



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 86120

(13) C2

(51) МПК (2009)

B31B 3/00

B31B 1/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ПАТЕНТУ НА ВІНАХІД

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ФАЛЬЦЮВАННЯ РОЗГОРТОК КАРТОННОГО ПАКОВАННЯ

1

2

(21) a200706915

(22) 19.06.2007

(24) 25.03.2009

(46) 25.03.2009, Бюл. № 6, 2009 р.

(72) РЕГЕЙ ІВАН ІВАНОВИЧ, UA, ПАНЬКІВСЬКИЙ
РОМАН ЮРІЙОВИЧ, UA, МЛИНКО ОКСАНА ІВА-
НІВНА, UA

(73) УКРАЇНСЬКА АКАДЕМІЯ ДРУКАРСТВА, UA

(56) WO 0054902 21.09.2000

SU 1154112 07.05.1985

US 4761156 02.08.1988

US 6385950 14.05.2002

SU 1455456 15.10.1994

(57) Пристрій для фальцювання розгортки карто-
нного пакування, який включає станину, опорну
плиту, на якій розміщена заготовка та валик, який
відрізняється тим, що опорна плита з дугоподіб-
ними напрямними закріплена на осі з можливістю
виконання хитального руху і укомплектована при-
смоктувачами для утримання картонної заготовки,
а валики, які шарнірно з'єднані з коромислами,
контактують з дугоподібними напрямними за до-
помогою пружин розтягу, що з однієї сторони за-
кріплені до станини, а з другої - до коромисел.

Винахід стосується пакувального машинобу-
двання, а конкретно - галузі, яка займається виго-
товленням устаткування для виробництва карто-
нної тари для пакування різноманітної продукції.

Відомо, що виробництво пакування з картону
передбачає спочатку виготовлення його розгортки,
бігування ліній згину для складання їх в об'ємну
конструкцію, фальцювання та склеювання (або
зшивання скобами чи термічним способом). Опе-
рацію фальцювання та склеювання виконують на
поточних фальцювально-склеювальних лініях
конвейерного типу.

Зазвичай використовуються фальцювально-
склеювальні лінії стандартної конфігурації, в яких
виконуються чотири основні операції: операція
попереднього фальцювання розгортки, нанесення
шару клею на з'єднувальний клапан, основного
фальцювання і їх обтискання [1].

Такі лінії мають ряд недоліків. Вони є габарит-
ними, дорогими, нерентабельними для малих та
середніх підприємств, які спеціалізуються на виго-
товленні пакування обмеженими тиражами і вико-
ристовують невеликі виробничі приміщення.

Відомим є пристрій [2], в якому фальцювання
розгортки виконується фальцювальним валиком,
рух якого обумовлено прямою траєкторією.

Однак, в даному технічному рішенні не усуне-
но такі недоліки:

- тризгинне фальцювання розгортки непридат-
не для фальцювання стандартних картонних пачок
і коробок;

- використовується складний механізм форму-
вання фальцю.

В основу винаходу ставиться завдання розро-
бити простий, компактний та продуктивний при-
стрій для фальцювання розгортки картонного па-
кування шляхом надання опорній плиті хитального
руху.

Поставлене завдання створення пристрою для
фальцювання розгортки картонного пакування,
який включає станину, опорну плиту та валик, по-
лягає у тому, що опорна плита з дугоподібними
направними, закріплена на осі з можливістю вико-
нання хитального руху, і додатково укомплектова-
на присмоктувачами для утримання картонної роз-
гортки, а валики, які шарнірно з'єднані з
коромислами, контактують з дугоподібними на-
прямними за допомогою пружин розтягу, що з од-
ної сторони закріплені до станини, а з другої - до
коромисел.

На Фіг.1 зображено схему пристрою для фа-
льцювання картонних розгортки.

Пристрій для фальцювання картонних розгор-
ток складається з опорної плити 1, з'єднаної зі
станиною віссю хитання, до якої закріплені дуго-
подібні напрямні 2, фальцювальні валики 3. Вали-
ки 3 за допомогою шарнірів 4 з'єднані з коромис-
лами 5 і притискаються до дугоподібних

(13) C2

(11) 86120

(19) UA

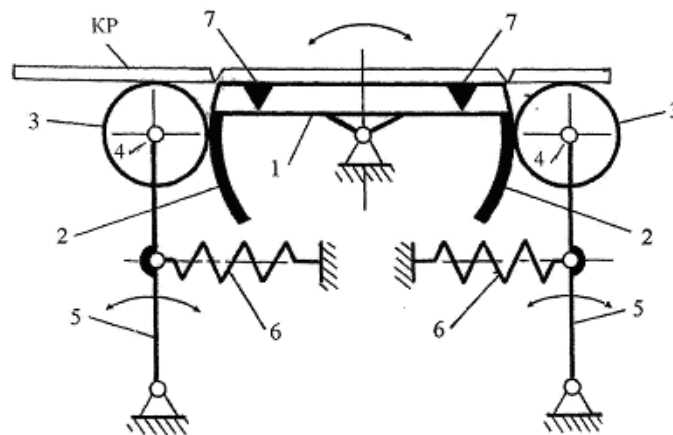
напрямних 2 опорної плити 1 за допомогою пружин 6. Опорна плита 1 обладнана присмоктувачами 7 для утримання розгортки КР нерухомо в процесі їх фальцювання.

Пристрій працює таким чином. Для повного фальцювання розгортки КР картонного пакування опорна плита 1 виконує два хитальні рухи - проти годинникової та за годинниковою стрілкою. На початку операції картонна розгортка КЗ подається на опорну плиту 1, вирівнюється і фіксується до неї присмоктувачами 7. За умови хитального руху проти годинникової стрілки фальцювальні валики

3 при обкочуванні дугоподібної напрямної 2, далі - опорної плити 1, забезпечують фальцювання лівої частини розгортки КР вздовж бігу вальної лінії. Фальцювання правої частини розгортки відбувається в процесі хитального руху за годинниковою стрілкою.

Література:

1. Шредер В.Л., Пилипенко С.Ф. Упаковка из картона. - К.: ИАЦ «Упаковка». - 2004. - С. 425.
2. Заявка WO 00/54902 (21.09.2000) - прототип.



Фиг.1