

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト(1/10)

公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特公昭 56-10255 76.07.16 本州製紙 バッグインカートンの袋の品質安定のために、真空で拡張する。	
特公昭 55-9336 76.11.12 小原 勝次 袋の移送を高速化するために、チェンコンベアを使用する。	
特公昭 56-38450 77.06.27 鐘紡 手動充填を簡略化するために、粘着層で開口する。	

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト(2/10)

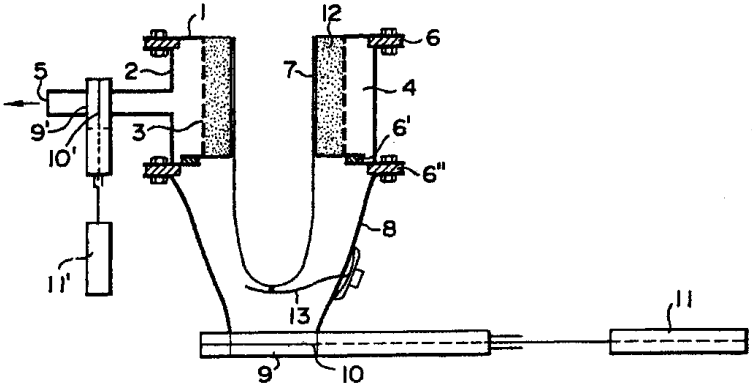
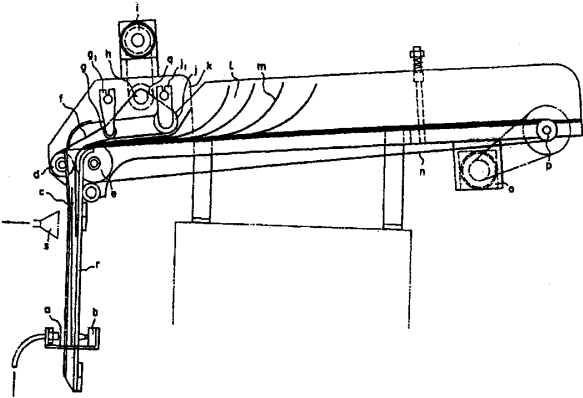
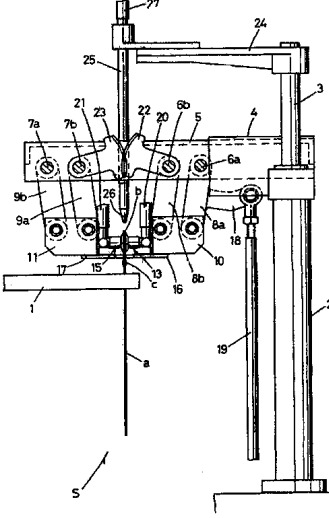
公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特公昭 57-23618 78.06.05 旭ダウ 開口の効率化のために、軟質通気層を用いる。	 The diagram shows a cross-sectional view of a bag supply mechanism. It includes a main body with internal components labeled 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13. A soft ventilation layer (11') is shown as a separate component connected to the main body. The mechanism is designed to efficiently supply bags while maintaining a soft ventilation layer.
特公昭 60-20249 78.10.30 生産日本社 取り出しを安定するために、袋供給ロールにリングベルトを設ける。	 The diagram illustrates a bag supply mechanism featuring a ring belt (1) around a roll of bags. The mechanism includes various rollers and guides labeled with letters a through t. The ring belt is used to stabilize the output of the bags from the roll.
実公昭 57-39286 79.04.05 ゼネラルパッカー チャック袋の開口を安定させるため、ノズルを挿入しエアーを吹き込む。	 The diagram shows a bag supply mechanism with a nozzle (1) inserted into the opening of a bag. The mechanism includes various components labeled with numbers 1 through 27. The nozzle is used to inject air into the bag opening to stabilize it.

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト (3/10)

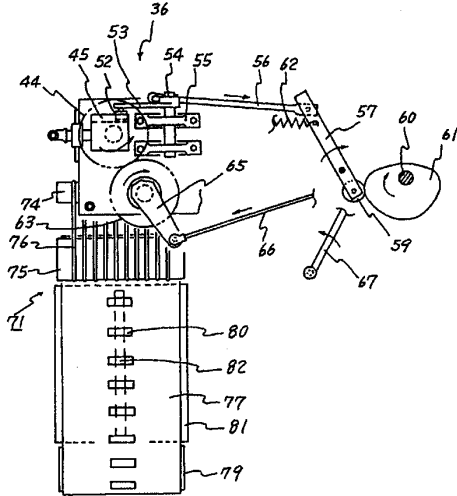
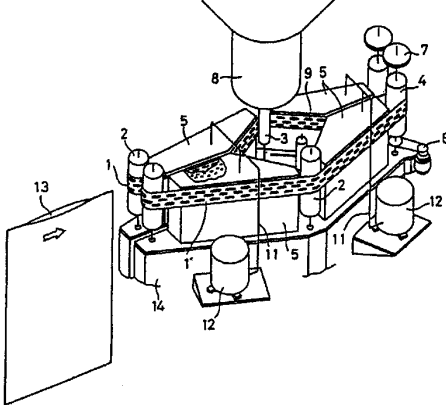
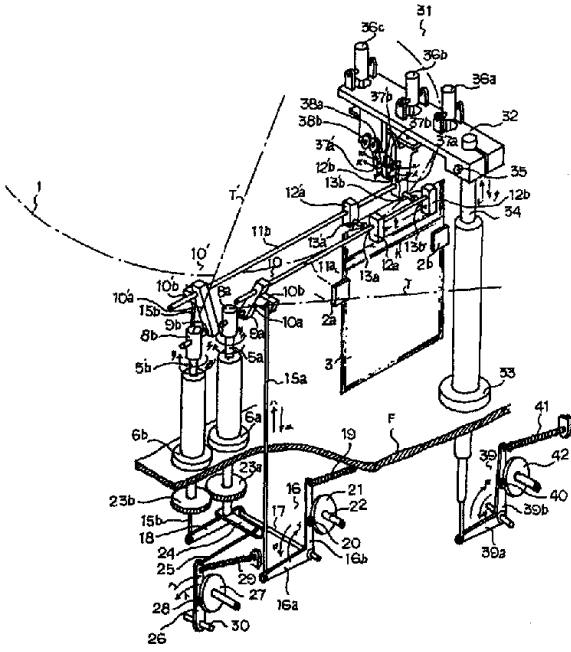
公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特公昭 60-28731 79.10.08 三菱重工業 一部が厚い袋の供給安定のためブラシ付きローラー等を設ける。	
特公昭 61-19486 80.04.07 住友重機械工業 機構を簡略化するために、移送と開口を一体化する。	
実公昭 63-33773 81.05.26 東洋自動機 チャック付き袋の開口のために吸盤で開き、舌片を挿入する。	

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト (4/10)

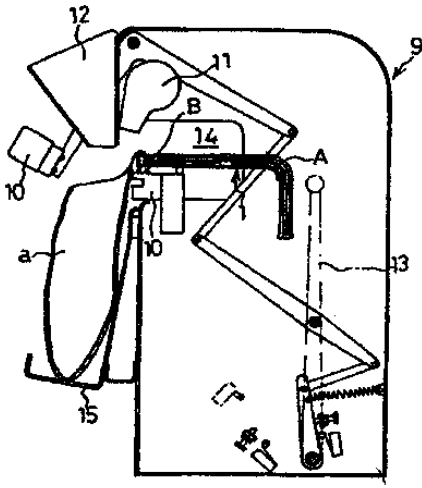
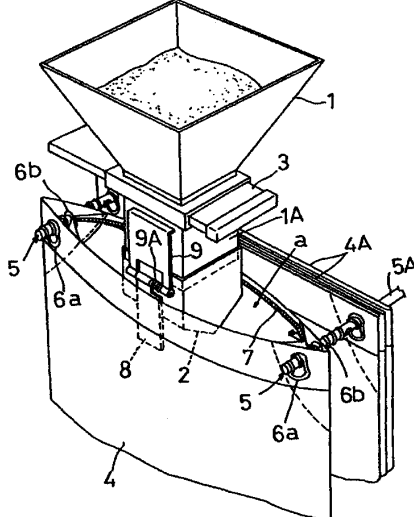
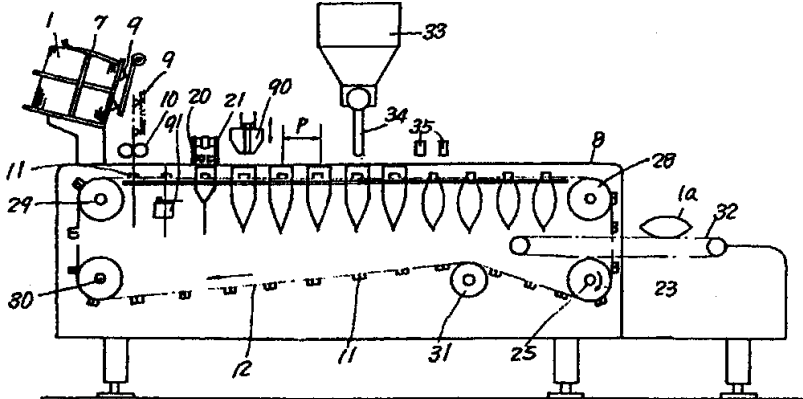
公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
実公平 2-39923 82.11.25 寺岡精工 手動充填を容易にするため、開口部とミシン目が近い袋をブローで開口する。	
特公平 2-39211 82.12.25 久保田鉄工 移送と開口を確実にするため、供給部につる巻き案内具を設ける。	
特公平 3-23413 83.10.05 三菱重工業 開口不良の対応のために、袋に内圧を測定し、被包装物の投入を制御する。	

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト (5/10)

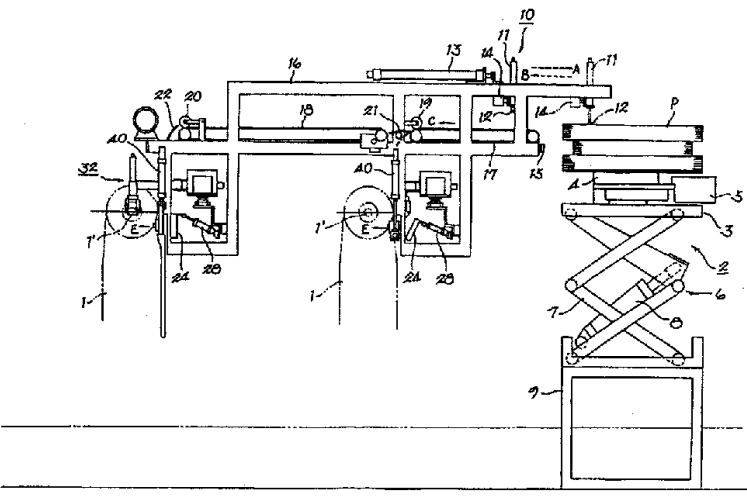
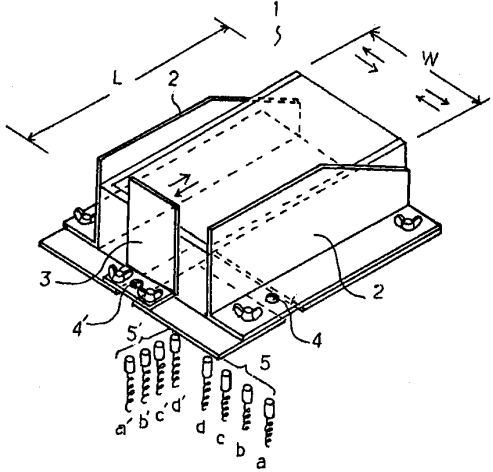
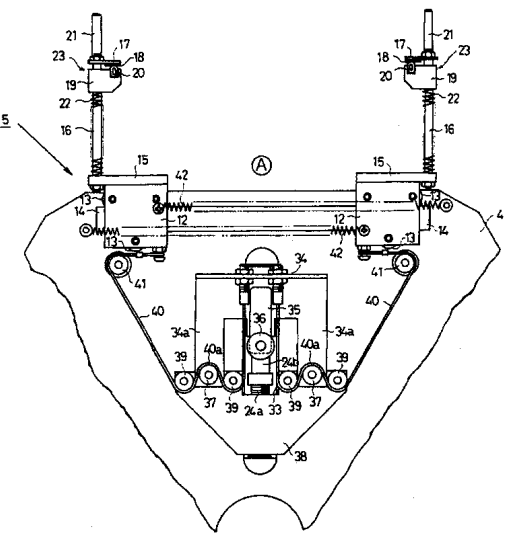
公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特公平 3-2730 83.11.29 日清製粉 袋容器への供給回数を減らすため、水平回転および上下移動可能とする。	
特公平 6-20897 87.07.06 東洋自動機 袋寸法をセンサーで検出し、自動運転のための諸要素を自動演算して制御する。	
特許 2567872 87.09.19 フジキカイ 袋の幅変更に対応するため、袋保持具の幅可変とし、巻き掛け索で調整する。	

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト(6/10)

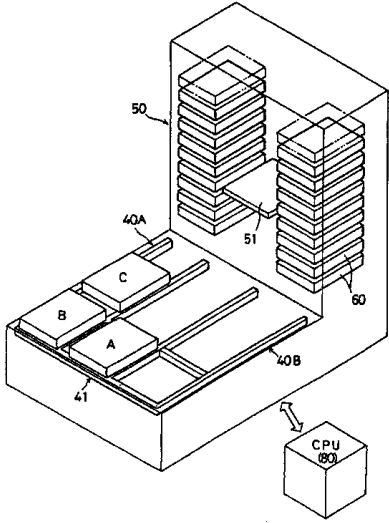
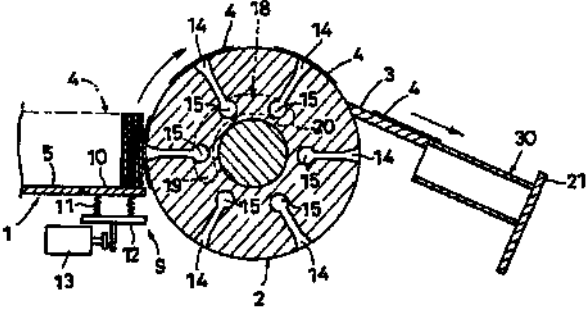
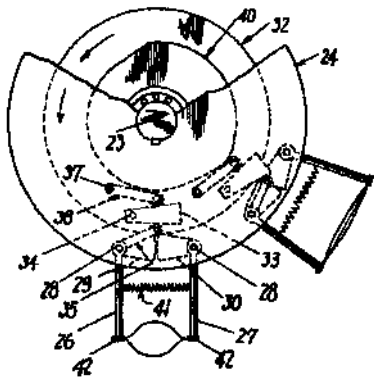
公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特公平 6-55603 89.10.09 岐阜佐竹、佐竹製作所 少量多品種に対応するため 袋カセットとその収納部を 設ける。	
特公平 7-41892 91.01.14 ヤマガタグラビヤ 袋の取り出しを高速化する ため、回転ドラムで吸着し、 振動を付与する。	
特許 2917074 91.07.18 古川製作所 袋幅替えに容易に対応する ため、ロータリ式包装機の 駆動力を利用する。	

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト(7/10)

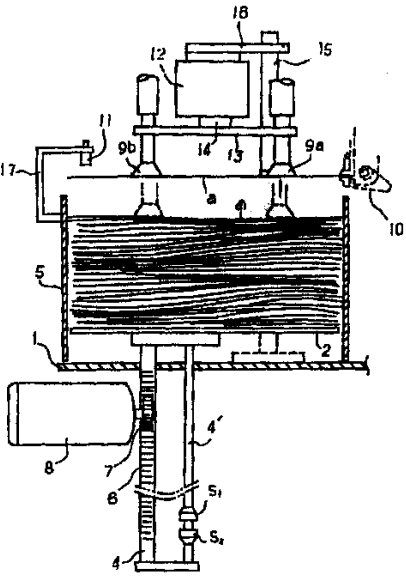
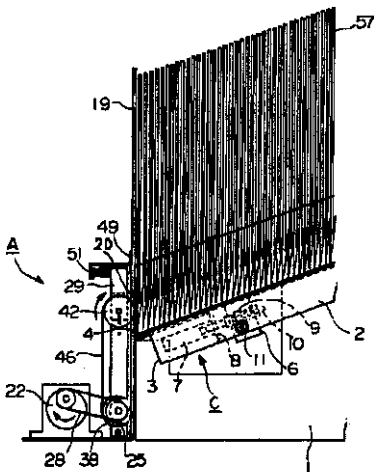
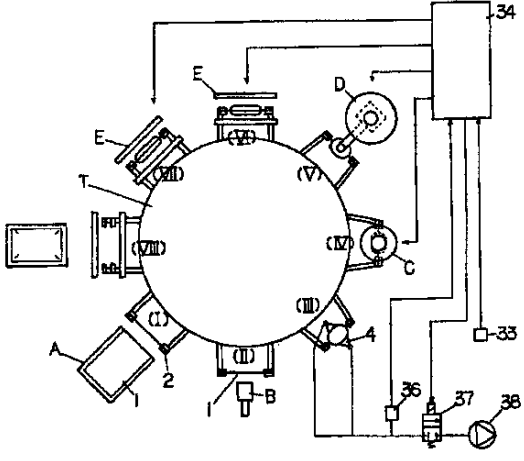
公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特許 2583206 91.10.25 東洋自動機 袋の積み重ねを簡略化するため、向きを検出して取り出し部を回転させる。	
特開平 7-257763 94.03.17 日本理化製紙 袋を安定して取り出すため、傾斜したマガジン上に直立して納める。	
特開平 8-40420 94.07.26 東洋自動機 広幅ガゼット袋の開口を確実にするため、2段階吸着で開口する。	

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト(8/10)

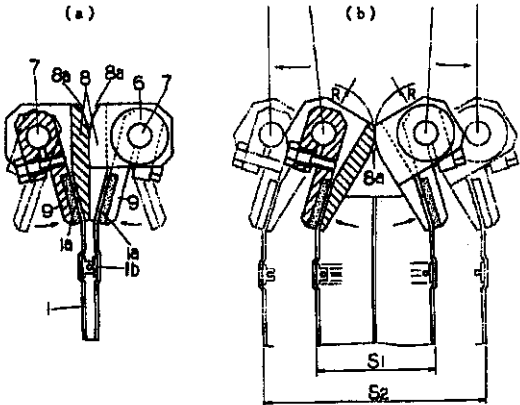
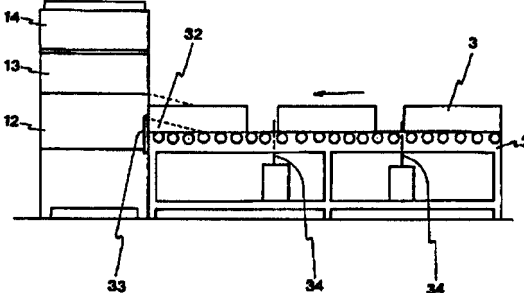
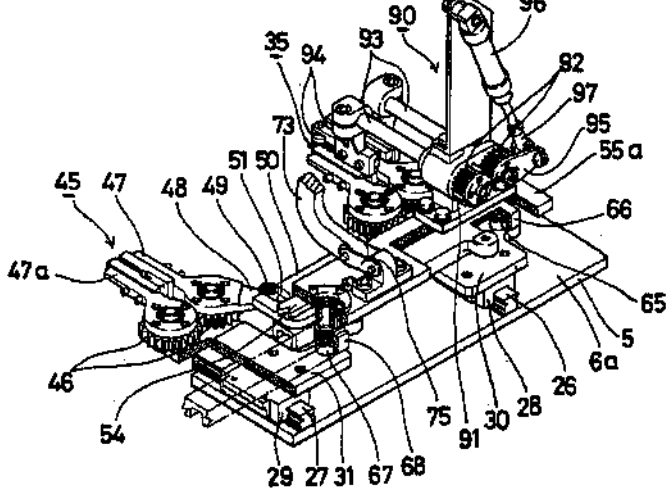
公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特開平 8-85514 94.09.19 東洋自動機 広幅チャック付き袋の開口 のために、吸盤、チャック、 開袋爪を使用する。	
特開平 8-295314 95.04.25 東洋製罐 自立袋等のマガジンから取り 出した袋の向きを検出して 一定向きで供給する。	
特許 2712005 95.05.23 ゼネラルパッカー 袋サイズ変更に対応するた め、袋両側縁チャックの位 置を直交レールで調整す る。	

表 2.2.5-3 袋供給技術に関する代表的特許リスト(9/10)

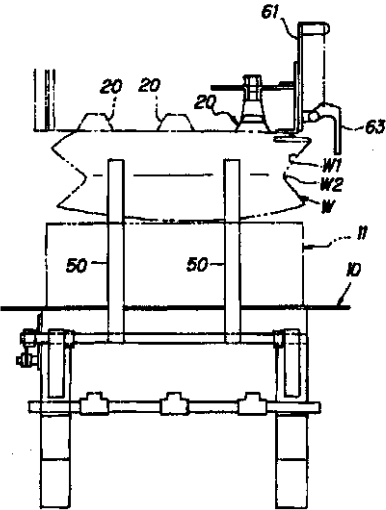
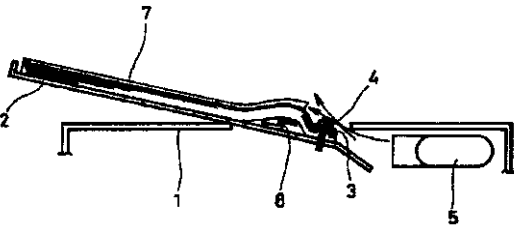
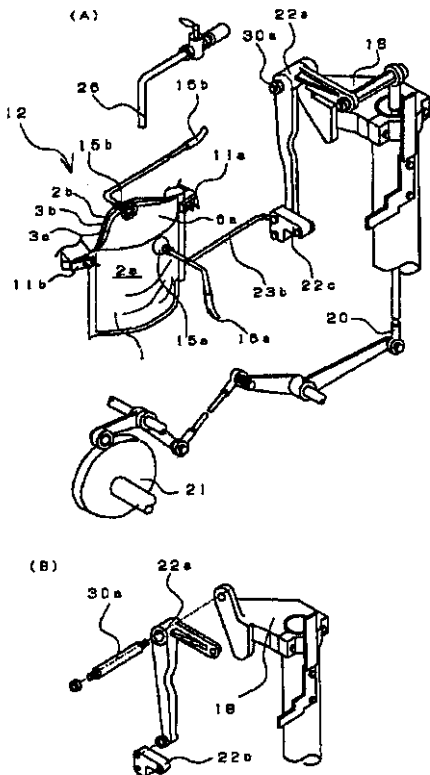
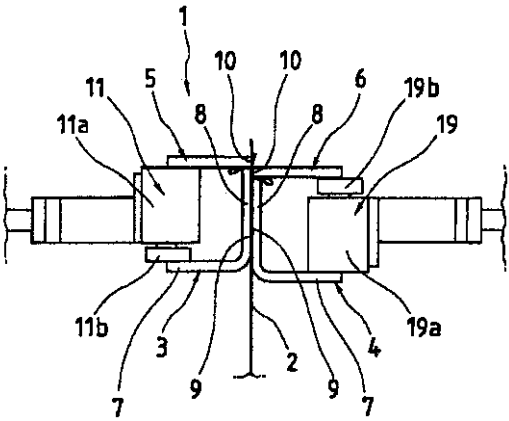
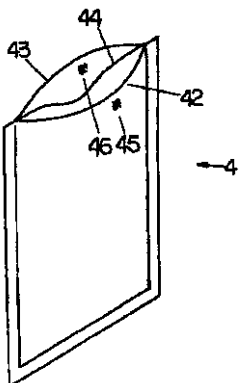
公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特開平 8-324518 95.06.07 長崎機器製作所 袋移送を安定するため、空袋の中折れを矯正する。	
実登 3031879 96.05.31 メカハウス、中央化成 手充填の作業性を向上するため、一体化した袋群の開口部近くに枕を設置する。	
特開平 10-129621 96.11.01 ゼネラルパッカー 複数収納室の開口を確実にするため、湾曲した吸着盤を使用する。	

表 2.2.5-3 フィルム包装技術における袋供給技術に関する代表的特許リスト(10/10)

公報番号 出願日または優先権主張日 出願人または権利者 概要	図
特開平 11-130019 97.10.28 ニューロング 通気性袋の開口のために、 開口部挟持板を使用する。	
特開平 11-227803 98.02.06 東洋自動機 2 収容室袋の開口を確実に するため、袋に吸着用切り 込みを入れる。	
特開 2000-79914 98.09.03 花王 シール時のしわを防止する ため、上部が狭まった搬送 体を使用する。	