



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2020-0086191
(43) 공개일자 2020년07월16일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
B65H 37/04 (2006.01)

(52) CPC특허분류
B65H 37/04 (2013.01)
B65H 2301/5113 (2013.01)

(21) 출원번호 10-2019-0002511

(22) 출원일자 2019년01월08일
심사청구일자 없음

(71) 출원인
주식회사 조은피앤씨

경기도 평택시 현덕면 서해로 423 (주식회사조은
피앤씨)

(72) 발명자
김인배

경기도 안산시 단원구 한양대학로 130, 106동 70
4호 (고잔동, 양지마을아파트)

전체 청구항 수 : 총 1 항

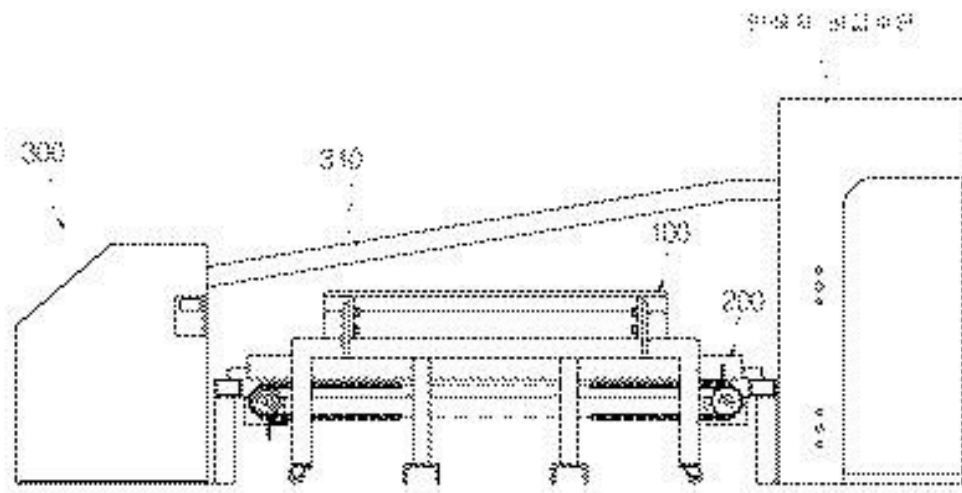
(54) 발명의 명칭 합지장치를 위한 인쇄지 공급기

(57) 요약

본 발명은 합지장치용 인쇄지 공급기에 관한 것으로서, 원지의 상면에 인쇄지를 합지시키는 합지장치에 있어, 인쇄지 공급수단에서 공급되는 인쇄지의 하부에 점착제를 도포한 후 공기를 이용하여 인쇄지를 지지하고, 원지 공급부를 통해 원지의 공급시 하강하여, 상기 원지의 상부에 인쇄지를 합지시킬 수 있다.

본 발명에 따르면, 인쇄지 공급수단을 통해 공급되는 인쇄지를 인쇄지 공급부와 인쇄지 전달부와 인쇄지 흡입부 및 인쇄지 승강부를 통해 원지의 지정된 위치에 정확하게 합지시킬 수 있을 뿐만 아니라 그에 따른 불량률을 감소시키고 제품의 질을 향상시킬 수 있는 효과가 있다.

대표도



(52) CPC특허분류
B65H 2301/5161 (2013.01)

명세서

청구범위

청구항 1

원지의 상면에 인쇄지를 합지시키는 합지장치에 있어,

인쇄지 공급수단에서 공급되는 인쇄지의 하부에 접착제를 도포한 후 공기를 이용하여 인쇄지를 지지하고, 원지 공급부를 통해 원지의 공급시 하강하여, 상기 원지의 상부에 인쇄지를 합지시키는 합지장치용 인쇄지 공급기.

발명의 설명

기술 분야

배경 기술

- [0002] 일반적으로 골판지 박스는 골판지의 표면에 각종 그림과 상호 등을 인쇄할 수 없기 때문에 각종 그림과 상호 등
- [0003] 이 인쇄된 인쇄지를 골판지의 표면에 접착하여 골판지 박스가 제조된다.
- [0004] [0003] 종래 상기와 같이 골판지의 표면에 각종 그림과 상호 등이 인쇄된 인쇄지를 접착하기 위한 골판지 박스 합지기
- [0005] 의 구성을 살펴보면, 합지기의 상부에 인쇄지를 공급하기 위한 인쇄지 공급부와, 하부에 골판지를 공급하기 위
- [0006] 한 골판지 공급부가 구성되어 인쇄지와 골판지를 공급하여 상호 접착되도록 구성되어 있는데, 인쇄지 공급부에
- [0007] 는 인쇄지의 크기에 따라서 안내판 사이에 간격을 가변시킬 수 있도록 안내판 이송장치가 구성되어 있다.
- [0008] [0004] 상기 안내판 이송장치는 안내판 사이에 간격을 가변시킬 수 있도록 안내판의 선단부에 체인기어 프레임 이 연결
- [0009] 되어 환봉의 키(가이드 돌출부)에 결합되어진 구성으로 체인기어 프레임이 환봉과 키를 따라 이동토록 구성
- [0010] 되어 있다.
- [0011] [0005] 상기와 같이 안내판 이송장치가 구성된 경우에는 키를 가공하여 환봉에 설치하는 것으로 구조상에 문제와, 체
- [0012] 인기어 프레임과 키의 마모로 인하여 안내판 이송장치의 수명이 짧아지는 것은 물론이고, 마모에 의한 오차로
- [0013] 인하여 인쇄지가 정확하게 공급되지 않는 문제점이 있다.
- [0014] [0006] 그리고 골판지 공급부는 골판지를 전달하는 벨트의 구조가 전부여서 골판지가 공급될 때 미끄럼 현상이 발생되
- [0015] 어 골판지가 정확하게 공급되지 못하는 문제점이 있다.

발명의 내용

해결하려는 과제

- [0016] 본 발명은 상기와 같은 문제점을 해결하기 위하여 안출된 것으로서, 인쇄지 [0008] 공급수단을 통해 공급되는 인쇄지를
- [0017] 인쇄지 공급부와 인쇄지 전달부와 인쇄지 흡입부 및 인쇄지 승강부를 통해 원지의 지정된 위치에 정확하게 합지
- [0018] 시킬 수 있도록 하는데 그 목적이 있다.

- [0019] [0009] 또한 인쇄지 접착부를 구성하는 조절 롤러를 통해 인쇄지의 하부에 접착제를 도포하는 도포 롤러의 접착 제량을
- [0020] 조절할 수 있도록 하는데 그 목적이 있다.
- [0021] [0010] 또한 인쇄지 전달부의 상부에 장착되는 안내 가이드 판과 인쇄지 접착부와 인쇄지 흡입부의 사이에 장착 되는 인
- [0022] 쇠지 가이드 구를 통해 이송되는 인쇄지를 원활하게 이송시킬 수 있도록 하는데 그 목적이 있다.

과제의 해결 수단

발명의 효과

- [0024] 본 발명에 따르면, 인쇄지 공급수단을 통해 공급되는 인쇄지를 인쇄지 공급부와 인쇄지 전달부와 인쇄지 흡입부
- [0025] 및 인쇄지 승강부를 통해 원지의 지정된 위치에 정확하게 합지시킬 수 있을 뿐만 아니라 그에 따른 불량률을 감
- [0026] 소시키고 제품의 질을 향상시킬 수 있는 효과가 있다.
- [0027] [0018] 또한 인쇄지 접착부를 구성하는 조절 롤러를 통해 인쇄지의 하부에 접착제를 도포하는 도포 롤러의 접착 제량을조절할 수 있을 뿐만 아니라 원지에 인쇄지가 합지시 들뜸 현상이나 접착제에 의한 부품의 손상을 방지할 수 있
- [0028] 는 효과가 있다.
- [0029] 또한 인쇄지 전달부의 상부에 장착되는 안내 가이드 판과 인쇄지 접착부와 [0019] 인쇄지 흡입부의 사이에 장착 되는 인
- [0030] 쇠지 가이드 구를 통해 이송되는 인쇄지를 원활하게 이송시킬 수 있을 뿐만 아니라 인쇄지의 이송간에 발생할
- [0031] 수 있는 불량률을 감소시킬 수 있는 효과가 있다.

도면의 간단한 설명

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

- [0033] 이하, 본 발명이 속하는 기술 분야에서 통상의 지식을 가진 자가 용이하게 실시할 수 있도록 본 발명의 실시 예
- [0034] 에 대하여 첨부한 도면을 참고로 하여 상세히 설명한다. 그러나 본 발명은 여러 가지 상이한 형태로 구현될 수
- [0035] 있으며 여기에서 설명하는 실시 예에 한정되지 않는다. 명세서 전체를 통하여 유사한 부분에 대해서는 동일한
- [0036] 도면 부호를 붙였다.
- [0037] [0022] 이하, 본 발명의 구성을 첨부된 도면을 참조로 설명하면, 도 1은 본 발명에 따른 합지장치용 인쇄지 공
- [0038] 급기의 설치상태를 나타낸 구성도이고, 도 2는 본 발명에 따른 합지장치용 인쇄지 공급기를 나타낸 구성도이며, 도 3은
- [0039] 본 발명에 따른 합지장치용 인쇄지 공급기를 구성하는 인쇄지 공급부를 나타낸 구성도이고, 도 4는 본 발명에
- [0040] 따른 합지장치용 인쇄지 공급기를 구성하는 인쇄지 전달부를 나타낸 구성도이며, 도 5는 본 발명에 따른 합지장
- [0041] 치용 인쇄지 공급기를 구성하는 인쇄지 접착부를 나타낸 구성도이고, 도 6은 본 발명에 따른 합지장치용 인쇄지
- [0042] 공급기를 구성하는 인쇄지 흡입부를 나타낸 구성도이며, 도 7은 본 발명에 따른 합지장치용 인쇄지 공급기를 구
- [0043] 성하는 인쇄지 승강부를 나타낸 구성도이고, 도 8은 본 발명에 따른 합지장치용 인쇄지 공급기를 구성하는 합지
- [0044] 부를 나타낸 구성도이며, 도 9는 본 발명에 따른 합지장치용 인쇄지 공급기를 구성하는 배출부를 나타낸 구성도

- [0045] 이다.
- [0046] [0023] 본원발명인 합지장치용 인쇄지 공급기(300)는 인쇄지 공급수단에서 공급되는 인쇄지(P)의 하부에 접촉제(G)를
- [0047] 도포한 후, 공기를 이용하여 인쇄지(P)를 지지한 상태에서 원지 공급부를 통해 원지(S)의 공급시 하강하여, 상
- [0048] 기 원지(S)의 상부에 인쇄지(P)를 합지시키게 된다.
- [0049] [0024] 그리고 상기 합지장치용 인쇄지 공급기(300)는 인쇄지 공급부(310), 인쇄지 전달부(320), 인쇄지 접촉부(330),
- [0050] 인쇄지 흡입부(340), 인쇄지 승강부(350), 합지부(360), 배출부(370) 등으로 이루어진다.
- [0051] [0025] 여기서 상기 합지장치용 인쇄지 공급기(300)에 회전력을 제공하는 모터는 공지된 모터를 택일하여 구성되고 별
- [0052] 도의 설명은 생략하기로 한다.
- [0053] [0026] 상기 인쇄지 공급부(310)는 인쇄지 공급수단에서 공급되는 인쇄지(P)를 인쇄지 전달부(320)에 공급하게 된다.
- [0054] [0027] 즉 상기 인쇄지 공급부(310)는 합지장치의 작동에 따른 인쇄지 공급수단의 작동시 일정간격으로 전달되는 인쇄지(P)를 인쇄지 전달부(320)에 공급하게 되는 것이다.
- [0055] 그리고 상기 인쇄지 공급부(310)는 인쇄지(P)를 전달하는 공급 지지판(311)과, [0028] 상기 공급 지지판(311)의 상부에
- [0056] 간격을 두고 배치되는 공급 프레임(312)과, 상기 공급 프레임(312)의 하부에 간격을 두고 장착되는 공급 이송
- [0057] 롤러(313)로 이루어진다.
- [0058] [0029] 즉 상기 인쇄지 공급부(310)는 인쇄지 공급수단을 통해 인쇄지(P)가 공급되면, 상기 공급 지지판(311)과 공급
- [0059] 이송 롤러(313)를 이용하여 인쇄지(P)를 인쇄지 전달부(320)에 연속해서 공급하게 되는 것이다.
- [0060] [0030] 이때 상기 공급 프레임(312)의 일 측에는 인쇄지(P)를 감지할 수 있도록 감지센서(314)가 선택적으로 장착될 수
- [0061] 있음을 밝힌다.
- [0062] [0031] 상기 인쇄지 전달부(320)는 인쇄지 공급부(310)에서 공급되는 인쇄지(P)를 인쇄지 접촉부(330)로 전달하게
- [0063] 된다.
- [0064] [0032] 그리고 상기 인쇄지 전달부(320)는 간격을 두고 배치되는 다수개의 이송축(321)과, 상기 이송축(321)에 간격을
- [0065] 두고 장착되는 전달 이송 롤러(322)와, 상기 전달 이송 롤러(322)에 감기는 이송 벨트(323)로 구성된다.
- [0066] [0033] 즉 상기 인쇄지 전달부(320)는 인쇄지 공급부(310)를 통해 전달되는 인쇄지(P)를 상기 이송축(321)의 작동시 회
- [0067] 전작동하는 전달 이송 롤러(322)를 통해 인쇄지 접촉부(330)에 전달하게 되는 것이다.
- [0068] [0034] 이때 상기 인쇄지 전달부(320)의 상부에는 인쇄지 공급부(310)에서 전달되는 인쇄지(P)의 원활한 이송을 위하여
- [0069] 안내 가이드 판(324)이 간격을 두고 장착된다.
- [0070] [0035] 이를 좀더 보충설명하면, 상기 안내 가이드 판(324)은 인쇄지(P)의 두께에 따라 간격을 두고 공급 지지판(311)

- [0071] 의 상부에 배치되어, 상기 인쇄지(P)가 상부로 뜨는 것을 방지함과 동시에 인쇄지(P)를 인쇄지 접착부(330)으로
- [0072] 원활하게 이송시키게 되는 것이다.
- [0073] [0036] 상기 인쇄지 접착부(330)는 인쇄지 전달부(320)에서 공급되는 인쇄지(P)의 하부에 접착제(G)를 도포하게 된다.
- [0074] [0037] 그리고 상기 인쇄지 접착부(330)는 내부에 접착제(G)가 수용되는 접착제 케이스(331)와, 상기 접착제(G)에 일부
- [0075] 가 수용되고 회전작동시 인쇄지 전달부(320)에서 인쇄지 흡입부(340)로 이동하는 인쇄지(P)의 하부에 접착제
- [0076] (G)를 도포하는 도포 롤러(332)와, 상기 도포 롤러(332)에 이웃하게 장착되고 상기 도포 롤러(332)의 외면에 묻
- [0077] 은 접착제 양을 일정하게 조절하는 조절 롤러(333)로 구성된다.
- [0078] [0038] 즉 상기 인쇄지 접착부(330)는 인쇄지 전달부(320)에서 전달되는 인쇄지(P)의 하부에 조절 롤러(333)를 통해 일
- [0079] 정량의 접착제(G)가 묻은 도포 롤러(332)의 접착제(G)를 인쇄지(P)의 하부에 도포하게 되는 것이다.
- [0080] [0039] 이때 상기 도포 롤러(332)에 묻히는 접착제(G)의 양은 롤러 가이드(334)를 따라 수평방향으로 이동하는
- [0081] 조절 롤러(333)의 간격 조절을 통해 달라질 수 있음을 밝힌다.
- [0082] [0040] 상기 인쇄지 흡입부(340)는 인쇄지 접착부(330)에서 전달되는 인쇄지(P)를 공기를 이용하여 흡입 및 지
- [0083] 지하게 된다.
- [0084] [0041] 그리고 상기 인쇄지 흡입부(340)는 합지부(360)의 내부에 배치되고 하부에는 간격을 두고 흡입공(342)이 형성되
- [0085] 는 호퍼(341)와 상기 호퍼(341)에 흡기력을 제공하는 흡입펌프(343) 및 상기 흡입펌프(343)와 호퍼(341)를 연결
- [0086] 하는 흡입라인(344)으로 구성된다.
- [0087] [0042] 즉 상기 인쇄지 흡입부(340)는 흡입펌프(343)의 흡입력을 흡입라인(344)을 통해 호퍼(341)에 공급하여 접착제
- [0088] (G)가 도포된 인쇄지(P)를 상부방향으로 지지하게 되는 것이다.
- [0089] [0043] 이때 상기 인쇄지 접착부(330)와 인쇄지 흡입부(340)의 사이에는 접착제(G)가 도포된 인쇄지(P)가 인쇄
- [0090] 지 접착부(330)로 유입되는 것을 방지하면서도 인쇄지 흡입부(340)로 이송될 수 있도록 인쇄지 가이드 구(380)가 폭 방
- [0091] 향으로 간격을 두고 장착된다.
- [0092] [0044] 이를 좀더 보충설명하면, 상기 인쇄지 가이드 구(380)는 인쇄지 흡입부(340)로 이동하는 접착제(G)가 도
- [0093] 포된 인쇄지(P)를 합지부(360)로 안내하면서도 접힘 등의 불량 발생을 방지하는 것을 방지하게 되는 것이다.
- [0094] [0045] 상기 인쇄지 승강부(350)는 원지 공급부를 통한 원지(S)의 공급시 접착제(G)가 도포된 인쇄지(P)를 원지(S)의
- [0095] 상부에 접촉시키는 역할을 하게 된다.
- [0096] [0046] 그리고 상기 인쇄지 승강부(350)는 인쇄지 접착부(330)와 합지부(360)를 지지하는 승강 프레임(351)과 상기 승강 프레임(351)을 승·하강 작동시키는 승강실린더(352)로 이루어진다.
- [0097] 즉 상기 인쇄지 승강부(350)는 원지(S)의 공급 전에는 인쇄지 접착부(330) 및 [0047] 합지부(360)를 승강시키고, 원지

- [0098] 공급부를 통한 원지(S)의 공급시에는 승강실린더(352)를 하강작동시켜 원지(S)의 지정된 위치에 인쇄지(P)를 부
- [0099] 착시키게 되는 것이다.
- [0100] [0048] 상기 합지부(360)는 원지(S)와 인쇄지(P)를 가압하여 일체화시키게 된다.
- [0101] [0049] 그리고 상기 합지부(360)는 외면에 간격을 두고 텐션롤러(362)가 장착되는 텐션 흡입축(361)과 상기 텐
- [0102] 션 흡입
- [0103] 축(361)과 간격을 두고 배치되고 외면에는 인쇄지(P)를 인쇄지 접촉부(330)로 가압하는 가압롤러(364)가 간격을
- [0104] 두고 장착되는 가압 흡입축(363)과 상기 원지(S)와 인쇄지(P)를 가압하여 일체화시키는 합지롤러(365) 및 상기
- [0105] 롤러(362, 364, 365)에 감기고 호퍼(341)의 흡입공(342)과 대응하는 위치에는 길이방향으로 벨트 흡입공(367)이
- [0106] 형성되는 다공성 벨트(366)로 구성된다.
- [0107] [0050] 즉 상기 합지부(360)는 모터의 작동에 따른 회전력이 전달되면, 상기 텐션 흡입축(361) 및 가압 흡입축
- [0108] (363)은
- [0109] 회전작동하고, 더불어 상기 흡입축(361, 363)에 장착되는 롤러(362, 364)로 회전작동하여, 인쇄지(P)를 합지롤
- [0110] 러(365)에 전달한 다음, 상기 합지롤러(365)는 원지(S)에 부착되는 인쇄지(P)를 동시에 가압하여 원지(S)와 인
- [0111] 쇠지(P)를 일체화시키게 되는 것이다.
- [0112] [0051] 이때 접촉제(G)가 도포된 인쇄지(P)는 인쇄지 흡입부(340)를 통해 고정된 상태를 유지함으로써 지정된
- [0113] 원지(S)
- [0114] 의 위치에 인쇄지(P)를 부착시킬 수 있게 되는 것이다.
- [0115] [0052] 또한 상기 다공성 벨트(366)는 간격을 두고 형성되는 벨트 흡입공(367)을 통해 호퍼(341)의 흡입공(34
- [0116] 2)과 동일
- [0117] 선상에 위치할 때는 인쇄지(P)를 고정하고 상기 호퍼(341)의 흡입공(342)과 비동일선상시에는 하부로 이동할 수
- [0118] 있도록 구성하여 일정하게 인쇄지(P)를 고정 및 지지할 수 있도록 한 것이다.
- [0119] [0053] 상기 배출부(370)는 일체화된 원지(S)와 인쇄지(P)를 배출하게 된다.
- [0120] [0054] 즉 상기 배출부(370)는 합지롤러(365)를 통해 일체화된 원지(S)와 인쇄지(P)를 다수개의 공지된 이송롤
- [0121] 러를 통
- [0122] 해 배출하게 되는 것이다.
- [0123] [0055] 그리고 본원발명에서 상기 배출부(370)는 원지(S)에 부착된 인쇄지(P)가 상부로 뜨거나 접혀지는 것을
- [0124] 방지할
- [0125] 수 있도록 간격을 두고 지지 가이드(372)가 장착되고, 상기 지지 가이드(372)의 끝단에는 판 수용홈(374)이 형
- [0126] 성되는 배출롤러(373)가 장착된다.
- [0127] [0056] 즉 상기 배출부(370)는 합지부(360)를 거쳐 전달되는 일체화된 원지(S)와 인쇄지(P)를 지지 가이드(37
- [0128] 2)를 통해
- [0129] 가압하여 상기 인쇄지(P)가 상부로 뜨거나 접혀지는 것을 방지하면서도 일정시간 동안 변형되는 것을 방지할 수
- [0130] 있도록 한 것이다.
- [0131] [0057] 상기과 같이 구성되는 합지장치용 인쇄지 공급기의 실시 예를 참조로 설명하면 다음과 같다.
- [0132] [0058] 먼저, 상기 인쇄지(P)를 전달하는 공급 지지판(311)과, 상기 공급 지지판(311)의 상부에 간격을 두고 배
- [0133] 치되는
- [0134] 공급 프레임(312)과, 상기 공급 프레임(312)의 하부에 간격을 두고 장착되는 공급 이송 롤러(313)로 이루어지는
- [0135] 인쇄지 공급부(310)를 형성한다.

- [0128] [0059] 그리고 상기 인쇄지 공급부(310)의 일 측으로 간격을 두고 배치되는 다수개의 이송축(321)과, 상기 이송축(321)에 간격을 두고 장착되는 전달 이송 롤러(322)와, 상기 전달 이송 롤러(322)에 감기는 이송 벨트(323)로 구성되는 인쇄지 전달부(320)를 형성한다.
- [0131] [0060] 다음으로 상기 인쇄지 전달부(320)의 일 측으로 내부에 접착제(G)가 수용되는 접착제 케이스(331)와, 상기 접착제(G)에 일부가 수용되고 회전작동시 인쇄지 전달부(320)에서 인쇄지 흡입부(340)로 이동하는 인쇄지(P)의 하부에 접착제(G)를 도포하는 도포 롤러(332)와, 상기 도포 롤러(332)에 이웃하게 장착되고 상기 도포 롤러(332)의 외면에 묻은 접착제 양을 일정하게 조절하는 조절 롤러(333)로 구성되는 인쇄지 접착부(330)를 형성한다.
- [0135] [0061] 그리고 상기 인쇄지 접착부(330)의 전방으로 하부에 간격을 두고 흡입공(342)이 형성되는 호퍼(341)와 상기 호퍼(341)에 흡기력을 제공하는 흡입펌프(343) 및 상기 흡입펌프(343)와 호퍼(341)를 연결하는 흡입라인(344)으로 구성되는 인쇄지 흡입부(340)를 형성한 후, 외면에 간격을 두고 텐션롤러(362)가 장착되는 텐션 흡입축(361)과 상기 텐션 흡입축(361)과 간격을 두고 배치되고 외면에는 인쇄지(P)를 인쇄지 접착부(330)로 가압하는 가압롤러(364)가 간격을 두고 장착되는 가압 흡입축(363)과 상기 원지(S)와 인쇄지(P)를 가압하여 일체화시키는 합지롤러(365) 및 상기 롤러(362, 364, 365)에 감기고 호퍼(341)의 흡입공(342)과 대응하는 위치에는 길이방향으로 벨트 흡입공(367)이 형성되는 다공성 벨트(366)로 구성되는 합지부(360)를 장착한다.
- [0141] 더불어 상기 인쇄지 접착부(330)와 합지부(360)에 승강 프레임(351)과 상기 승강 [0062] 프레임(351)을 승·하강 작동시키는 승강실린더(352)로 이루어진 인쇄지 승강부(350)를 장착한다.
- [0143] [0063] 다음으로 상기 합지부(360)의 전방으로 간격을 두고 배치되는 지지 가이드(372)와, 상기 지지 가이드(372)의 끝단에 장착되고 상기 지지 가이드(372)와 대응하는 위치에 판 수용홈(374)이 형성되는 배출롤러(373)로 구성되는 배출부(370)를 장착하면 합지장치용 인쇄지 공급기(300)의 조립은 완료되는 것이다.
- [0146] [0064] 여기서 상기 합지장치용 인쇄지 공급기의 조립 순서는 상기와 다르게 구성될 수 있음을 밝힌다.
- [0147] [0065] 상기와 같이 구성되는 합지장치용 인쇄지 공급기의 사용상태를 살펴보면 다음과 같다.
- [0148] [0066] 먼저, 합지장치의 작동에 따라 인쇄지 공급수단에서 인쇄지(P)가 인쇄지 공급부(310)에 전달되면, 상기 인쇄지(P)는 공급 지지판(311)과 공급 이송 롤러(313)를 통해 인쇄지 전달부(320)에 전달된다.
- [0150] [0067] 이때 상기 인쇄지(P)는 인쇄지 전달부(320)의 상부에 장착되는 안내 가이드 판(324)을 통해 원활하게 인쇄지 전달부(320)로 이동하게 된다.
- [0152] [0068] 그리고 상기 인쇄지 전달부(320)에 전달된 인쇄지(P)는 이송축(321)의 작동시 회전작동하는 전달 이송 롤러(322)를 통해 인쇄지 접착부(330)에 이송된다.
- [0154] [0069] 다음으로 상기 인쇄지 접착부(330)에 이송된 인쇄지(P)의 하부에는 접착제 케이스(331)의 내부에 일부가 수용되는 도포 롤러(332)를 통해 일정량의 접착제(G)를 도포하게 되는 것이다.
- [0156] [0070] 이때 상기 도포 롤러(332)의 접착제(G) 양은 조절 롤러(333)를 통해 조절된다.

- [0157] [0071] 그리고 상기 인쇄지 흡입부(340)에 전달된 접착제(G)가 도포된 인쇄지(P)는 흡입펌프(343)의 작동에 따른 호퍼
- [0158] (341)를 통해 지지된 상태를 유지하면서도 상기 인쇄지 흡입부(340) 및 합지부(360)와 함께 인쇄지 승강부(35
- [0159] 0)를 통해 상부로 상승한 상태를 유지하게 된다.
- [0160] [0072] 다음으로 원지 공급부를 통한 원지(S)가 합지부(360)의 위치하게 되면, 상기 인쇄지 승강부(350)는 하강 작동하
- [0161] 고, 상기 합지롤러(365)는 원지(S)의 상부에 인쇄지(P)를 동시에 가압하여, 상기 원지(S)와 인쇄지(P)를 일체화
- [0162] 시키게 된다.
- [0163] [0073] 그리고 상기 합지부(360)를 통과한 일체화된 원지(S)와 인쇄지(P)는 배출부(370)의 지지 가이드(372) 및
- [0164] 러(373)를 통해 인쇄지(P)가 뜨거나 접혀지는 것을 방지하면서도 전방으로 배출하게 되는 것이다.
- [0165] [0074] 이상에서 첨부된 도면을 참조하여 본 발명인 합지장치용 인쇄지 공급기를 설명함에 있어 특정형상 및 방향을 위
- [0166] 주로 설명하였으나, 본 발명은 당업자에 의하여 다양한 변형 및 변경이 가능하고, 이러한 변형 및 변경은 본 발
- [0167] 명의 권리범위에 포함되는 것으로 해석되어야 한다.

부호의 설명

도면

도면1

