

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 потокових фальцювально-склеювальних лініях конвеєрного типу. Поставлено завдання створити малогабаритний пристрій для фальцювання розгортки картонного пакування для обмежених тиражів. Суть винаходу полягає в наданні опорній плиті можливості виконувати хитальний рух за та проти годинникової стрілки, а фальцювальні валики, в цей час, забезпечують фальцювання картонної розгортки.