

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 실용신안공보(Y1)

(51) Int. Cl.⁶
B31B 1/18

(45) 공고일자 1995년 10월 11일
(11) 공고번호 실 1995-0008443

(21) 출원번호	실 1990-0007992	(65) 공개번호	실 1992-0000504
(22) 출원일자	1990년 06월 05일	(43) 공개일자	1992년 01월 27일
(71) 출원인	김세기		
	경기도 고양군 원당읍 성사리 603번지 8호		
(72) 고안자	김세기		
	경기도 고양군 원당읍 성사리 603번지 8호		
(74) 대리인	김원식		

심사관 : 박민수 (책)
자공보 제2201호)

(54) 일회용 손가락 포장대의 제조장치

요약

내용 없음.

대표도

도 1

명세서

[고안의 명칭]

일회용 손가락 포장대의 제조장치

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본 고안의 전체 공정을 보인 개략도.

제2도는 본 고안 절단부와 접합부의 작동상태를 나타낸 사시도.

제3도는 본 고안 포장대가 완성된 상태를 보인 사시도.

제4도는 본 고안 포장대의 다른 실시예.

* 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명

- | | |
|---------------|--------------|
| 1 : 공급부 | 2 : 성형부 |
| 3 : 절단부 | 5 : 히이터 |
| 11 : 상부용지 | 12 : 하부용지 |
| 21 : 1도 인쇄로울러 | 2 : 2도 인쇄로울러 |
| 23 : 3도 인쇄로울러 | 25 : 절단 로울러 |

[실용신안의 상세한 설명]

본 고안은 포장용지를 상, 하로 접착하여 그 사이에 위생적으로 손가락을 보관하는 일회용 손가락 포장대에 있어서, 제품의 고급화와 원가절감의 효과는 물론 생산성을 향상시킬 수 있는 일회용 손가락 포장대의 제조장치에 관한 것이다.

일회용 손가락 포장대의 제조장치로서는 일반적으로 상부용지와 하부용지를 각각 인쇄로울러와 절단로울러로 공급시키고 이들을 접착시켜서 소정폭으로 절단하는 것으로, 이를 좀더 구체적으로 설명하면 상부용지는 인쇄로울러에 공급시켜 이의 상면에 도안의 인쇄가 완료되면 접착제를 도포시키는 접착로울러에 공급한다.

그리고 하부용지는 이송로울러를 거쳐 손가락 포장대에 손가락이 용이하게 삽입되어지도록 단부를 형성시키기 위하여 양단부와 중앙을 절단시키며 상기와 같이 절단된 하부용지를 접착로울러에서 저면의 적소개소에 접착제가 도포된 상부용지와 접착된 후 이송로울러를 경위하여 절단부에서 소정폭으로 절단되어

지는 것이다.

그러나 상기와 같은 종래의 일회용 손가락 제조장치는 하부포장지의 양단을 절단시켜 손가락 삽입부를 형성시키므로 포장지의 불필요한 로스가 발생되어지고 또한 상부용지의 상면에 단색으로 이루어지는 1도의 도안만을 인쇄시키므로써 제품의 단순함을 초래하였으며 인쇄공정의 완료후 인쇄잉크가 건조되지 않아 접착제의 도포시 인쇄면에 육안의 번짐현상이 발생하는 결함이 있었다.

이에 본 고안은 상술한 바와 같은 종래의 제반 결함을 감안하여 이루어진 것으로 그 목적은 색상 다양화에 따른 제품의 고급화와 포장용지의 절단로스를 줄이므로써 원가절감은 물론 생산성을 향상시킬 수 있는 일회용 손가락 포장대의 제조장치를 제공함에 있다.

즉 도안의 색상이 각각 틀린 다수개의 인쇄로울러를 순차적으로 설치하고, 인쇄가 완료되면 상부용지가 이송되는 소정의 위치에 히이터를 설치하는 것이며, 하부용지는 손가락 삽입구를 감안하여 상부용지의 폭보다 양단이 짧은 폭으로 공급시켜 이의 중앙이 절단되도록 절단로울러를 구성한 것이다.

특히 본 고안은 색상이 서로 다른 다수개의 도안을 상부용지에 각각 인쇄시켜 색상의 다양화에 따른 제품의 고급화를 추구하고 인쇄로울러를 통과한 상부용지를 건조시켜 인쇄잉크의 번짐현상을 방지하였을 뿐만 아니라, 하부용지의 폭을 상부용지보다 양단이 짧게 공급하여 중앙절단 공정만으로 2열의 포장대 삽입구를 형성시켜 불필요한 용지의 로스를 줄이므로써 원가절감 효과는 물론 생산성을 향상시킬 수 있게 함을 특징으로 한것이다.

본 고안의 일 실시예를 첨부된 도면에 의거하여 그 구성을 상세히 설명하면 다음과 같다.

제1도는 본 고안의 전체공정을 보인 개략도로서, 1은 공급부이고, 2는 성형부이며, 3은 절단부이다.

상기 공급부(1)는 전폭의 상부용지(11)와 상부용지보다 양단폭이 짧은 하부용지(12)를 이송로울러(4)를 통과하여 성형부(2)로 공급된다.

그리고 상기 성형부(2)는 상부용지(11)에 다양한 색상이 인쇄될 수 있도록 각각의 색상에 대한 도안이 각인된 다수개의 인쇄로울러(21)(22)(23)를 순차적으로 배열시켜 각기 다른 색상이 순차적으로 인쇄되므로 상부용지(11)에 다양한 색상이 인쇄될 수 있도록 하고 상기의 인쇄로울러(21)(22)(23)를 통과하여 색상이 표현된 후 이를 건조시키는 히이터(5)가 이송로울러(4)로 이송되어지는 소정위치에 설치된 것이며, 이의 전방에는 상부용지(11) 저면의 적의 개소에 접착제를 도포시키도록 접착로울러(24)를 설치하며, 또한 상부용지(11)의 폭보다 양단이 짧은 폭의 하부용지(12)를 절단시키도록 중앙에 두개의 칼날(25a-1)이 구비된 상부로울러(25a)와, 이 칼날이 수송되도록 하부로울러(25b)를 갖춘 절단로울러(25)를 접착로울러(24)의 전방에 설치하는 것이며, 또한 일측 상부에 두개의 이송로울러(4a)를 구비하고 이에 히이터(5a)를 설치하는 것이다.

그리고 상기 절단부(3)는 통상에서와 같이 절단칼(3a)이 횡방향으로 조립되어 1회전마다 소정폭의 상,하부 용지가 접착된 포장용지를 절단하여 공급하는 것이다.

본 고안의 다른 실시예로서 제4도에서와 같이 상부용지(11)는 전폭으로 공급하고 하부용지(12)는 양단(ℓ)과 중앙폭(2ℓ)을 띄워 공급하고 상부용지(11)의 중앙과 하부용지(12)의 양측 중앙을 절단하여 4열로 포장대를 제조하는 것이다.

미설명부호 6은 절단선이다.

이상과 같이 구성된 본 고안의 작용효과를 보면 먼저 서로 다른 도안을 각인시켜 각각의 색상을 인쇄하는 다수개의 인쇄로울러(21,22,23)를 순차적으로 배열시키므로써 상면용지(11)의 도안색상을 다양화하고, 이를 통과한 사면용지(11)를 히이터(5)로 건조시키며 건조된 상부용지는 접착로울러(24)를 통과하여 저면의 적의개소에 접착제를 도포시킨다.

그리고, 공급부(1)에서 공급되어지는 하부용지(12)는 다수의 이송로울러(4)를 경유하여 절단로울러(25)에 공급되어지면 제2도에서와 같이 칼날(25a-1)에 의해 중앙이 소정폭으로 절단되어 상기 접착로울러(24)에서 접착제가 도포된 상부용지(11)이 저면과 접착되어진다. 그리고 상부 이송로울러(4a)측에 설치된 히이터에 의하여 접착제가 건조된 후 각도조절 이송로울러(4b)를 경유하여 절단부(3)에 공급되어져 절단칼(3a)에 의해 소정폭으로 절단되어 공급되어지는 것이다.

그리고 이와 같이 접착된 포장지를 제3도에서와 같이 절단시키면 양단부를 향한 포장대(10)는 손가락 삽입구(10-1)가 자연적으로 형성되며 중앙을 향한 포장대(10')가 절단로스(10a)를 발생시키면서 손가락 삽입구(10'-1)가 형성되는 것이다.

따라서 본 고안은 색상이 서로 다른 다수개의 도안을 상부용지에 각각 인쇄시켜 색상의 다양화에 따른 제품의 고급화를 추구하고 인쇄로울러를 통과한 상부용지를 건조시켜 인쇄잉크의 번짐현상을 방지하였을 뿐만아니라, 하부용지의 폭을 상부용지의 폭보다 양단을 짧게 공급하여 용지의 로스를 줄이므로써 원가절감의 효과는 물론 생산성을 향상시킬 수 있게 함을 특징으로 한 유용한 고안인 것이다.

(57) 청구의 범위

청구항 1

상부용지(11)에 무늬 모양에 따른 다양한 색상이 인쇄될 수 있도록 각각의 색상에 따른 도안이 각인된 다수개의 인쇄로울러(21)(22)(23)를 순차적으로 배열시켜 각기 다른 색상이 순차적으로 인쇄되도록 한 인쇄부와, 상기 인쇄공정이 완료된 상부용지(11)를 건조시키고 접착로울러(24)를 통과한 상부용지(11)를 건조시키기 위해 상기 인쇄부상부의 소정위치와 상부 이송로울러(4a)에 각각 설치된 히이터(5)(5a)와, 하부용지의 중앙에 손가락 삽입구가 형성되도록 중앙에 두개의 절단칼날을 구비한 절단로울러를 갖추어

이루어진 것을 특징으로 하는 일회용 손가락 포장대의 제조장치.

청구항 2

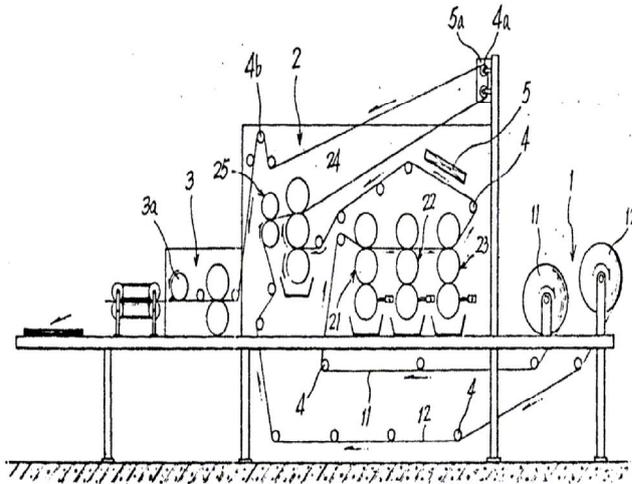
제1항에 있어서, 하부용지는 포장대의 손가락 삽입구의 형성을 위해 중앙에 두개의 칼날(25a-1)이 구비된 상부로올러(25a)와, 이 칼날이 수용되도록 하부로올러(25b)를 갖춘 절단로올러(25)를 접착로올러(24)의 전방에 설치하는 것을 특징으로 하는 일회용 손가락 포장대의 제조장치.

청구항 3

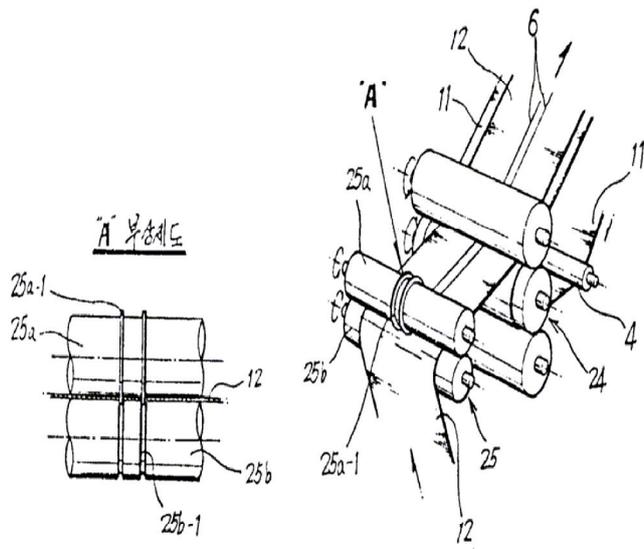
제1항에 있어서, 상부 용지(11)는 전쪽으로 공급하고 하부용지(12)는 양단(1)과 중앙쪽(21)을 띄워 공급하고 상부용지(11)의 중앙과 하부용지(12)의 양측 중앙을 절단하여 4열로 포장대를 제조하는 것을 특징으로 하는 일회용 손가락 포장대의 제조장치.

도면

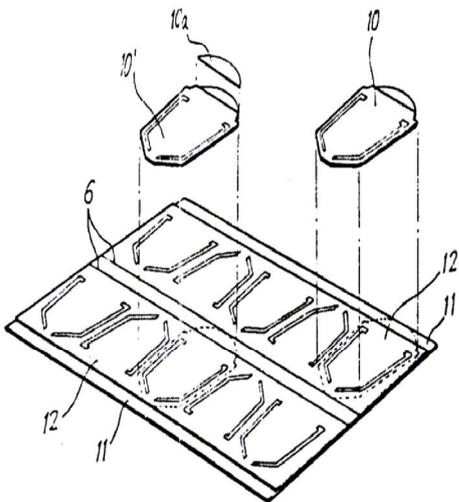
도면1



도면2



도면3



도면4

