



(51) МПК
B65B 53/06 (2006.01)
B65B 11/08 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ ОПИСАНИЯ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2011123443/13, 09.06.2011

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
 09.06.2011

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 09.06.2011

(45) Опубликовано: 10.12.2011 Бюл. № 34

Адрес для переписки:

129327, Москва, а/я 64, Н.А. Туленинову

(72) Автор(ы):

Лапшин Алексей Викторович (RU),
 Чернышев Михаил Иванович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной
 ответственностью "Торговый дом
 "Пакверк" (RU)

(54) ЛИНИЯ ДЛЯ УПАКОВКИ ПРОДУКЦИИ В ТЕРМОУСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ

(57) Формула полезной модели

1. Линия для упаковки продукции в термоусадочную пленку, характеризующаяся тем, что она содержит упаковочный модуль, на раме которого смонтирован термонож и формирователь блока продукции, причем по обе стороны от упаковочного модуля расположен транспортер, продольная ось которого расположена поперек оси модуля к его раме, под прямым углом к транспортеру пристыкован цепной конвейер, рама которого пристыкована к раме приемного ролганга и на ней расположены вентилятор для обдува блока продукции и термотоннель для нагрева пленки, оснащенный, по меньшей мере, одним средством циркуляции нагретого воздуха в рабочей полости термотоннеля, которое соединено электродвигателем, закрепленным на корпусе термотоннеля, цепной конвейер имеет пару замкнутых гибких ветвей, которые соединены друг с другом траками, причем конец каждого трака жестко соединен со звеном цепи конвейера, также на раме упаковочного модуля перед термоножом по ходу движения продукции смонтирован подающий стол, на котором расположен входящий в состав формователя отсекаТЕЛЬ для отсекаНИЯ группы единиц продукции от общего потока продукции, толкатель для перемещения продукции за рабочую зону термоножа, на раме модуля смонтированы прижим и шторка, подвижно установленные в направляющих рамы модуля, при этом шторка, прижим, толкатель, отсекаТЕЛЬ и термонож связаны с соответствующими им пневмоцилиндрами перемещения, закрепленными на раме модуля, также линия содержит приемный стол, расположенный между термоножом и термотоннелем, на раме модуля внизу и сверху закреплены приводные ролики, на которых установлены верхняя и нижняя бухты термоусадочной пленки с возможностью их вращения вокруг собственных осей при вращении роликов, а на верхней части рамы модуля установлен натяжитель пленки.

2. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что ее транспортер имеет установленную

на одном ее конце обводную звездочку и установленную на другом ее конце приводную звездочку, соединенные ветвью траковой цепи, при этом вал транспортера, расположенный вблизи упаковочного модуля, связан с электродвигателем привода траковой цепи конвейера.

3. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что рама транспортера соединена с рамой упаковочного модуля посредством рамки, расположенной с нижней стороны линии под конвейером и подающим столом.

4. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что на верхней части термоножа закреплено ограждение, имеющее средство его автоматического срабатывания при возникновении возможности прикосновения к термоножу рук оператора в рабочем положении термоножа.

5. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что натяжитель полотна верхней бухты пленки выполнен в виде двуплечего рычага с противовесом на одном его конце, и средняя часть натяжителя шарнирно соединена с рамой упаковочного модуля, противоположный конец натяжителя выполнен в виде рамки, в которой расположено полотно термоусадочной пленки, причем пленка запасована между обводными роликами, огибает рамку натяжителя и подвижный обводной ролик, установленный в направляющих рамы модуля, а пленка расположена таким образом, что ее ветви, сбегаящие с бухт пленки сварены в точке касания термоножа с неподвижно закрепленным на раме модуля упором.

