



(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: 2011123450/13, 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. Тулеянову

(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, при этом рама модуля содержит стойку с закрепленным на ней пневмоцилиндром, связанным с поворотной Г-образной рамкой, шарнирно связанной с рамой модуля, на рамке установлен Г-образный термонож, на раме модуля смонтирован расположенный перед термоножом подающий стол с возможностью его поперечного перемещения относительно рамы модуля, на торце рамы модуля установлен рулон сложенной в два слоя термоусадочной пленки с возможностью его вращения вокруг собственной оси, на раме модуля смонтирован тормозной башмак, взаимодействующий с рулоном с целью притормаживания рулона во время размотки пленки, на подающем столе установлен разделитель сложенной в два слоя пленки, на раме модуля установлен Г-образный подпружиненный относительно этой рамы упор для термоножа, имеющий в поперечном сечении корытообразную форму, на раме модуля закреплен с возможностью вращения на оси перфоратор для перфорации в пленке отверстий по всей ее длине, также на раме модуля с возможностью вертикального перемещения относительно горизонтальной плоскости смонтирован ленточный транспортер для отвода продукции из рабочей зоны термоножа после сварки и отрезки пленки, линия содержит цепной конвейер, на раме которого закреплены термотоннель и приемный ролик, цепной конвейер имеет пару замкнутых гибких ветвей, которые соединены друг с другом траками, причем конец каждого трака жестко соединен со звеном цепи конвейера, в полости термотоннеля смонтированы нагреватели и средство циркуляции воздуха в полости термотоннеля, которое соединено с электродвигателем вращения средства циркуляции.

2. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что рулон установлен на роликах, закрепленных на раме модуля, тормозной башмак установлен на одноплечем рычаге,

