

пневмоцилиндром перемещения прижима.

2. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что на раме модуля сверху и внизу рамы закреплены ролики, на которые опираются верхний рулон пленки и нижний рулон пленки, ветви рулонов пленки сварены между собой в одно полотно пленки, которое расположено с возможностью контактирования с блоком продукции, при этом пленка запасована между обводными роликами и натяжным роликом, расположенным в направляющих рамы модуля, верхний рулон связан с натяжителем полотна пленки этого рулона, натяжитель выполнен в виде двулучевого рычага с противовесом на одном его конце, средняя часть натяжителя шарнирно соединена с рамой модуля, противоположный конец натяжителя выполнен в виде рамки, в которой расположено полотно термоусадочной пленки верхнего рулона.

3. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что конвейер содержит пару замкнутых цепей, соединенных между собой траками, образующими плоскость перемещения продукции вдоль линии, и электродвигатель перемещения цепей конвейера, который закреплен на конце рамы конвейера, наиболее удаленном от рамы упаковочного модуля.

4. Линия по п.1, характеризующаяся тем, что на раме приемного рольганга по ее длине выполнены гнезда с расположенными в них концами съемных роликов рольганга.

