



(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: 2011123449/13, 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 установлен термонож, под термоножом расположен упор, термонож и упор соединены с пневмоцилиндрами их перемещения в вертикальных направляющих рамы модуля, который содержит короб, закрепленный на раме модуля воротник, выполненный в виде объемной конструкции из изогнутого в нескольких плоскостях прутка, короб и воротник образуют узел для формообразования пленочного рукава, при этом воротник охватывает короб со всех его сторон и концевые части воротника расположены перекрестно по отношению друг к другу, при этом перекрещивающиеся части воротника расположены под коробом, а закругленная часть воротника расположена над коробом, в проеме рамы модуля под ее верхней обвязкой расположен фен подачи горячего воздуха в зону сварки пленки, фен шарнирно закреплен на раме модуля с ее нижней стороны, связан с пневмоцилиндром его автоматического поворота в вертикальное рабочее положение, при этом линия содержит подающий рольганг и промежуточный рольганг, пристыкованные к упаковочному модулю, расположенный за промежуточным рольгангом приводной цепной конвейер, причем на раме конвейера закреплен термотоннель, к раме конвейера пристыкована рама приемного рольганга, на раме модуля установлены последовательно по ходу движения продукции два роликовых тянущих узла для перемещения продукции вдоль линии, в полости термотоннеля установлены электронагреватели и, по меньшей мере, одно приводное средство циркуляции горячего воздуха в полости термотоннеля, при этом на верхней части рамы модуля на приводных роликах установлена с возможностью вращения бухта термоусадочной пленки, линия содержит натяжитель пленки, взаимодействующий с пленкой, при этом натяжитель расположен на верхней части рамы модуля над рулоном пленки.

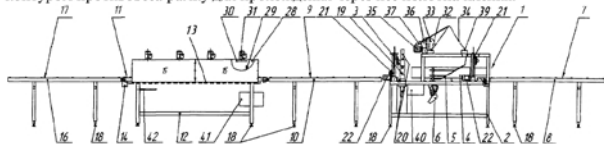
2. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что термотоннель содержит, по меньшей мере, две соединенные между собой секции.

3. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что каждая стойка каждой рамы имеет в нижней части винтовую регулируемую по высоте опору.

4. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что каждый тянущий узел содержит приводные от электродвигателя тянущие ролики, между которыми образован проем для прохождения через него продукции.

5. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что средство циркуляции соединено с электродвигателем, установленным на верхней стенке термотоннеля над средством циркуляции.

6. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что натяжитель выполнен по принципу двуплечего рычага, шарнирно закрепленного на верхней части рамы средней частью, при этом на одном конце натяжителя подвижно с возможностью фиксации установлен противовес, а на другом конце натяжитель имеет образованную П-образным контуром противовеса рамку для прохождения через нее полотна пленки.



RU 1 1 1 1 0 8 U 1

RU 1 1 1 1 0 8 U 1