

(21)申請案號：100119926

(22)申請日：中華民國 100 (2011) 年 06 月 03 日

(51)Int. Cl. : **B29C65/42 (2006.01)**

B29L31/12 (2006.01)

(71)申請人：林杰翰(中華民國) (TW)

臺北市北投區大度路 3 段 215 號 9 樓

(72)發明人：林杰翰(TW)

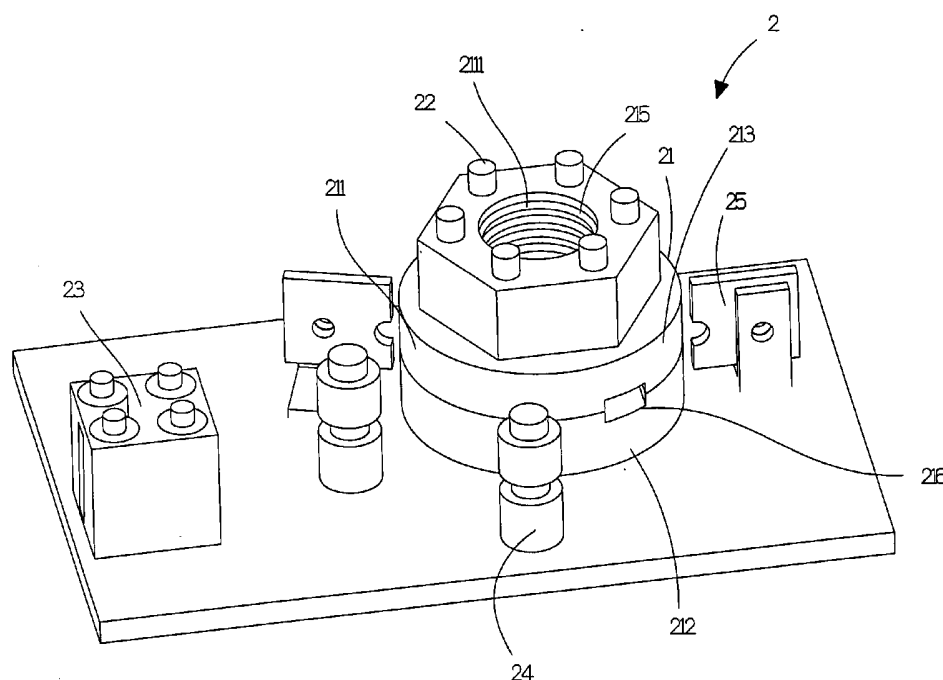
申請實體審查：有 申請專利範圍項數：10 項 圖式數：10 共 24 頁

(54)名稱

填膠裝置、模具及其方法

(57)摘要

一種填膠裝置、模具及其方法，用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，該填膠裝置係包括填膠模具、加熱器、以及牽引器。該填膠模具係為外圍部分輪廓呈弧狀的柱體，可供該鍊條背面的抵靠，並於該鍊條的抵靠部位具有填膠口以流出防水膠，而將防水膠經由該鍊條的背面填入上述鍊齒間的間隙。該加熱器係用以融溶該填膠模具中的防水膠。該牽引器係供牽引該鍊條以繞著該鍊條抵靠區的方式移動。該填膠裝置可藉由填膠模具呈弧狀的輪廓，使具有彈性的鍊帶可緊靠於該填膠口上，而有效將防水膠填入鍊條的鍊齒間的間隙，進而提升鍊條的防水性。



2：填膠裝置

21：填膠模具

22：加熱器

23：牽引器

24：滾輪

25：保持件

211：上模柱

212：下模柱

213：鍊條抵靠區

215：壓膠口

216：填膠口

2111：接合部

五、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係有關於一種填膠裝置、模具及其方法，特別涉及一種用於將防水膠填入鍊條的鍊齒間隙的填膠裝置、模具及其方法。

【先前技術】

按，鍊條係由襯布及多列形成在襯布上可分開或結合的鍊齒所構成，目前被廣泛應用於各式衣物、背包、提袋中作為開合裝置。然，由於人們對於鍊條的實用性要求日益嚴格，因此遂有防水鍊條被開發出來，以使鍊條可於各式環境中使用，現有的防水鍊條通常是在其襯布上貼黏一層防水薄膜，以阻止水或液體穿過襯布，但受限於加工的技術，通常鍊條結合的多列鍊齒間還是會存在有間隙，此間隙仍然會通過水或液體，致使防水鍊條整體的防水效果不佳。

對此，遂有業者嘗試在防水鍊條的鍊齒間隙充填防水膠，以阻止水或液體通過鍊齒間隙而穿過鍊條，藉以強化鍊條的防水效果而增加鍊條的附加價值，但鍊條主要是由襯布所製成的，是以具有彈性而不易定位，若要將防水膠充填到上述鍊齒間的間隙具有一定的難度。請參閱第 1 圖，係為現在用於將防水膠填入鍊齒間隙之平台式填膠裝置的立體圖。如圖所示，現有的平台式填膠裝置 1 係用於將防水膠填入鍊條 3 鍊齒 31 間的間隙，平台式填膠裝置 1 具有基座 11、設於基座 11 上之輸送帶 12、填膠壓板 13，

其中，填膠壓板 13 具有設有填膠口（圖未示）的填膠槽 131，所述的填膠口可供在填膠槽 131 的空間中流出防水膠，填膠槽 131 的寬度係大於鍊齒 31 的寬度，因而鍊齒 31 可進入填膠槽 131 中，在平台式填膠裝置 1 運作時，需將鍊條 3 以鍊齒 31 朝上的方式擺放在輸送帶 12 上，以藉由輸送帶 12 將鍊條 3 送到填膠壓板 13 下方，接著填膠壓板 13 會朝輸送帶 12 的方向移動而壓住鍊條 3，若鍊條 3 的定位良好，此刻鍊齒 31 應已進入填膠槽 131 中，隨後就可藉著填膠口所流出的防水膠來對進入填膠槽 131 的鍊條 3 填膠，但因鍊條 3 具有彈性而不易定位，故常會發生填膠壓板 13 壓住鍊條 3 時鍊齒 31 並未如預期進入填膠槽 131 中，而導致填膠槽 131 的填膠口無法對準鍊齒 31 的間隙填膠，使防水膠填入鍊條 3 的鍊齒 31 間隙。

因此，如何有效將防水膠填入鍊條的鍊齒間隙中，以提升鍊條的防水性，實為目前業界所亟待解決之重要課題。

【發明內容】

鑑於上述習知技術之種種缺失，本發明主要目的在於提供一種填膠裝置，以有效將防水膠填入鍊條的鍊齒間隙，進而提升鍊條的防水性。

為達上述及其它目的，本發明係揭露一種填膠裝置，係用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，係包括：填膠模具，係為外圍部分輪廓呈弧狀的柱體，具有鍊條抵靠區、容膠空間、壓膠口及填膠口，該鍊條抵靠區係設於該填膠模具的側邊，用於供該鍊條的背面抵靠，該容膠空間係設

於該填膠模具內部，該壓膠口係用於接收受壓的防水膠，並與該容膠空間連通，以將所接收的防水膠送入該容膠空間中，該填膠口係開放於該鍊條抵靠區，並連通該容膠空間，以供流出該容膠空間中的防水膠，而將防水膠填入上述鍊齒間的間隙；加熱器，係穿設進入該填膠模具，以熔融該容膠空間中的防水膠；以及牽引器，係托曳該抵靠於該鍊條抵靠區的鍊條，俾牽引該鍊條以繞著該鍊條抵靠區的方式移動。

於本發明的一實施形態中，該填膠口係可設於該鍊條抵靠區的中間部位。該鍊條抵靠區的中間部位復可具有凸部，以供推開該鍊條背面遮蔽該鍊齒的襯布而外露該鍊齒。其中，該凸部係可為環繞於該鍊條抵靠區的凸環，該鍊條抵靠區的輪廓尺寸係可由該凸部向相背離的兩端逐漸縮小。

另外，該填膠裝置復可包括例如為推抵片的保持件，該保持件係朝該鍊條抵靠區方向延伸，以保持該鍊條背面的部分抵靠該鍊條抵靠區。該填膠模具復可具有噴嘴，該噴嘴係設於該填膠口，以調節該填膠口的防水膠流量。

該填膠裝置復可包括滾輪及可調整位置滾輪，該滾輪係設於該填膠模具周遭以供該鍊條抵靠，該可調整位置滾輪係設於該填膠模具之填膠口外側。該加熱器係可為電熱管，該防水膠係可為 TPU。該填膠模具於該壓膠口的外緣復具有例如為螺牙的接合部，該接合部係用以接合防水膠押出機。

本發明另外揭露一種填膠模具，係用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，係包括：模具本體，係為外圍部分輪廓呈弧狀的柱體；鍊條抵靠區，係設於該模具本體的側邊，用於該鍊條背面的抵靠；容膠空間，係設於該模具本體內部；壓膠口，係用於接收受壓的防水膠，並與該容膠空間連通，以將所接收的防水膠送入該容膠空間中；填膠口，係開放於該鍊條抵靠區，並連通該容膠空間，以供流出該容膠空間中的防水膠，而將防水膠填入上述鍊齒間的間隙。

本發明還揭露一種填膠方法，係用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，係包括：提供一外圍部分輪廓呈弧狀的填膠模具，其中，該模具本體內部設有容膠空間及與該容膠空間相連通之壓膠口和填膠口，該填膠口係設於該填膠模具的側邊；將該鍊條的背面抵靠於該填膠模具的側邊，且使該鍊條的鍊齒對準該填膠口；以及將受壓的防水膠透過該壓膠口送入該容膠空間中，並經由該填膠口流出，以填入上述鍊齒間的間隙。

綜上所述，本發明係提供一種填膠裝置、模具及其方法，用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，該填膠裝置係包括填膠模具、加熱器以及牽引器。該填膠模具係為外圍部分輪廓呈弧狀的柱體，可供該鍊條背面的抵靠，並於該鍊條的抵靠部位具有填膠口以流出防水膠，而將防水膠經由該鍊條的背面填入上述鍊齒間的間隙。該加熱器係用以融溶該填膠模具中的防水膠。該牽引器係供牽引該鍊條以繞著該鍊條抵靠區的方式移動。該填膠裝置可藉由填膠模

具呈弧狀的輪廓，使具有彈性的鍊帶可緊靠於該填膠口上，而有效將防水膠填入鍊條的鍊齒間的間隙，進而提升鍊條的防水性。

【實施方式】

以下藉由特定的具體實施形態說明本發明之實施方式，熟悉此技術領域的人士可由本說明書所揭示之內容輕易地瞭解本發明之其他優點及功效。

本發明的填膠裝置係用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，以使鍊條具有優異的防水性，所述防水膠係例如由樹脂、矽膠、TPU (Thermoplastic Polyurethane) 等防水材料所製成，所述的 TPU 即為習稱的熱塑性聚胺基甲酸酯，而鍊條又稱為鍊帶，具有襯布及多列形成在襯布上可分開或結合的鍊齒，常被廣泛應用於各式衣物、背包、提袋中作為開合裝置。

請參閱第 2 至 5 圖及第 9 圖，係為本發明填膠裝置的一實施形態示意圖，其中，第 5 圖係為沿第 4 圖之填膠裝置的 AA 線段截切的剖視圖，第 9 圖係為本發明一體成型之填膠模具的立體圖。如圖所示，本發明的填膠裝置 2 係用於將防水膠填入鍊條 3 之鍊齒 31 間的間隙，該鍊條 3 係由襯布所製成的而具有彈性，該填膠裝置 2 包括填膠模具 21、加熱器 22 以及牽引器 23。該填膠模具 21 係為由上、下兩模柱 211、212 疊設而成的圓柱體，以使該鍊帶 3 在受到該牽引器 23 牽引時可緊靠於該填膠模具 21 上，而不易發生彎折或相對該填膠模具 21 的特定方向移動等不利填

膠的情況，故可有效藉由該填膠模具 21 將防水膠填入鍊條 3 之鍊齒 31 間的間隙，進而提升鍊條 3 的防水性。但，應說明的是，該填膠模具 21 仍可選用其他外圍部分輪廓呈弧狀的柱體作為替代，或由一體成型的柱狀體所構成，如第 9 圖所示，係為本發明一體成型之填膠模具的立體圖，而非以上述者為限。

該填膠模具 21 具有鍊條抵靠區 213、容膠空間 214、壓膠口 215 及填膠口 216，該鍊條抵靠區 213 係為該填膠模具 21 外圍的弧形表面，用於供該鍊條 3 背面抵靠，所述該鍊條 3 背面是指該鍊條 3 上背離其鍊齒 31 凸起部位的襯布表面，請參見第 3 圖。該壓膠口 215 係外露於該填膠模具 21，該壓膠口 215 係用於接收受壓的防水膠，該填膠模具 21 係具有流道以連通該容膠空間 214 與壓膠口 215，故該壓膠口 215 所接收的防水膠得以進入該容膠空間 214 中。

該壓膠口 215 係外露於該填膠模具 21 的上模柱 211，惟依情況，該壓膠口 215 亦可選擇設於該填膠模具 21 的下模柱 212，或者上、下模柱 211、212 之間。再者，該上模柱 211 於該壓膠口 215 的位置復具有供接合防水膠送料機的接合部 2111，所述防水膠送料機係例如為防水膠押出機或射出機，所述押出機係以螺桿施壓防水膠，以將防水膠送至該壓膠口 215，所述射出機係以活塞施壓防水膠而達成將防水膠送至該壓膠口 215 的目的。該接合部 2111 係例如為設於該壓膠口 215 內周壁的母螺牙，但不以此為限。該填膠口 216 係設於該填膠模具 21 側邊的鍊條抵靠區

213，俾使抵靠於該填膠模具 21 側邊鍊條 3 的鍊齒 31 能對準該填膠口 216，以藉由該填膠口 216 將防水膠填入鍊齒 31 間的間隙。該填膠模具 21 係具有連通該容膠空間 214 與填膠口 216 的流道，以供通過該填膠口 216 流出該容膠空間 214 中的防水膠，而將防水膠由該鍊條 3 的背面填入上述鍊齒 31 間的間隙中。如第 9 圖所示，該填膠模具 21 復具有噴嘴 217，係設於該填膠口 216，以調節該填膠口 216 的防水膠流量，以適用於各式尺寸鍊條 3 的填膠，該噴嘴 217 係可設成各種形體，例如片狀體，不以圖中所示者為限。此外，該噴嘴 217 可用膠黏、鎖附等方式設於該填膠口 216。

另外，本實施形態的填膠口 216 係設於該鍊條抵靠區 213 中間部位的外圍弧形表面，亦即，該填膠口 216 係設於上、下模柱 211、212 間的外圍弧形表面，以將防水膠填入該鍊條 3 鍊齒 31 的間隙，但該填膠口 216 的設置仍可依該鍊條 3 的設計而改變其位置，例如、該填膠口 216 也可設於該上模柱 211 或下模柱 212。

該加熱器 22 係例如為穿設進入該填膠模具 21 的電熱管，以對該填膠模具 21 加熱而融溶該容膠空間 214 中的防水膠，於本實施形態中，該加熱器 22 係由該上模柱 211 穿設進入該填膠模具 21，但不以此為限，亦可選擇由該下模柱 212 朝該上模柱 211 的方向，將該加熱器 22 穿設進入該填膠模具 21。該牽引器 23 係供托曳該抵靠於該鍊條抵靠區 213 的鍊條 3，俾牽引該鍊條 3 以繞著該鍊條抵靠區

213 的方式移動，而拉開已完成間隙填膠的鍊齒 31，並將待間隙填膠的鍊齒 31 沿著該鍊條抵靠區 213 送到該填膠口 216。

此外，於本實施形態中，該填膠裝置 2 復包括保持件 25，該保持件 25 係例如為朝該鍊條抵靠區 213 方向延伸的推抵片，以保持該鍊條 3 背面的部分與該鍊條抵靠區 213 的抵靠關係。該填膠裝置 2 復包括供該鍊條 3 抵靠的滾輪 24，該滾輪 24 係設於該填膠模具 21 周圍，以藉由該滾輪 24 的自轉將該鍊條 3 待填膠部位送至該填膠口 216，以進行填膠程序，或帶離已完成間隙填膠的鍊齒 31。為配合各式尺寸規格的鍊條 3，該填膠裝置 2 復設置可調整位置滾輪 24'，請再參閱第 10 圖，係為用於填膠模具之可調整位置滾輪的示意圖，如圖所示，該可調整位置滾輪 24' 係設於該填膠模具 21 之填膠口 216 外側，以藉由該滾輪 24' 的抵靠而使該鍊條 3 待填膠的部位緊靠該填膠口 216，該可調整位置滾輪 24' 係螺設於該支桿 24'3 上，該支桿 24'3 係通過樞軸 24'1 而樞設於該填膠裝置 2，並於側邊接有與該填膠裝置 2 連接的彈性體 24'2，因此，該可調整位置滾輪 24' 可通過該支桿 24'3 環繞該樞軸 24'1 旋轉，以使該可調整位置滾輪 24' 可適應於各種尺寸的鍊條 3，而相對離開或接近該填膠口 216。該彈性體 24'2 係例如為螺旋彈簧，以對該支桿 24'3 提供朝向該填膠模具 21 的彈性推抵力，俾令該可調整位置滾輪 24' 可使該鍊條 3 保持緊靠該填膠模具 21 之填膠口 216。

復請參閱第 6 至 8 圖，係為本發明另一實施形態之填膠裝置中填膠模具的示意圖，其中，第 7 圖係為第 6 圖之填膠裝置的側視圖，第 8 圖係為沿第 7 圖之填膠裝置的 BB 線段截切的剖視圖。應說明的是，為使說明更為簡潔而有助於瞭解本實施形態的特徵與優點，於下僅針對與前述實施形態的結構與作用的不同處進行說明，且相同或近似的元件係以相同或近似的符號表示。

如圖所示，本實施形態的鍊條抵靠區 213 的中間部位復形成有凸部 2131，以在該鍊條 3 背面抵靠時，推開該鍊條 3 背面兩端遮蔽該鍊齒 31 的襯布，而於該鍊條 3 的背面外露該鍊齒 31，俾有助於該填膠口 216 經由該鍊條 3 的背面將防水膠填入該鍊齒 31 間的間隙中。於本實施形態中，該凸部 2131 係為環繞於該鍊條抵靠區 213 的凸環，且該填膠口 216 係設於該凸部 2131。

此外，該鍊條抵靠區 213 的輪廓尺寸係由該凸部 2131 朝向相背離的兩端逐漸縮小，俾使構成該鍊條 3 兩端的襯布各以不同的角度抵靠於該鍊條抵靠區 213，而於該鍊條 3 的背面外露該鍊齒 31，而有助於將防水膠經由該鍊齒 31 的外露部分填入該鍊齒 31 的間隙，俾提升防水膠填入該鍊齒 31 間隙的效果。

於下整理本發明用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙的填膠方法，以使本發明的揭露更為清楚，該填膠方法的步驟如下：首先，提供一外圍部分輪廓呈弧狀的填膠模具，其中，該模具內部設有容膠空間及與該容膠空間相連

通之壓膠口和填膠口，該填膠口係設於該填膠模具的側邊。接著，將該鍊條的背面抵靠於該填膠模具的側邊，且使該鍊條的鍊齒對準該填膠口。最後，就可完成將受壓的防水膠透過該壓膠口送入該容膠空間中，並經由該填膠口流出，以填入上述鍊齒間的間隙。

綜上所述，本發明係提供一種填膠裝置、模具及其方法，用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，該填膠裝置係包括填膠模具、加熱器以及牽引器。該填膠模具係為外圍部分輪廓呈弧狀的柱體，可供該鍊條背面的抵靠，並於該鍊條的抵靠部位具有填膠口以流出防水膠，而將防水膠經由該鍊條的背面填入上述鍊齒間的間隙。該加熱器係用以融溶該填膠模具中的防水膠。該牽引器係供牽引該鍊條以繞著該鍊條抵靠區的方式移動。該填膠裝置可藉由填膠模具呈弧狀的輪廓，使具有彈性的鍊帶可緊靠於該填膠口上，而有效將防水膠填入鍊條的鍊齒間的間隙，進而提升鍊條的防水性。

上述實施形態係用以例示性說明本發明之原理及其功效，而非用於限制本發明。任何熟習此項技術領域之人士均可在不違背本發明之精神及範疇下，對上述實施形態進行修改。因此本發明之權利保護範圍，應如後述之申請專利範圍所列。

【圖式簡單說明】

第 1 圖係為現有平台式填膠裝置的立體圖。

第 2 圖係為本發明一實施形態的填膠裝置的立體圖。

第 3 圖係為運用第 2 圖之填膠裝置將防水膠填入鍊條的鍊齒間隙的示意圖。

第 4 圖係為第 3 圖之填膠裝置運用示意的上視圖。

第 5 圖係為沿第 4 圖之填膠裝置的 AA 線段截切的剖視圖。

第 6 圖係為本發明另一實施形態之填膠裝置中填膠模具的立體圖。

第 7 圖係為第 6 圖之填膠裝置的側視圖。

第 8 圖係為沿第 7 圖之填膠裝置的 BB 線段截切的剖視圖。

第 9 圖係為本發明一體成型之填膠模具的立體圖。

第 10 圖係為本發明用於填膠模具之可調整位置滾輪的示意圖。

【主要元件符號說明】

1	平台式填膠裝置
11	基座
12	輸送帶
13	填膠壓板
131	填膠槽
2	填膠裝置
21	填膠模具
211	上模柱
2111	接合部
212	下模柱

213	鍊條抵靠區
2131	凸部
214	容膠空間
215	壓膠口
216	填膠口
217	噴嘴
22	加熱器
23	牽引器
24	滾輪
24'	可調整位置滾輪
24'1	樞軸
24'2	彈性體
24'3	支桿
25	保持件
3	鍊條
31	鍊齒

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：(00)119926

※ 申請日：

※IPC 分類：B29C 65/42 (2006.01)

B29L 31/12 (2006.01)

一、發明名稱：(中文/英文)

填膠裝置、模具及其方法

二、中文發明摘要：

一種填膠裝置、模具及其方法，用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，該填膠裝置係包括填膠模具、加熱器、以及牽引器。該填膠模具係為外圍部分輪廓呈弧狀的柱體，可供該鍊條背面的抵靠，並於該鍊條的抵靠部位具有填膠口以流出防水膠，而將防水膠經由該鍊條的背面填入上述鍊齒間的間隙。該加熱器係用以融溶該填膠模具中的防水膠。該牽引器係供牽引該鍊條以繞著該鍊條抵靠區的方式移動。該填膠裝置可藉由填膠模具呈弧狀的輪廓，使具有彈性的鍊帶可緊靠於該填膠口上，而有效將防水膠填入鍊條的鍊齒間的間隙，進而提升鍊條的防水性。

三、英文發明摘要：無。

六、申請專利範圍：

1. 一種填膠裝置，係用於將防水膠填入鍊條鍊齒間間隙，係包括：

填膠模具，係為外圍部分輪廓呈弧狀的柱體，具有鍊條抵靠區、容膠空間、壓膠口及填膠口，該鍊條抵靠區係設於該填膠模具的側邊，用於供該鍊條的背面抵靠，該容膠空間係設於該填膠模具內部，該壓膠口係用於接收受壓的防水膠，並與該容膠空間連通，以將所接收的防水膠送入該容膠空間中，該填膠口係開放於該鍊條抵靠區，並連通該容膠空間，以供流出該容膠空間中的防水膠，而將防水膠填入上述鍊齒間的間隙；

加熱器，係穿設進入該填膠模具，以融溶該容膠空間中的防水膠；以及

牽引器，係托曳該抵靠於該鍊條抵靠區的鍊條，俾牽引該鍊條以繞著該鍊條抵靠區的方式移動。

2. 如申請專利範圍第 1 項所述之填膠裝置，其中，該填膠口係設於該鍊條抵靠區的中間部位，該鍊條抵靠區的中間部位復具有凸部，以供推開該鍊條背面遮蔽該鍊齒的襯布而外露該鍊齒，其中，該凸部係為環繞於該鍊條抵靠區的凸環，該鍊條抵靠區的輪廓尺寸係由該凸部向相背離的兩端逐漸縮小。
3. 如申請專利範圍第 1 項所述之填膠裝置，復包括保持件，係朝該鍊條抵靠區方向延伸，以保持該鍊條背面的部分抵靠該鍊條抵靠區，其中，該保持件係為推抵片。

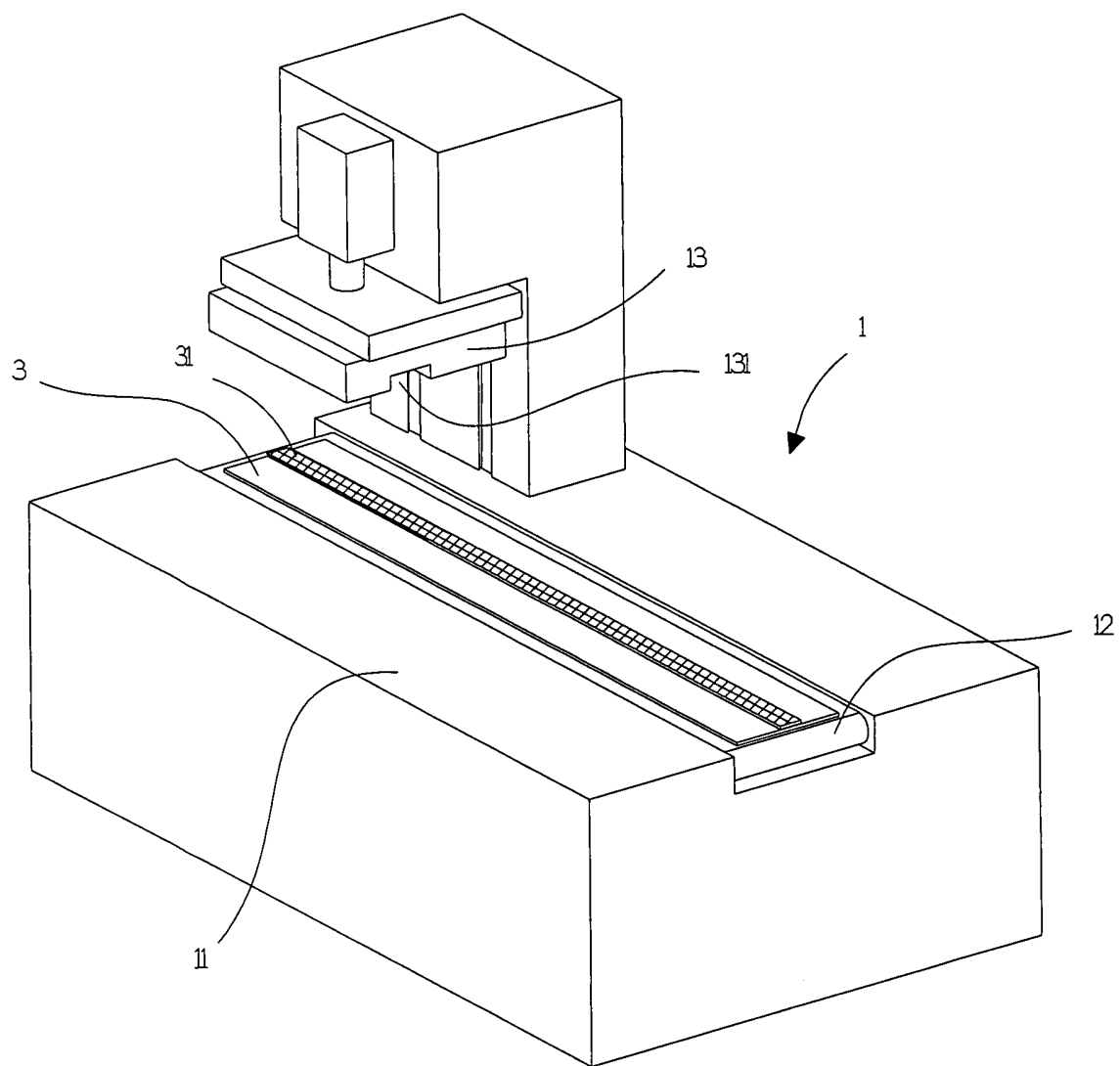
- 4.如申請專利範圍第 1 項所述之填膠裝置，其中，該填膠模具復具有噴嘴，係設於該填膠口，以調節該填膠口的防水膠流量。
- 5.如申請專利範圍第 1 項所述之填膠裝置，復包括滾輪，係設於該填膠模具周圍，以供該鍊條抵靠。
- 6.如申請專利範圍第 1 項所述之填膠裝置，復包括可調整位置滾輪，係設於該填膠模具之填膠口外側。
- 7.如申請專利範圍第 1 項所述之填膠裝置，其中，該加熱器係為電熱管，該防水膠係為 TPU。
- 8.如申請專利範圍第 1 項所述之填膠裝置，其中，該填膠模具復具有接合部，該接合部係設於該壓膠口的外緣，以供接合防水膠押出機。
- 9.一種填膠模具，係用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間隙，係包括：
 - 模具本體，係為外圍部分輪廓呈弧狀的柱體；
 - 鍊條抵靠區，係設於該模具本體的側邊，用於供該鍊條的背面抵靠；
 - 容膠空間，係設於該模具本體內部；
 - 壓膠口，係用於接收受壓的防水膠，並與該容膠空間連通，以將所接收的防水膠送入該容膠空間中；
 - 填膠口，係開放於該鍊條抵靠區，並連通該容膠空間，以供流出該容膠空間中的防水膠，而將防水膠填入上述鍊齒間的間隙。
- 10.一種填膠方法，係用於將防水膠填入鍊條鍊齒間的間

隙，係包括：

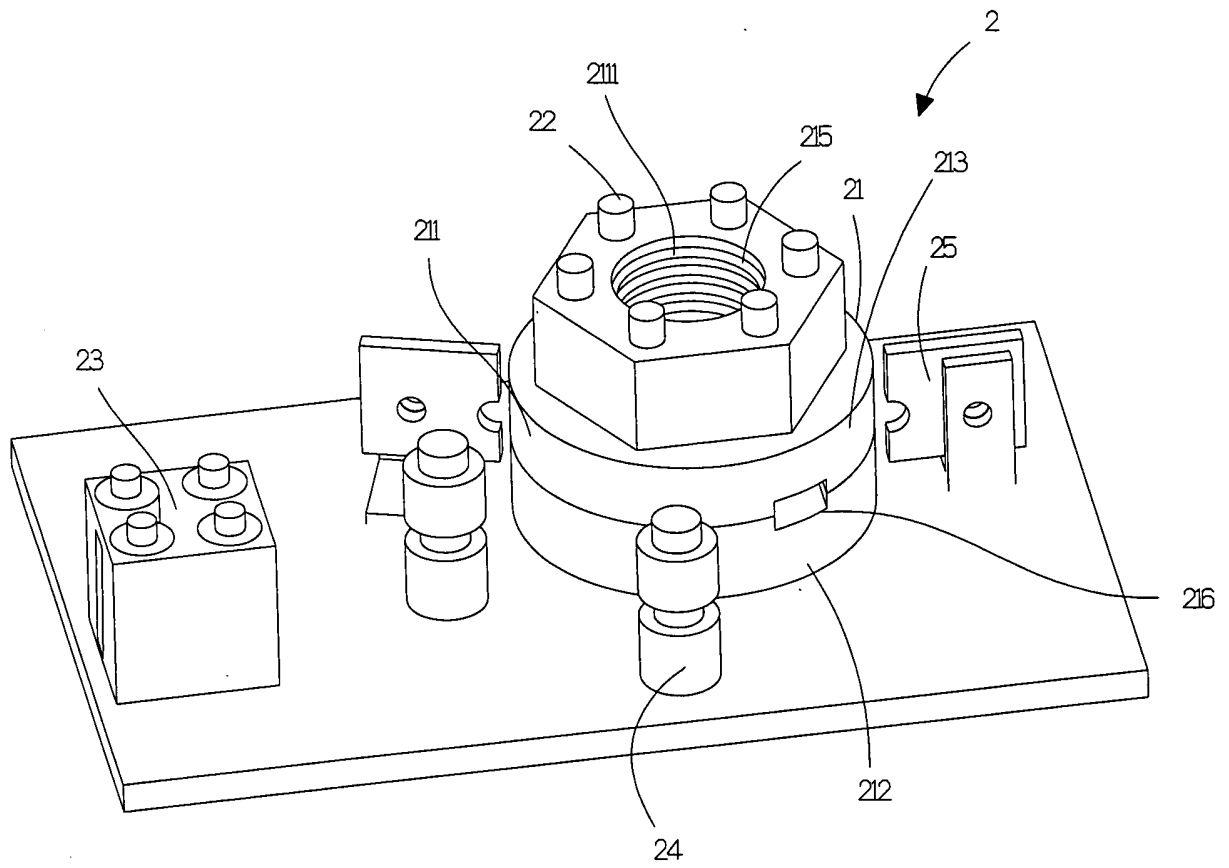
提供一外圍部分輪廓呈弧狀的填膠模具，其中，該模具本體內部設有容膠空間及與該容膠空間相連通之壓膠口和填膠口，該填膠口係設於該填膠模具的側邊；

將該鍊條的背面抵靠於該填膠模具的側邊，且使該鍊條的鍊齒對準該填膠口；以及

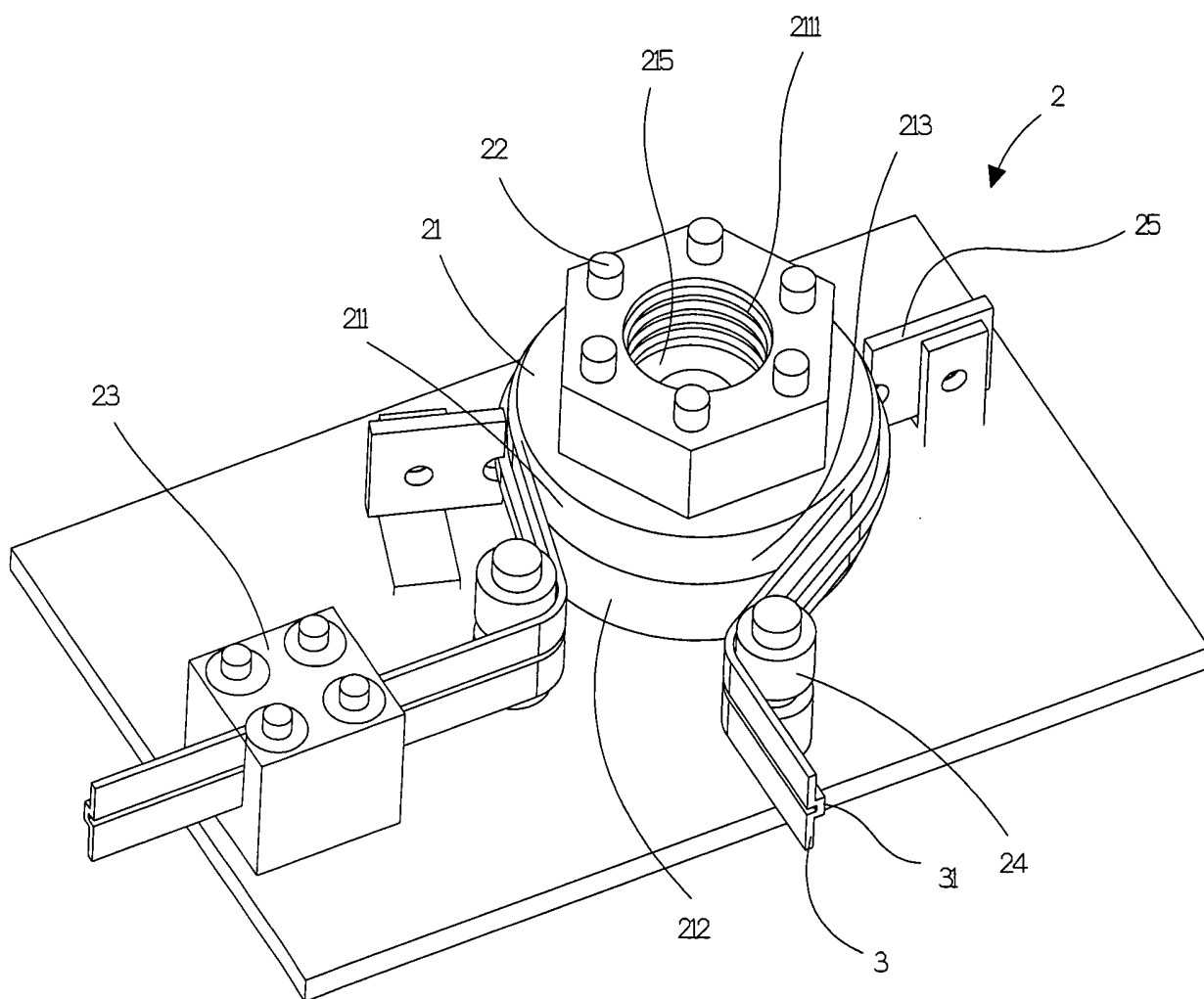
將受壓的防水膠透過該壓膠口送入該容膠空間中，並經由該填膠口流出，以填入上述鍊齒間的間隙。



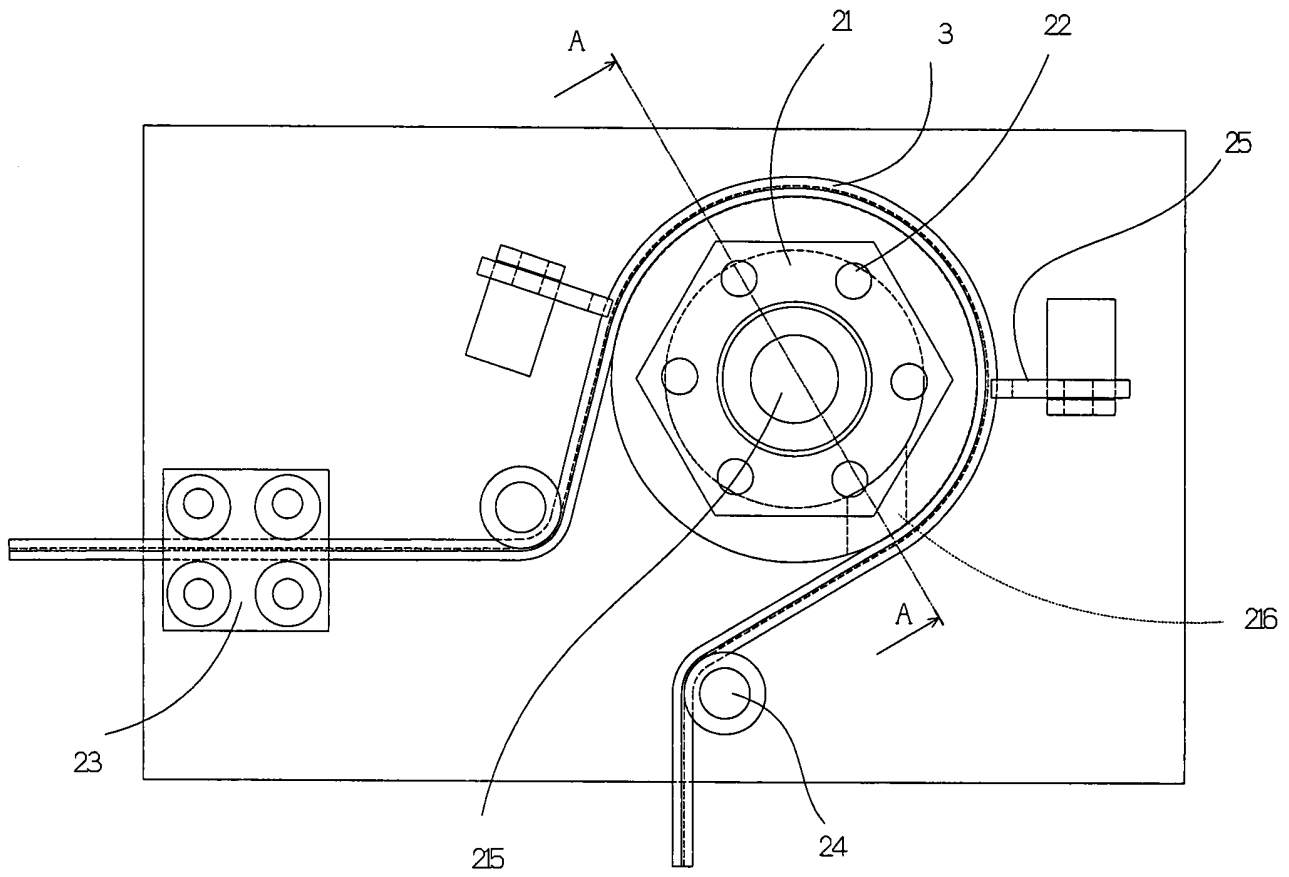
第 1 圖



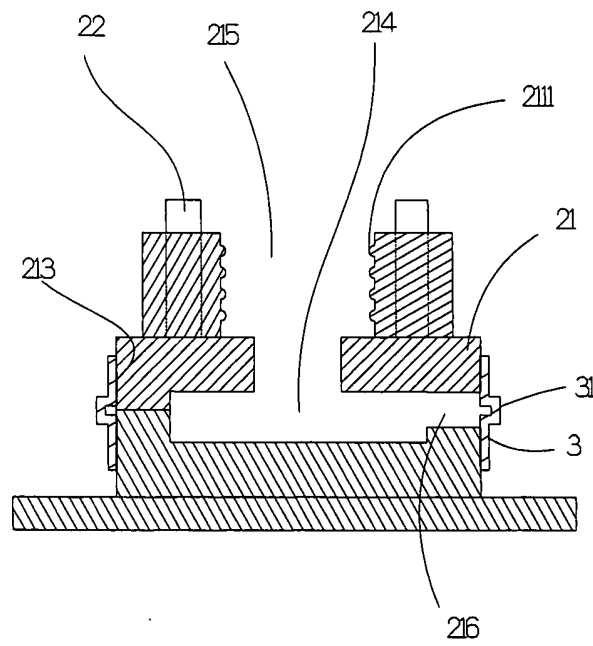
第 2 圖



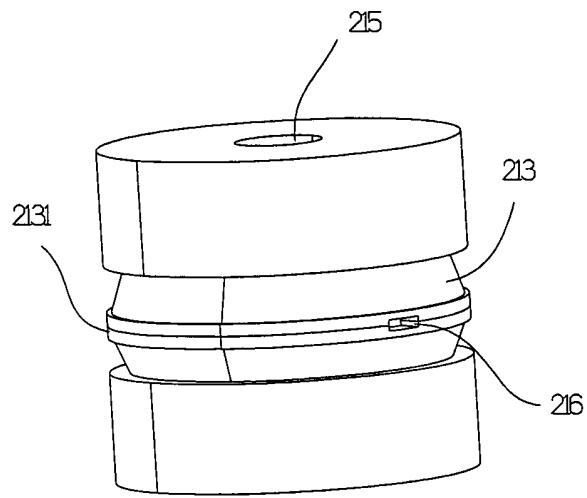
第 3 圖



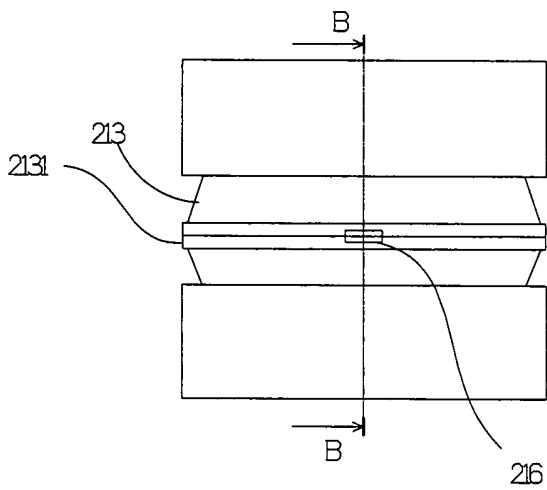
第 4 圖



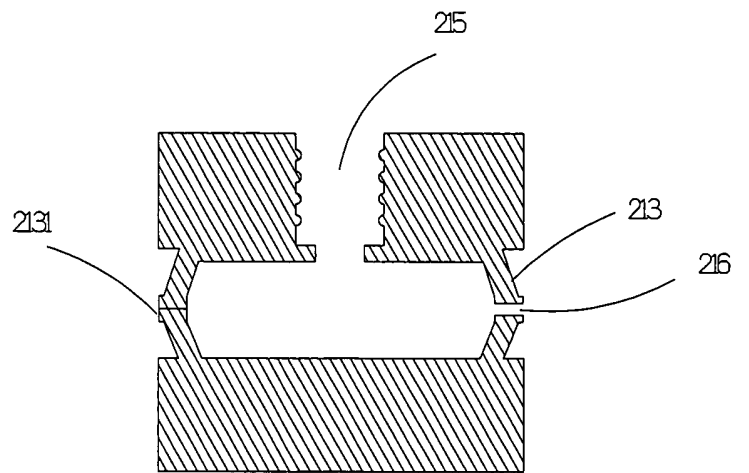
第 5 圖



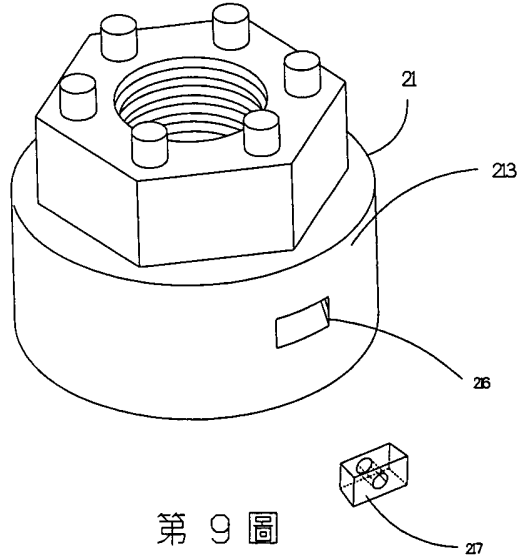
第 6 圖



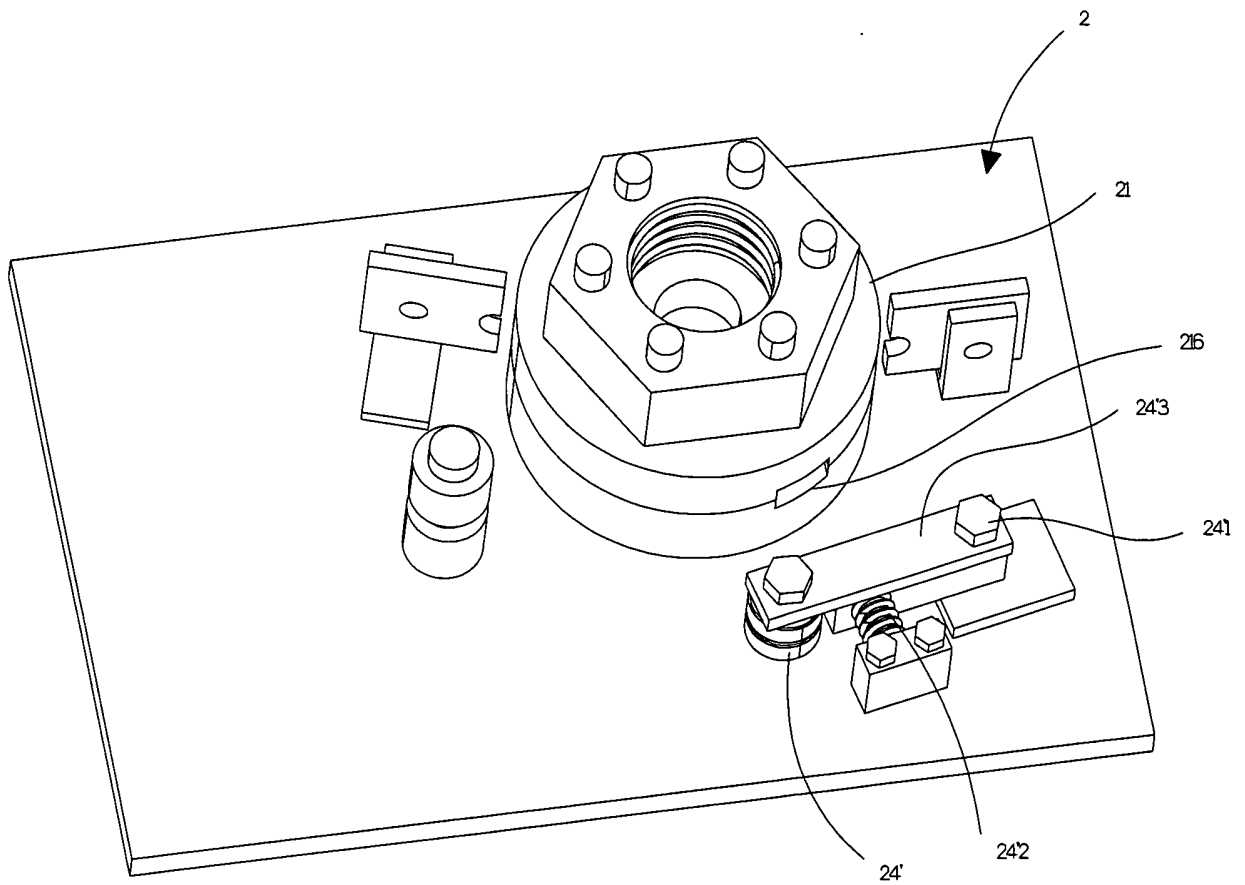
第 7 圖



第 8 圖



第 9 圖



第 10 圖

四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第(2)圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

2	填膠裝置
21	填膠模具
211	上模柱
2111	接合部
212	下模柱
213	鍊條抵靠區
215	壓膠口
216	填膠口
22	加熱器
23	牽引器
24	滾輪
25	保持件