



(19)中華民國智慧財產局

(12)新型說明書公告本

(11)證書號數：TW M600697 U

(45)公告日：中華民國 109 (2020) 年 09 月 01 日

(21)申請案號：109201166

(22)申請日：中華民國 109 (2020) 年 01 月 31 日

(51)Int. Cl. : **B31D1/00 (2017.01)****A45B27/02 (2006.01)**

(71)申請人：健豪印刷事業股份有限公司(中華民國) (TW)

臺中市西區忠明南路 230 號

(72)新型創作人：張訓嘉 (TW)

(74)代理人：吳宏亮；劉緒倫

(NOTE)備註：相同的創作已於同日申請發明專利(Another patent application for invention in respect of the same creation has been filed on the same date)

申請專利範圍項數：5 項 圖式數：2 共 8 頁

(54)名稱

紙扇生產設備

(57)摘要

一種紙扇生產設備，包含一第一成形裝置、一第二成形裝置，以及一組合裝置，第一成形裝置具有一扇柄沖製件，用於將紙材成形出至少一扇柄，第二成形裝置具有一扇面沖製件，用於將紙材成形出至少一扇面，組合裝置結合至少一扇柄與至少一扇面，用以達成生產彈性較高，可以靈活配合生產出各種不同外型或種類的紙扇，降低整體製造時間與生產成本等目的。

指定代表圖：

符號簡單說明：

10:第一成形裝置

12:第二成形裝置

14:組合裝置

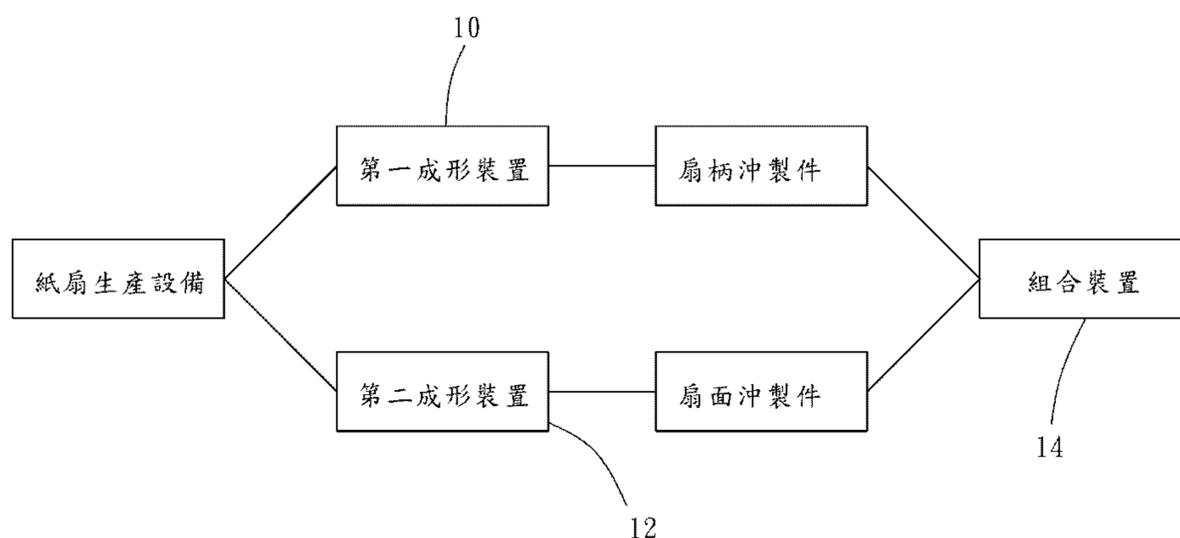


圖 1



公告本

【新型摘要】

M600697

【中文新型名稱】紙扇生產設備

【中文】一種紙扇生產設備，包含一第一成形裝置、一第二成形裝置，以及一組合裝置，第一成形裝置具有一扇柄沖製件，用於將紙材成形出至少一扇柄，第二成形裝置具有一扇面沖製件，用於將紙材成形出至少一扇面，組合裝置結合至少一扇柄與至少一扇面，用以達成生產彈性較高，可以靈活配合生產出各種不同外型或種類的紙扇，降低整體製造時間與生產成本等目的。

【指定代表圖】圖1

【代表圖之符號簡單說明】

第一成形裝置10 第二成形裝置12

組合裝置14

【新型說明書】

【中文新型名稱】 紙扇生產設備

【技術領域】

【0001】 本新型與紙扇有關，特別是指一種紙扇生產設備。

【先前技術】

【0002】 常見的扇子主要包含了紙質扇面，以及用來貼附住扇面的骨架，骨架可以包含握柄，骨架的材質可以同樣採用紙質材料，或是塑膠等其他重量較輕的材料製成，骨架與扇面之間可選擇地利用接著劑等類似方式結合在一起，讓扇面直接依照使用需要呈現出不同的外觀，作為商業行銷與廣告宣傳的用途。

【0003】 早期生產扇子大多是利用人工將扇面一個一個貼附結合於握柄，如果扇子的製作數量較大，就必須再搭配專用貼合工具才能有效率的製造出所有扇子。但是，上述生產設備都只能製造出單一種形式的扇子，如果扇子的扇面外形或是種類改變，就必須同步修改專用貼合工具才能對應製造出扇子，使得生產彈性較低，製造過程較為耗時，成本也較昂貴。

【新型內容】

【0004】 因此，本新型的主要目的乃在於提供一種紙扇生產設備，其生產彈性較高，可以靈活配合生產出各種不同外型或種類的紙扇，降低整體製造時間與生產成本。

【0005】 為達成前揭目的，本新型提供的紙扇生產設備，包含一第一成形裝置、一第二成形裝置，以及一組合裝置；該第一成形裝置具有一扇柄沖製件，用於將紙材成形出至少一扇柄；該第二成形裝置具有一扇面沖製件，用於將紙材成形出至少一扇面；該組合裝置結合該至少一扇柄與該至少一扇面；藉以達成生產彈性較高，可以靈活配合生產出各種不同外型或種類的紙扇，降低整體製造時間與生產成本等目的。

【0006】 更佳地，其中該至少一扇柄與該至少一扇面皆以紙板作為原材料。

【0007】 更佳地，其中該扇柄沖製件與該扇面沖製件皆分別具有對應該至少一扇柄外形與該至少一扇面外形的刀模。

【0008】 更佳地，其中該扇柄沖製件可將該至少一扇柄沖製成具有形狀相互對稱的前半段與後半段，該扇面沖製件可將該至少一扇面成形出結合部，該組合裝置分別輸送該至少一扇柄與該至少一扇面到兩者相互疊合的位置，並且讓該前半段與該後半段相互對折於該至少一扇面的結合部。

【0009】 更佳地，其中該至少一扇柄與該至少一扇面之間利用黏著劑、熱溶、超音波或是卡扣等方式結合在一起。

【0010】 有關本新型所提供的詳細構造或特點，將於後續的實施方式詳細說明中予以描述。然而，本領域技術人員應能瞭解，該詳細說明以及實施本新型所列舉的特定實施例，僅是用於說明本新型，並非用以限制本新型的權利要求保護範圍。

【圖式簡單說明】

【0011】

圖1為本新型一較佳實施例的設備架構圖。

圖2為本新型一較佳實施例的示意圖。

【實施方式】

【0012】 以下藉由列舉較佳實施例配合圖式，詳細說明本新型的技術內容及特徵，本領域技術人員能瞭解本實施方式的說明用語屬於不限制紙扇與相關生產設備的種類與形式的上位式描述，例如材料或形狀用語包括且不限於描述內容所指定的材料或形狀，位置用語包括且不限於設置、靠近、連接，或鄰接。各元件的數量用語“一”包含了一個與一個以上複數個元件數量。本說明書內容所提及的“上”、“下”、“內”、“外”、“頂”、“底”等方向性形容用語，只是以正常使用方向為基準之例示描述用語，並非作為限制主張範圍之用意。

【0013】 如圖1及圖2所示，本創作一較佳實施例提供的紙扇生產設備，主要包含一第一成形裝置10、一第二成形裝置12，以及一組合裝置14，本創作可適用於把各種紙質材料製作出紙扇，本較佳實施例的紙扇是以紙板作為原材料的舉例，紙扇包含扇柄20與扇面26，再利用本創作的紙扇生產設備將扇柄20與扇面26結合為紙扇成品。

【0014】 第一成形裝置10具有一扇柄沖製件，可用於將紙板成形出上述扇柄20，第二成形裝置12具有一扇面沖製件，可用於將紙板成形出上述扇面26，本較佳實施例的扇柄沖製件與扇面沖製件皆是以具有對應扇柄20與扇面26外形的刀模作為舉例。較佳地，扇柄沖製件可將扇柄20沖製成具有形狀相互對稱的前半段22與後半段24，扇面沖製件可將扇面26成形出結合部28。

【0015】組合裝置14分別先輸送扇柄20與扇面26到兩者可相互疊合的位置，並且讓扇柄20結合於扇面26。本較佳實施例是以將扇柄20的前半段22與後半段24相互對折與扇面26的結合部28作為舉例，扇柄20與扇面26之間可以利用黏著劑相互結合，或是利用熱溶、超音波、卡扣等方式結合在一起，再將最終完成的成品輸送至儲放及出貨等後續製品程序。

【0016】藉由上述技術特點說明，本創作可以將紙扇的扇面與扇柄事先依照客戶需要的形狀、印刷、圖樣等做出符合規格的紙板原材料，然後經過第一成形裝置10與第二成形裝置12分別製作出紙扇的扇柄與扇面，再利用組合裝置14直接結合扇柄與扇面就能夠完成紙扇成品，達成生產彈性較高，可以靈活配合生產出各種不同外形或種類的紙扇，降低整體製造時間與生產成本等創作目的。

【符號說明】

【0017】

第一成形裝置10	第二成形裝置12
組合裝置14	扇柄20
前半段22	後半段24
扇面26	結合部28

【新型申請專利範圍】

【請求項1】 一種紙扇生產設備，包含：

- 一第一成形裝置，具有一扇柄沖製件，用於將紙材成形出至少一扇柄；
- 一第二成形裝置，具有一扇面沖製件，用於將紙材成形出至少一扇面；以及
- 一組合裝置，結合該至少一扇柄與該至少一扇面。

【請求項2】 如請求項1所述的紙扇生產設備，其中該至少一扇柄與該至少一扇面皆以紙板作為原材料。

【請求項3】 如請求項1所述的紙扇生產設備，其中該扇柄沖製件與該扇面沖製件皆分別具有對應該至少一扇柄外形與該至少一扇面外形的刀模。

【請求項4】 如請求項1所述的紙扇生產設備，其中該扇柄沖製件可將該至少一扇柄沖製成具有形狀相互對稱的前半段與後半段，該扇面沖製件可將該至少一扇面成形出結合部，該組合裝置分別輸送該至少一扇柄與該至少一扇面到兩者相互疊合的位置，並且讓該前半段與該後半段相互對折於該至少一扇面的結合部。

【請求項5】 如請求項1所述的紙扇生產設備，其中該至少一扇柄與該至少一扇面之間利用黏著劑、熱溶、超音波或是卡扣等方式結合在一起。

【新型圖式】

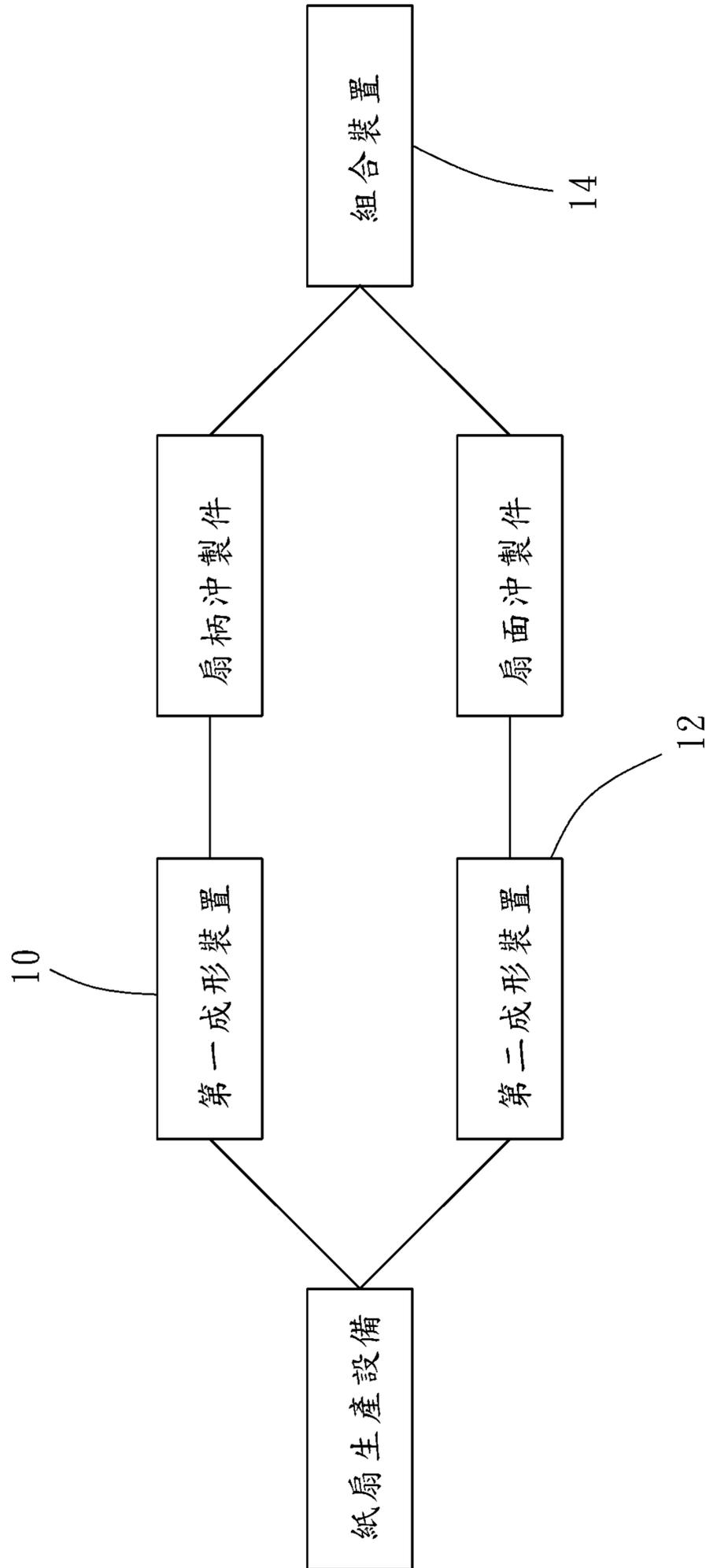


圖1

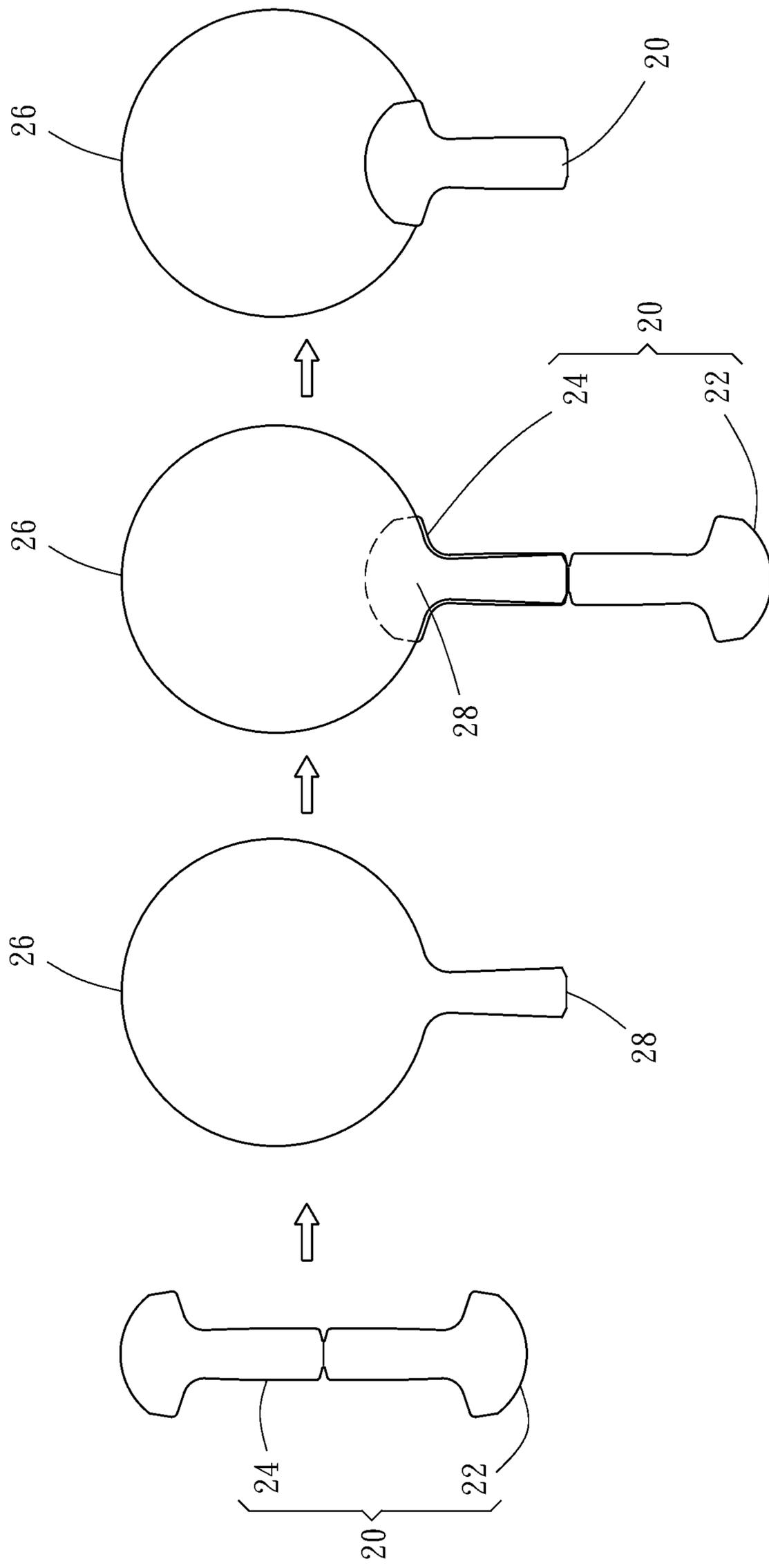


圖2