

【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 4 区分

【発行日】令和 2 年 7 月 27 日 (2020.7.27)

【公開番号】特開 2019-38262 (P2019-38262A)

【公開日】平成 31 年 3 月 14 日 (2019.3.14)

【年通号数】公開・登録公報 2019-010

【出願番号】特願 2018-159730 (P2018-159730)

【国際特許分類】

B 3 1 F 5/04 (2006.01)

B 3 1 B 50/60 (2017.01)

【F I】

B 3 1 F 5/04

B 3 1 B 50/60

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 6 月 15 日 (2020.6.15)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

a) 段ボールシートを該段ボールシートの一辺と平行な方向に搬送する搬送手段と、
b) 前記搬送手段によって前後して搬送される 2 枚の段ボールシートの対向する端縁同士を接合する接合手段と、
を有することを特徴とする段ボールシート接合装置。

【請求項 2】

更に、

c) 積み重ねられた枚葉状の前記段ボールシートを一枚ずつ前記搬送手段に供給する給紙手段、
を有することを特徴とする請求項 1 に記載の段ボールシート接合装置。

【請求項 3】

更に、

d) ジャバラ状に折り畳まれた前記段ボールシートの一端を引き出して前記搬送手段に供給する給紙手段、
を有することを特徴とする請求項 1 に記載の段ボールシート接合装置。

【請求項 4】

更に、

e) ロール状に巻かれた前記段ボールシートの一端を引き出して前記搬送手段に供給する給紙手段、
を有することを特徴とする請求項 1 に記載の段ボールシート接合装置。

【請求項 5】

更に、

f) 前記接合手段によって接合された前記段ボールシートに、一定の間隔で、前記搬送手段による搬送方向と直交する折罫を付与する折罫付与手段、
を有することを特徴とする請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の段ボールシート接合装置。

【請求項 6】

請求項 1 ~ 5 のいずれかに記載の段ボールシート接合装置によって複数の段ボールシ-

トを接合することにより連続段ボールシートを製造する方法であって、

前記搬送手段によって搬送される各段ボールシートの前端及び後端を、予め厚さ方向に押し潰すことによって糊代部を形成しておき、

前記接合手段において、前記 2 枚の段ボールシートのうちの前側の段ボールシートの後端に設けられた前記糊代部と、後側の段ボールシートの前端に設けられた前記糊代部とを重ね合わせて接合することを特徴とする連続段ボールシートの製造方法。

【請求項 7】

請求項 1 ～ 5 のいずれかに記載の段ボールシート接合装置によって複数の段ボールシートを接合することにより連続段ボールシートを製造する方法であって、

前記搬送手段によって搬送される各段ボールシートの前端及び後端に、段ボールシートを構成する 2 枚のライナーと 1 枚の波板のうち、1 枚のライナー又は 1 枚のライナー及び波板が欠けた糊代部を設けておき、

前記接合手段において、前記 2 枚の段ボールシートのうちの前側の段ボールシートの後端に設けられた前記糊代部と、後側の段ボールシートの前端に設けられた前記糊代部とを重ね合わせて接合することを特徴とする連続段ボールシートの製造方法。

【請求項 8】

一列に配列され、互いの端縁同士が接合された複数の段ボールシートから成る、連続段ボールシート。

【請求項 9】

前記互いの端縁が重ね合わされて接合されており、該端縁において前記複数の段ボールシートの各々が厚さ方向に押し潰されていることを特徴とする請求項 8 に記載の連続段ボールシート。

【請求項 10】

前記互いの端縁が重ね合わされて接合されており、前記複数の段ボールシートの各々が、前記端縁において、各段ボールシートを構成する 2 枚のライナーと 1 枚の波板のうち、1 枚のライナー又は 1 枚のライナー及び波板が欠けた領域を備えることを特徴とする請求項 8 に記載の連続段ボールシート。

【請求項 11】

a) 請求項 1 ～ 5 のいずれかに記載の段ボールシート接合装置と、

b) 該段ボールシート接合装置によって生成された連続段ボールシートを搬送する連続段ボールシート搬送手段と、

c) 該搬送手段による搬送方向と平行な方向及び直交する方向に沿って前記連続段ボールシートに切り込みを入れることにより、該連続段ボールシートから段ボールブランクを切り出すブランク切り出し手段と、

を備えることを特徴とする段ボールブランク製造装置。

【請求項 12】

波板の一方の面に、該波板の波目と平行な方向である幅方向の寸法が前記波板よりも小さい第 1 のライナーを、該波板の前記幅方向の一方の辺と該第 1 ライナーの前記幅方向の一方の辺とを揃えた状態で貼り付けることによって片面段ボールシートを生成する片面生成手段と、

前記片面段ボールシートに含まれる前記波板の他方の面に、前記幅方向の寸法が前記波板よりも小さい第 2 のライナーを、前記波板の前記幅方向の他方の辺と該第 2 のライナーの前記幅方向の一辺とを揃えた状態で貼り付けることによって両面段ボールシートを生成する両面生成手段と、

を備えることを特徴とする段ボールシート製造装置。

【請求項 13】

同じ大きさの 2 枚の片面段ボールシートの波板同士を、該波板の波目を揃えた状態で、且つ、該波目と平行な方向にずらした状態又は波目と直交する方向にずらした状態で貼り付けることによって、両面段ボールシートを生成する両面生成手段

を備えることを特徴とする段ボールシート製造装置。