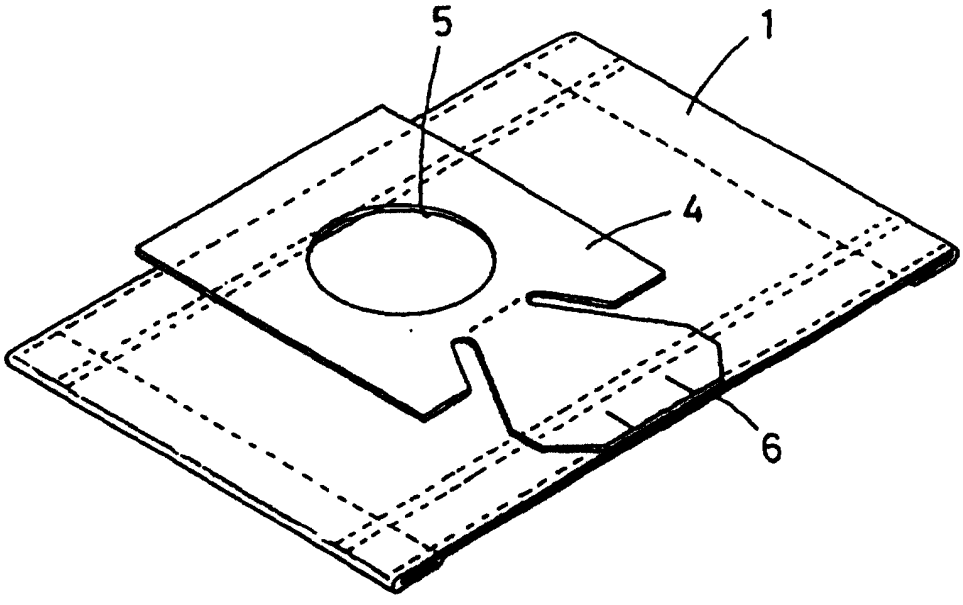


图 4

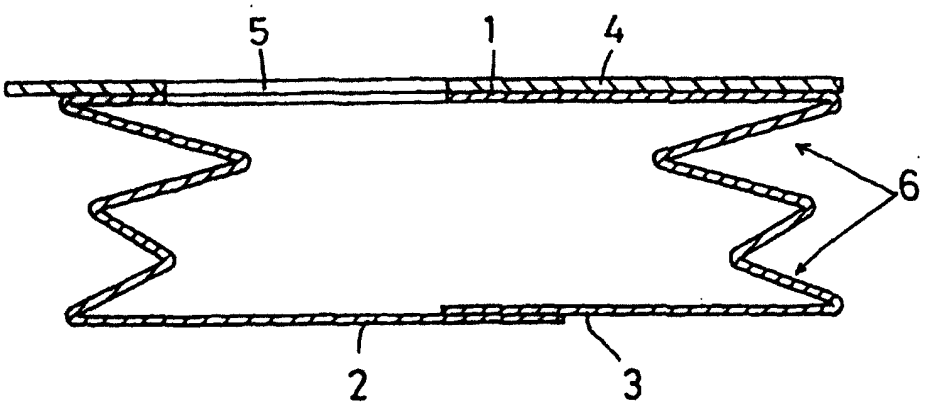


图 5

