



УКРАЇНА

(19) UA (11) 39433 (13) U
(51) МПК (2009)
B65B 9/06

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ПАКЕТІВ З ТЕРМОЗВАРЮВАЛЬНОЇ ПЛІВКИ

1

2

(21) u200811780

(22) 03.10.2008

(24) 25.02.2009

(46) 25.02.2009, Бюл.№ 4, 2009 р.

(72) МАЛАШИН МИКОЛА ОЛЕКСАНДРОВИЧ, UA,
БОРОВИК ОЛЕГ ВАСИЛЬОВИЧ, UA(73) МАЛАШИН МИКОЛА ОЛЕКСАНДРОВИЧ, UA,
БОРОВИК ОЛЕГ ВАСИЛЬОВИЧ, UA(57) Пристрій для виготовлення пакетів з термо-
зварювальної плівки, що містить рукавоутворювач,
трубу для подачі продукту в рукав, пристосування
для утворення поздовжнього шва, пристосування
для утворення поперечних швів і механізм протя-
гування рукава, який включає змонтовану з мож-

ливістю зворотно-поступального переміщення ка-
ретку з затискними елементами, який
відрізняється тим, що механізм, який протягує,
виконаний у вигляді кільцевого сектора, що охоп-
лює трубу, з можливим переміщенням його по
трубі тороподібним захватом, закріпленим на ру-
хомій каретці, при цьому рукав плівки розташован-
ий між кільцевим сектором і охоплюючим його
тороподібним захватом, пристосування для утво-
рення поздовжнього шва розташоване в розриві
тороподібного захвата, а механізм протягування
рукава оснащений датчиком відключення захвата
при постійному ході каретки.

Пристрій відноситься до пакувальної техніки і
може бути використаним при виготовленні і напов-
ненні пакетів з термозварювальної плівки.

Відомий пристрій для виготовлення, напов-
нення продуктом і запечаткування пакетів з термо-
зварювального матеріалу, який має пристосування
для протягування плівки у виді роликів.

Недоліком цього пристрою є складність меха-
нізму синхронного обертання всіх роликів, регулю-
вання довжини пакета і незручність заправлення
плівки.

Відомий також пристрій для виготовлення па-
кетів з термозварювальної плівки, що має меха-
нізм протягування плівкового рукава, і який вклю-
чає змонтовану каретку з затискними елементами
з можливістю її зворотно-поступального перемі-
щення.

Недоліком цього пристрою є нерівномірність
натягу по всьому периметру плівкового рукава, що
зумовлює необхідність збільшення товщини плів-
ки, або ускладнення механізму розмотування плів-
ки з ролону.

В основу корисної моделі покладене завдання
створення пристрою для виготовлення пакетів з
термозварювальної плівки.

Поставлена мета досягається тим, що при-
стрій для виготовлення пакетів з термозварюваль-
ної плівки містить утримуючий рукавоутворювач,
трубу для подачі продукту в рукав, пристосування
для утворення поздовжнього шва, пристосування
для утворення поперечних швів і механізм протя-

гування рукава, що включає змонтовану каретку з
захоплюючими елементами, яка може здійснювати
зворотно-поступальне переміщення. Механізм
протягування рукава виконаний у виді кільцевого
сектора, що охоплює трубу. Сектор може перемі-
щуватись по трубі в напрямку протягування рукава
за допомогою тороподібного захвату, що закріпле-
ний на рухомій каретці. При цьому рукав плівки
розміщений між кільцевим сектором і тороподіб-
ним захватом.

Пристрій (Фіг.) містить рукавоутворювач 1 і
трубу 2 для подачі продукту в плівковий рукав.
Кільцевий сектор 3, що має можливість зворотно-
поступального переміщення по трубі, постійно
піднятий, наприклад, вантажем 4 у верхнє поло-
ження. На каретці 5 закріплений тороподібний за-
хват 6, у прорізі якого знаходиться пристосування
для утворення поздовжнього шва 7. Пристрій та-
кож має датчик 8 для регулювання довжини пакета
і пристрій 9 для утворення поперечних швів.

Пристрій працює таким чином. Плівка, прохо-
дячи через рукавоутворювач 1, формується в тру-
бу й охоплює кільцевий сектор 3 зовні. При подачі
повітря в тороподібний захват 6 воно щільно при-
тискає плівковий рукав до кільцевого сектора 3. У
цей момент каретка 5 починає рух униз від приво-
ду (не показаний), протягаючи при цьому плівко-
вий рукав на довжину, встановлену датчиком 8.
При спрацюванні датчика 8, відключається за-
хват 6 і плівковий рукав зупиняється. Кільцевий
сектор 3 повертається вантажем 4 у верхнє поло-

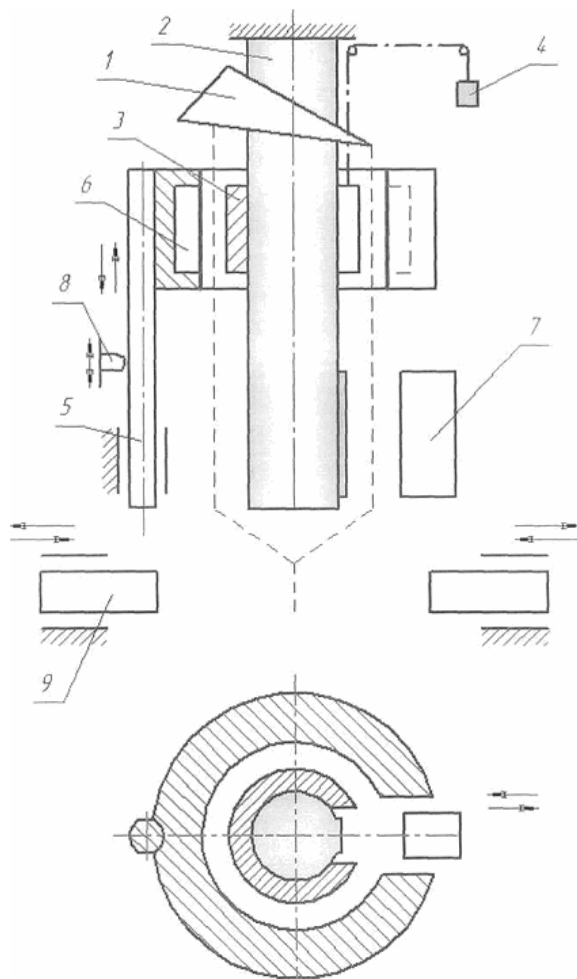
(13) U

(11) 39433

(19) UA

ження, а каретка 5 продовжує рух униз до нижнього крайнього положення, після чого повертається в верхнє крайнє положення. Після зупинки плівково-

го рукава пристосування 7 створить поздовжній шов, а пристосування 9 - поперечний шов і обрізування готового пакету.



Фіг.