

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号

実用新案登録第3146780号
(U3146780)

(45) 発行日 平成20年12月4日(2008.12.4)

(24) 登録日 平成20年11月12日(2008.11.12)

(51) Int.Cl.

B 6 5 B 13/18 (2006.01)

F 1

B 6 5 B 13/18

A

評価書の請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 実願2008-4502 (U2008-4502)
(22) 出願日 平成20年7月2日(2008.7.2)(73) 実用新案権者 508200274
菅家 二男
東京都板橋区新河岸2丁目9番24号
(74) 代理人 100076831
弁理士 伊藤 捷雄
(72) 考案者 菅家 二男
東京都板橋区新河岸2丁目9番24号

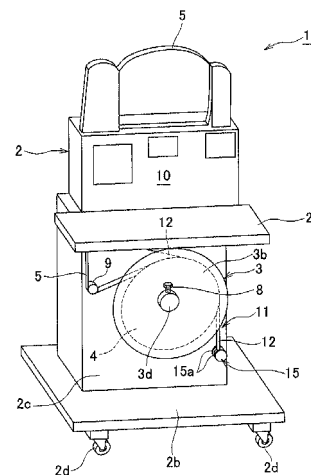
(54) 【考案の名称】 自動帯封機

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】ホルダの回転を確実に制御してホルダからの過剰のテープの引き出しを防止することができる上で構造が簡単な自動帯封機用ホルダ回転制御装置を提供する。

【解決手段】自動帯封機1に回転可能に支持されているホルダ3の回転を制御するもので、自動帯封機に、ホルダに摺接しつつ垂下するブレーキ部材12を取り付け、このブレーキ部材の先端部に、制御錘15を取り付けて、自動帯封機によりテープが引き出されるときにはホルダの回転を許容し、かつ、このテープの引き出しが停止したときにホルダの回転を停止させるフリクショントルクをブレーキ部材とホルダとの間に発生させる。

【選択図】 図1



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

機体に取り付けたロールテープよりテープの供給を受けて葉書や封書等を重ねた状態で帯掛けをする自動帯封機において、前記ロールテープの慣性回転を停止するブレーキ手段を設け、このブレーキ手段を、前記ロールテープの上方から垂下され前記ロールテープの外周に摺接するブレーキ部材と、このブレーキ部材の下端部側に取り付けた制御錘とで構成することにより、前記ブレーキ部材が前記ロールテープの外周表面に常時圧接してその慣性回転を防止するように成したことを特徴とする、自動帯封機。

【請求項 2】

前記ロールテープは、機体に対し回転可能に取り付けたホルダに固定されていることを特徴とする、請求項 1 に記載の自動帯封機。

10

【請求項 3】

前記ロールテープは、機体に取り付けたホルダに対し回転可能に取り付けられていることを特徴とする、請求項 1 に記載の自動帯封機。

【請求項 4】

前記回転制御手段を、前記ロールテープと共に回転するホルダの外周に摺接するブレーキ部材と、このブレーキ部材の下端部側に取り付けた制御錘とで構成することにより、前記ブレーキ部材が前記回転するホルダの外周に常時圧接して前記ロールテープの慣性回転を停止するように成したことを特徴とする、自動帯封機。

【考案の詳細な説明】

20

【技術分野】

【0001】

本考案は、葉書や封書等の被帯封物を複数枚重ねた状態でロールテープより引き出されるテープを用いて自動的に帯掛けを行う自動帯封機に関する。

【背景技術】

【0002】

自動帯封機は、帯封に用いるテープをロール巻きしたロールテープからテープを引き出し、このテープを被帯封物に巻き付けてテープを融着すると共に、テープを切断して帯封を自動的に行うものである。この自動帯封機ではロールテープが装着されたホルダが回転可能に機体に支持され、1 帯封作業毎に引き出されるテープによってホルダがロールテープ毎回転するが、テープの引き出しを停止してもロールテープが慣性力によって過剰に回転して、余分のテープが引き出されてテープの弛みが生じる。特に、近年、自動帯封機では、テープの引き出し、巻付、融着及び切断が高速で行われるために、ホルダの慣性力もそれだけ大きくなり、テープの弛みが大きくなる。また、自動帯封機に用いられるロールテープの長さが、例えば従来品の 180m 程度から 500m というように長くなって、巻数が増えロールテープの外径が大きくなると、ロールテープの交換作業が少なくなり有用であるが、そうすると、ロールテープの重量も増し、慣性力もそれだけ大きくなり、テープの弛みが大きくなるという問題が生じた。

30

【0003】

このホルダからの過剰のテープの引き出しによるテープの弛みを防止する手段としては、ロールテープ 20 の近傍に、ガイドローラ 22～28 を上下方向に互い違いに 7 個設け、これら 7 個のガイドローラ 22～28 にロールテープ 20 から引き出されたテープ 21 を懸架させることにより、ロールテープ 20 の慣性回転を防止し、テープ 21 の弛みが生じないようにすることが提案されているが、ガイドローラの数が多く構造が複雑である上に、これでもとくにロールテープの外径が大きくて重量のある場合には十分な制動効果が得られなかった。

40

【0004】

また、下記する特許文献 1 には、ロールテープを支持するホルダの近傍にホルダの回転を制御する装置が設けられたものが提案されている。この特許文献 1 には、ブレーキベルトをホルダの枢軸に巻き付けるもの、ブレーキシューをホルダの周端部に押し付けるもの、

50

ブレーキライニングをホルダの周端部に押し付けるものの3つの例が提案されている。

【特許文献1】特許第3440143号公報

【0005】

これら3つの例は、いずれもブレーキベルトやブレーキシュー、及びブレーキライニングをブレーキアームの揺動により作動させるものである。すなわち、ブレーキアームは、一端部が本体に回動可能に支持され、他端部にはホルダから引き出されたテープを案内支持するバンド案内内部が設けられており、テープが引張られることで、バンド案内内部が上方に持ち上げられてブレーキアームが上方に回転して拘束解除位置に位置されると共に、ホルダからテープが引き出される。このように、ブレーキアームが拘束解除位置に位置されることで、ブレーキベルトの枢軸への巻き付け力が弱くなったり、ブレーキシュー及びブレーキライニングのホルダへの押し付け力がなくなる。

10

【0006】

そして、テープの引き出しが停止すると、ブレーキアーム（バンド案内内部を含む）の自重により当該ブレーキアームが下方に回転して拘束位置に位置され、ブレーキアームの自重によるブレーキベルトの枢軸への巻き付け力、ブレーキシュー及びブレーキライニングのホルダへの押し付け力が強くなって、ブレーキベルト、ブレーキシュー、ブレーキライニング（ブレーキベルト等ということがある。）とホルダとの間に制動力が発生してホルダが停止状態に保持される。

【0007】

このように、ブレーキアームの自重によりブレーキベルト等とホルダとの間に制動力が発生させてホルダの回転制御を行うが、テープの引き出しが停止してからホルダの回転を制御するまでには、タイムラグが発生する。すなわち、テープの引き出しが行われているときには、テープによって引張られてブレーキアームが上方の解除位置に位置されている。このため、この状態でテープの引き出しが停止しても、この停止直後では、ブレーキアームは上方の拘束解除位置でこの位置から自重により下方に回転して拘束位置になるまで、ホルダの制御を行えない。特に高速で帯封作業が行なわれたり、ロールテープの外径が大きくなると、ロールテープを介してのホルダの慣性力もそれだけ大きくなって、テープの引き出しを停止してからブレーキアームの自重によりブレーキベルト等とホルダとの間に制動力が発生するまでの間にホルダが過剰に回転してテープの弛みが生じる問題があった。

20

30

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0008】

本考案は、前記課題を解決するためになされたものであって、その目的は、構造が簡単で、ロールテープの回転を直ちに制動してロールテープからの過剰のテープの引き出しを極めて効果的に防止することができる制動装置を備えた自動帯封機を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0009】

前記の目的を達成するための本考案は、機体に取り付けたロールテープよりテープの供給を受けて葉書や封書等を重ねた状態で帯掛けをする自動帯封機において、前記ロールテープの慣性回転を停止するブレーキ手段を設け、このブレーキ手段を、前記ロールテープの上方から垂下され前記ロールテープの外周に摺接するブレーキ部材と、このブレーキ部材の下端部側に取り付けた制御錘とで構成することにより、前記ブレーキ部材が前記ロールテープの外周表面に常時圧接してその慣性回転を防止するように成したことを特徴とする。

40

【0010】

その際に、ロールテープを、機体に対し回転可能に取り付けたホルダに固定させることができ、また、ロールテープを、機体に取り付けたホルダに対し回転可能に取り付けることができる。

50

【0011】

さらに本考案は、回転制御手段を、ロールテープと共に回転するホルダの外周に摺接するブレーキ部材と、このブレーキ部材の下端部側に取り付けた制御錘とで構成することにより、ブレーキ部材が回転するホルダの外周に常時圧接してロールテープの慣性回転を停止するように構成することもできる。

【考案の効果】

【0012】

本考案によれば、ブレーキ部材がロールテープに常時圧接しているので、ロールテープからのテープの引き出しが終了すると同時に制動力がロールテープに作用するので、ロールテープの回転が直ちに止まり、余分なテープの繰り出しが防止されるものである。また、このブレーキ部材による制動力は、使用し始めのロールテープの外径が大きいときには、ブレーキ部材のロールテープに対する圧接面積が大きいことから、制動力が強くロールテープに作用すると共に、テープが引き出されてロールテープの外径が小さくなると、ブレーキ部材のロールテープに対する圧接面積も小さくなることから小さな制動力がロールテープに作用するものであり、慣性力に応じた制動力を発揮させることができるものである。

【考案を実施するための最良の形態】

【0013】

以下、本考案に係る制動装置を備えた自動帯封機を添付図面に基づいて詳述する。

【0014】

図1～図4は本考案に係る制動装置を備えた自動帯封機の一例を示す図である。本考案に係る自動帯封機は、図1～図4に示したように、ホルダ3を備え、このホルダ3に装着されているロールテープ4からテープ5を引き出し、この引き出したテープ5を被帯封物（図示せず）に巻きつけて帯封するものである。本考案に係る自動帯封機1としては、特に限定されず、その構造はどのように形成してもよく、また、自動結束機、自動梱包機等でもよい。

【0015】

本考案に係る自動帯封機1の前面の略中央部には、水平方向前方に突出する載置台2aが設けられている。この載置台2aは、例えば、被帯封物やテープ5を巻きつけて帯封した帯封物などを載置する際に用いられる。機体2の下部には、矩形平板状の底板2bが設けられ、この底板2bの底面の四隅には、ブレーキ付きのキャスター2dが設けられて、機体2の移動及び固定が容易に行えるようになっている。

【0016】

機体2の載置台2aと底板2bとの間の前面板2cには、テープ5をロール巻きしたロールテープ4を装着したホルダ3が回転可能に支持されている。テープ5としては、被帯封物の帯封に用いられるもので帯状のものであれば特に限定されず、クラフトテープなどの紙基材、布基材、フィルムテープなどの合成樹脂基材等が用いられる。このテープ5は、1層でも2層以上のものでもよいが、1層の場合には熱融着しない材料で形成され、2層以上の場合には、少なくとも裏面側の層が熱融着しない材料で形成され、かつ、この裏面に融着層が設けられている。融着層は、例えば、熱可塑性樹脂等をラミネート等によって積層されて形成され、テープ5が重ね合わされた箇所の融着層を例えば加熱押圧することにより熱融着して重ね合わされたテープ5同士を熱接着するものである。また、テープ5の表面には、耐水・耐油性・耐摩性に優れた合成樹脂フィルムが設けられていてもよいし、合成樹脂フィルムには、被帯封物の内容物等を表した文字、模様、図柄等や、広告、宣伝等が含まれていてもよい。合成樹脂フィルムは、印刷やラミネート加工によりテープ5の表面に設けられるが、これらの方法に限定されず他の方法により設けるようにしてもよい。

【0017】

ホルダ3は、回転軸6に取り付けられ、当該回転軸6と共に回転する構成であるが、回転軸6を固定軸とし、この固定軸にホルダを回転自在に取り付けるようにしても良い。回

10

20

30

40

50

転軸 6 は、機体 2 に水平軸回りに回転可能に支持されており、その一部が、機体 2 の前面板 2 c から水平方向前方に突出している。ホルダ 3 は、例えば、ロールテープ 4 の最大外径と略同じか、或は大きな外径を有する内側保持部 3 a と外側保持部 3 b とを備えており、内側保持部 3 a は回転軸 6 に固着され、外側保持部 3 b は回転軸 6 に対し着脱自在に構成されている。内側保持部 3 a の回転軸 6 への取り付け方法であるが、この内側保持部 3 a に取付筒部を設け、この取付筒部を回転軸へ装着させて固着する方法や内側保持部 3 a を回転軸 6 へ溶着する方法と、図 3 乃至図 4 に示したように内側保持部 3 a にフランジ部 3 c を設け、このフランジ部 3 c を回転軸 6 に締付ネジ 7 を用いて固着させる方法がある。図示のものは後者である。外側保持部 3 b には、フランジ部 3 d が設けられ、このフランジ部 3 d を締付ネジ 8 で回転軸 6 へ固着するように構成されている。尚、内側保持部 3 a と外側保持部 3 b は共にそれ自身を回転軸へネジ着させる取り付け方法もある。とくに外側保持部 3 b は、ロールテープ 4 の残量が目視で確認できるように透明又は半透明の材料で構成されていることが好ましい。このホルダ 3 は、要するにロールテープ 4 のテープ 5 の繰り出しを容易にするために、このテープ 5 の部分を内側保持部 3 a と外側保持部 3 b との間に圧接するものではなく、筒状の芯部材 4 a を圧接して回転軸 6 に固定するものであるから、この芯部材 4 a の部分に圧接する隆起部を有することが好ましい。

【0018】

ホルダ 3 へのロールテープ 4 の装着は、外側保持部 3 b を回転軸 6 から外した状態でこの回転軸 6 の外周にロールテープ 4 の芯部材 4 a を装着し、次いで、回転軸 6 の外周に外側保持部 3 b を装着して、当該芯部材 4 a を内側保持部 3 a と外側保持部 3 b で圧接して、フランジ部 3 d を締付ネジ 8 で回転軸 6 にネジ止めするものである。その結果、ロールテープ 4 は、内側保持部 3 a と外側保持部 3 b との間に挟まれた状態で固定されてホルダ 3 と共に回転軸 6 と一体に回転するようになる。よって、締付ネジ 8 を弛めることで、外側保持部 3 b を回転軸 6 から外すことにより、ロールテープ 4 の交換を簡単に行えることになる。尚、このところは、回転軸 6 を固定軸とし、この固定軸に対してロールテープ 4 を回転自在にホルダを介して支持させるようにしても良い。そしてロールテープ 4 から引き出されたテープ 5 がガイドローラ 9 を介して機体 2 の載置台 2 a の上方の帯封機構部 10 内部に導かれる。

【0019】

機体 2 の前面板 2 c には、ロールテープ 4 (しかしてホルダ 3、以下同じ) の慣性回転を停止するブレーキ手段 11 が設けられている。ブレーキ手段 11 は、機体 2 の前面板 2 c のホルダ 3 に取り付けられたロールテープ 4 の上方で、しかも芯部材 4 a よりもテープ 5 の引き出し方向へずれた位置に取り付けた支持ピン 13 にその一端部に設けた取付部 14 を回転可能に取り付け、さらにホルダ 3 に装着したロールテープ 4 の外周面に摺接するように垂下させた帯状のブレーキ部材 12 と、このブレーキ部材 12 の自由端側に取り付けた制御錘 15 とから成り、このブレーキ部材 12 が、ホルダ 3 に装着させたロールテープ 4 の外周面に常時圧接するように構成されている。

【0020】

ブレーキ部材 12 は、とくに図 5 の (a) と (b) に示したように、平帯状のゴム材 12 a と、同じく平帯状で薄い布製の帯材 12 b を重ね合わせたもので、ゴム材 12 a は、ロールテープ 4 の表面に摺接した状態でホルダ 3 が回転するために、ブレーキ部材 12 のロールテープ 4 の外周面と接触するゴム材 12 a の接触面が、ロールテープ 4 (テープ 5) の外周に擦り傷等が入らない滑り係数を有し、かつ、制御錘 15 によりロールテープ 4 とブレーキ部材 12 との間に制動力を発生させ得る摩擦係数を有するように構成されている。ブレーキ部材 12 としては、ロールテープ 4 の表面を滑りやすく、かつ、制御錘 15 により制動力を発生させるものであれば、特に限定されず、全部が合成樹脂製 (ゴム材を含む) や布製のものでもよい。ブレーキ部材 12 の幅は、例えば、ホルダ 3 の内側保持部 3 a と外側保持部 3 b の間の間隔より若干狭い寸法で形成されていることが、ホルダ 3 やロールテープ 4 の回転を阻害しないために好ましい。

【0021】

支持ピン 1 3 は、その形状構造にとくに限定はなく、機体 2 の前面に螺合等により取り付けられているが、この取り付け方についても限定がない。ブレーキ部材 1 2 の支持ピン 1 3 への取り付けは、特に限定されず、例えば、支持ピン 1 3 の先端部に拡外径された頭部 1 3 a を設けると共に、ブレーキ部材 1 2 の先端部に支持ピン 1 3 の外径より大きくその頭部 1 3 a より外径が小さな円形状の取付部 1 4 を設けて、この取付部 1 4 に支持ピン 1 3 を通した状態でこの支持ピン 1 3 を機体 2 の前面に螺合等により取り付けてブレーキ部材 1 2 を垂下させるようにしてもよい。

【0022】

制御錘 1 5 は、帯封作業を行う際にロールテープ 4 よりテープ 5 が引き出されるときには当該ロールテープ 4 と共にホルダ 3 の回転を許容し、かつ、このテープ 5 の引き出しが停止したときに、ロールテープ 4 と共にホルダ 3 の回転を停止させる制動力をブレーキ部材 1 2 とロールテープ 4 の外周表面との間に発生させるものであれば足りる。すなわち、ブレーキ部材 1 2 と制御錘 1 5 により発生する制動力は、帯封作業を行う際にロールテープ 4 からテープ 5 を引き出す力より弱く（すなわち、帯封作業を行う際にロールテープ 4 からテープ 5 が引き出されるときには該ロールテープ 4 はホルダ 3 と共に回転し）、かつ、テープ 5 の引き出しが停止したときにロールテープ 4 をホルダ 3 と共に直ちに停止させるものである。制御錘 1 5 としては、特に限定されず、金属製、合成樹脂製、その他のものでもよい。制御錘 1 5 は、例えば、両端部が拡径されたフランジ部 1 5 a、1 5 a を有し、このフランジ部 1 5 a、1 5 a 間にブレーキ部材 1 2 の先端部が巻き付けられて取り付けられている。この制御錘 1 5 へのブレーキ部材 1 2 の取り付けは、ブレーキ部材 1 2 から制御錘 1 5 が脱落しないように取り付けられるならばどのようなようにしてもよく、例えば、ブレーキ部材 1 2 の先端部を制御錘 1 5 に巻き付けて重合したブレーキ部材 1 2 を互いに固着させるようにしてもよい。

【0023】

このように、ブレーキ部材 1 2 の先端部に制御錘 1 5 を取り付けることで、ブレーキ部材 1 2 とロールテープ 4 の外周表面との間に制動力が発生してロールテープ 4 の回転を停止させるので、ロールテープ 4 からの過剰のテープ 5 の引き出しが防止される。すなわち、ブレーキ部材 1 2 は、支持ピン 1 3 からロールテープ 4 の外周表面の略右上部分に摺接してから下方に垂下し、この先端部に制御錘 1 5 が取り付けられているので、ブレーキ部材 1 2 はロールテープ 4 の外表面に常に圧接している。この圧接に伴う制動力は、帯封を行うためにテープ 5 をホルダ 3 から引き出す回転トルクより弱いので、帯封を行うためにロールテープ 4 はホルダ 3 と共に回転しつつ当該ロールテープ 4 からテープ 5 が引き出されて機体 2 の帯封機構部 1 0 内に導かれる。また、この制動力はロールテープ 4 からテープ 5 の引き出しが停止したときにロールテープ 4 を十分に停止させ得るものであるため、テープ 5 の引き出しが停止すると、この停止直後にブレーキ部材 1 2 とロールテープ 4 の外周表面との間の制動力によってロールテープ 4 しかしてホルダ 3 の回転が停止して、ロールテープ 4 から過剰のテープ 5 が引き出されることがない。従って、簡単な構造で、ロールテープ 4 の回転を確実に制御してホルダ 3 からの過剰のテープ 5 の引き出しを防止することができる。

【0024】

また、制御錘 1 5 は、重量の異なる複数の錘からなってもよい。この場合は、制御錘の取り付けは、必要に応じて交換することができるものである。これにより、制御錘を用いることが可能となり、ブレーキ部材 1 2 とロールテープ 4 の外周表面との間に発生する制動力を容易に調節することができるので、ロールテープ 4 の大きさや重量、テープ 5 の種類等に応じて制動力の調節を行なえる。また、ブレーキ部材 1 2 の機体 2 への取付位置、すなわち、支持ピン 1 3 の取付位置を変えることができるようにしてもよい。このことにより、ブレーキ部材 1 2 の取付位置をロールテープ 4 の芯部材 4 a に対し機体 2 の正面から見て左側へ移動させると、ブレーキ部材 1 2 のロールテープ 4 に対する圧接面積が増大するので制動力が増し、芯部材 4 a の側へ移動させると、ブレーキ部材 1 2 のロールテープ 4 に対する圧接面積が減少するので、制動力が減少することになる。これにより、制動

力の調節を行うこともできる。

【0025】

尚、ロールテープ4は、テープ5の引き出しが少ない使用開始の時には、外径も重量も大きいことから、慣性回転力も大きなものとなるが、この実施例に係るブレーキ手段11は、ロールテープ4の外径が大きい場合には、ブレーキ部材12のロールテープ4の外周表面に対する圧接面積が大きいので、大きな制動力が得られ、テープ5の引き出しが進み、ロールテープの外径が小さくなって慣性回転力が小さくなると、ブレーキ部材12のロールテープ4の外周表面に対する圧接面積が小さくなって制動力が減少することから、常時ブレーキ部材12がロールテープ4の外周表面に圧接していてもテープ5の引き出しに支障は生じない。

10

【0026】

また、本実施の形態では、ブレーキ部材12をロールテープ4の外周表面に圧接させて制動力を発生させるようにしているが、これに限定されず、ブレーキ部材12をホルダ3の外周表面に圧接させて制動力を生じさせるようにしてもよい。この場合には、ロールテープ4からテープ5の引き出しに伴う外径の減少に対しても、制動力は一定となる。

【産業上の利用可能性】

【0027】

以上説明したように本考案は、機体にロールテープの外周表面に圧接するブレーキ部材と制御錘を用いたブレーキ装置を設けたので、テープが引き出されるときにはロールテープの回転を許容し、このテープの引き出しが停止したときには直ちにホルダと共にロールテープの回転を停止させる制動力を発生させて、ロールテープの回転を素早く停止してロールテープからの過剰のテープの引き出しを確実に防止することができることから、使い勝手の良い自動帯封機として好適に用いられるものである。

20

【図面の簡単な説明】

【0028】

【図1】本考案に係るブレーキ手段を備えた自動帯封機の一例を示す斜視図である。

【図2】本考案に係るブレーキ手段を備えた自動帯封機の要部の一例を示す正面図である。

。

【図3】本考案に係るブレーキ手段を備えた自動帯封機の要部の一例を示す側面図である。

。

30

【図4】本考案に係るホルダの部分の拡大断面図である。

【図5】本考案に係るブレーキ手段のブレーキ部材を示し、(a)はその斜視図、(b)はその一部拡大断面図である。

【図6】従来公知の自動帯封機の制動手段を説明するための説明図である。

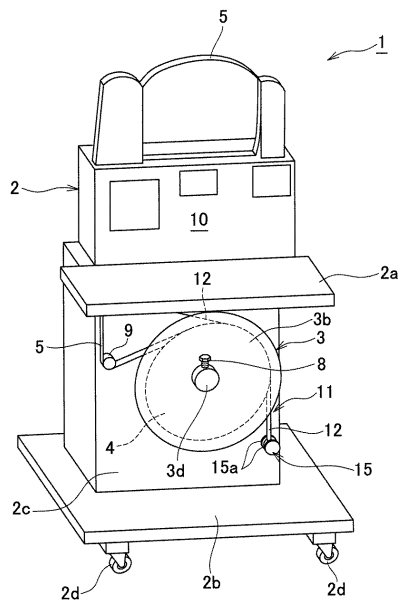
【符号の説明】

【0029】

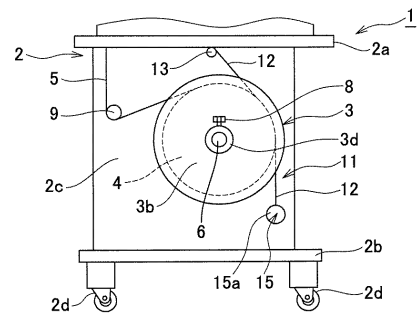
- 1 自動帯封機
- 2 機体
- 3 ホルダ
- 4 ロールテープ
- 5 テープ
- 6 回転軸
- 11 ブレーキ手段
- 12 ブレーキ部材
- 15 制御錘

40

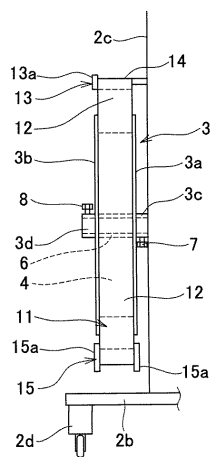
【図 1】



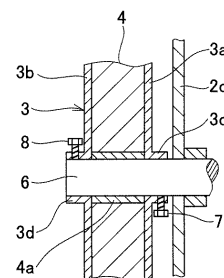
【図 2】



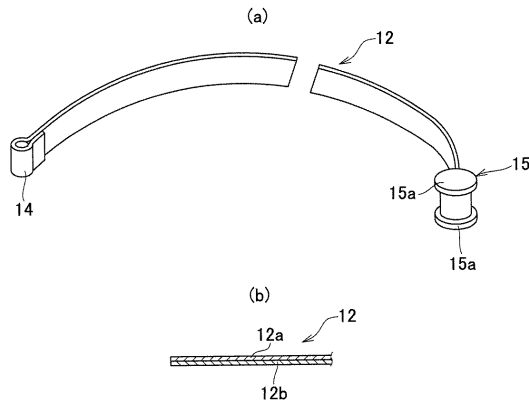
【図 3】



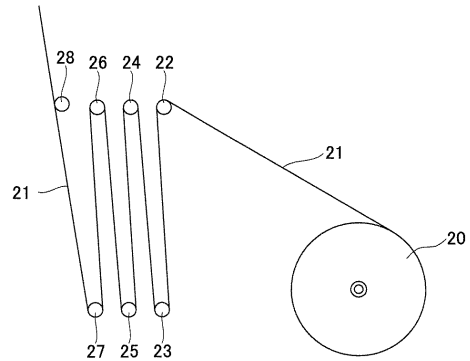
【図 4】



【図 5】



【図 6】



【手続補正書】

【提出日】平成20年9月26日(2008.9.26)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】実用新案登録請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

機体に取り付けたロールテープよりテープの供給を受けて葉書や封書等を重ねた状態で帯掛けをする自動帯封機において、前記ロールテープの慣性回転を停止するブレーキ手段を設け、このブレーキ手段を、前記ロールテープの上方から垂下され前記ロールテープの外周に摺接するブレーキ部材と、このブレーキ部材の下端部側に取り付けた制御錘とで構成することにより、前記ブレーキ部材が前記ロールテープの外周表面に常時圧接してその慣性回転を防止するように成したことを特徴とする、自動帯封機。

【請求項 2】

前記ロールテープは、機体に対し回転可能に取り付けたホルダに固定されていることを特徴とする、請求項 1 に記載の自動帯封機。

【請求項 3】

前記ロールテープは、機体に取り付けたホルダに対し回転可能に取り付けられていることを特徴とする、請求項 1 に記載の自動帯封機。

【請求項 4】

前記ブレーキ手段を、前記ロールテープと共に回転するホルダの外周に摺接するブレーキ部材と、このブレーキ部材の下端部側に取り付けた制御錘とで構成することにより、前記ブレーキ部材が前記回転するホルダの外周に常時圧接して前記ロールテープの慣性回転を

停止するように成したことを特徴とする、請求項 1 に記載の自動帯封機。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

さらに本考案は、ブレーキ手段を、ロールテープと共に回転するホルダの外周に摺接するブレーキ部材と、このブレーキ部材の下端部側に取り付けた制御錘とで構成することにより、ブレーキ部材が回転するホルダの外周に常時圧接してロールテープの慣性回転を停止するように構成することもできる。