

Винахід стосується пакувального машинобудування, а конкретно - галузі, яка займається виготовленням устаткування для виробництва картонної 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). Операцію фальцювання та склеювання виконують на поточкових 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 обтискування [1].

Такі лінії мають ряд недоліків. Вони є габаритними, дорогими, нерентабельними для малих та середніх підприємств, які спеціалізуються на виготовленні пакування обмеженими тиражами і використовують 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 усунено такі недоліки:

тризгинне фальцювання розгортки непридатне для фальцювання стандартних картонних пачок і коробок; використовується складний механізм формування фальцю.

В основу винаходу ставиться завдання розробити простий, компактний та продуктивний пристрій для фальцювання розгортки картонного пакування шляхом надання опорній плиті хитального руху.

Поставлене завдання створення пристрою для фальцювання розгортки картонного пакування, який включає станину, опорну плиту та валик, полягає у тому, що опорна плита з дугоподібними напрямними, закріплена на осі з можливістю виконання хитального руху, і додатково укомплектована присмоктувачами для утримання картонної розгортки, а валики, які шарнірно з'єднані з коромислами, контактують з дугоподібними напрямними за допомогою пружин розтягу, що з однієї сторони закріплені до станини, а з другої - до коромисел.

На фіг. 1 зображено схему пристрою для фальцювання картонних розгортки.

Пристрій для фальцювання картонних розгортки складається з опорної плити 1, з'єднаної зі станиною віссю хитання, до якої закріплені дугоподібні напрямні 2, фальцювальні валики 3. Валики 3 за допомогою шарнірів 4 з'єднані з коромислами 5 і притискаються до дугоподібних 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 КР 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.

Джерела інформації:

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.

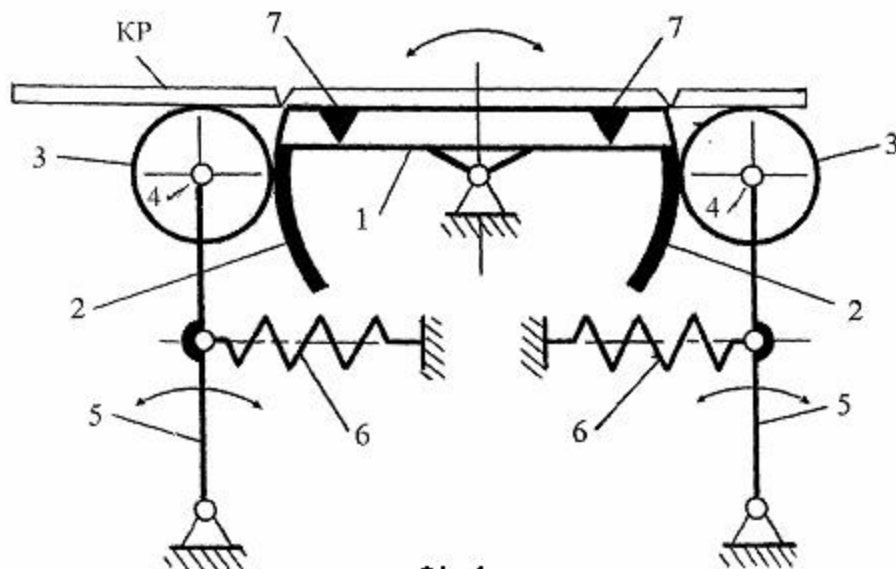


Fig. 1