



СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

АВТОРСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

№

1126503

На основании полномочий, предоставленных Правительством СССР, Государственный комитет СССР по делам изобретений и открытий выдал настоящее авторское свидетельство на изобретение:
"Устройство для запечатывания упаковок"

Автор (авторы): Егурнов Евгений Георгиевич, Кизлер Евсей Хаймович, Коломейский Борис Моисеевич, Костин Владимир Борисович и Масло Николай Андреевич

Заявитель: **ВИННИЦКИЙ ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ МИНИСТЕРСТВА ПИЩЕВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ УССР**

Заявка № 3634730 Приоритет изобретения 30 июня 1983г.

Зарегистрировано в Государственном реестре изобретений СССР

1 августа 1984г.

Действие авторского свидетельства распространяется на всю территорию Союза ССР.

Председатель Комитета

Начальник отдела



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1126503**

A

3(51) В 65 В 51/10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3634730/28-13

(22) 30.06.83

(46) 30.11.84. Бюл. № 44

(72) Е. Г. Егурнов, Е. Х. Кизлер, Б. М. Коломейский, В. Б. Костин и Н. А. Масло

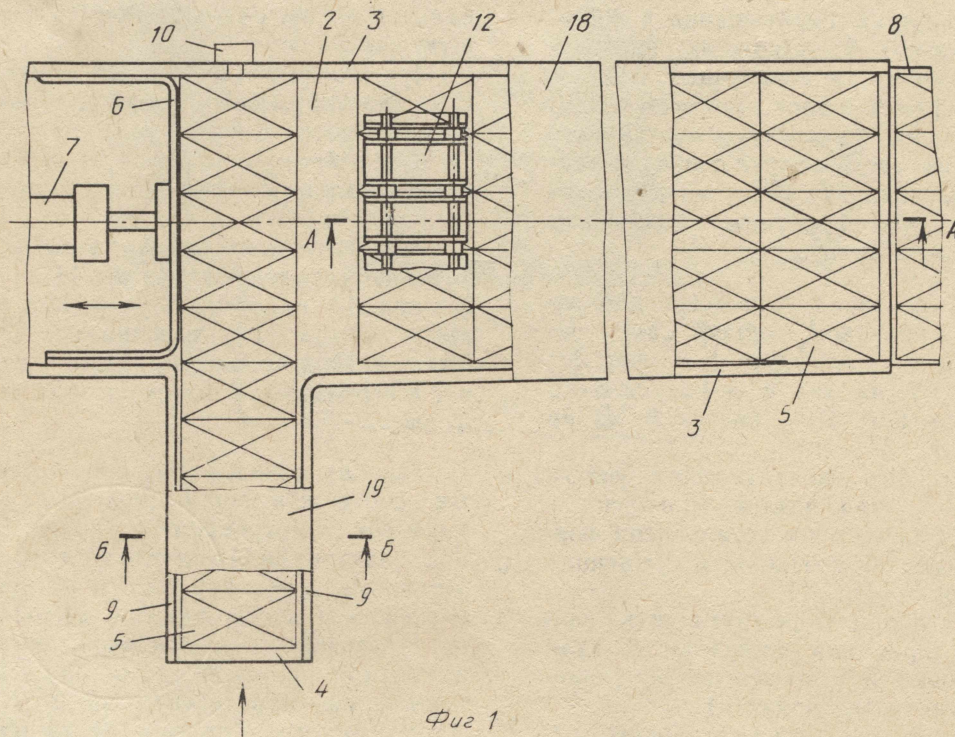
(71) Винницкий проектно-конструкторский технологический институт Министерства пищевой промышленности УССР

(53) 621.798.4(088.8)

(56) 1. Патент США № 4080237,
кл. В 65 В 51/10, 1978.

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАПЕЧАТЫВАНИЯ УПАКОВОК, содержащее узел подачи упаковок с основанием и смонтированное над основанием поджимное приспособление, оснащенное средством для измене-

ния температуры, отличающееся тем, что, с целью повышения надежности, производительности и качества упаковки, поджимное приспособление выполнено в виде ряда последовательно расположенных вдоль и поперек основания узла подачи упаковок пластин с прорезами, свободно установленных с возможностью перемещения в вертикальной плоскости на стержнях, проходящих через прорезы, и отделенных одна от другой посредством втулок, при этом средство для изменения температуры поджимного приспособления представляет собой закрепленные над пластинами параболические отражатели, в фокусе которых размещены нагревательные элементы.



(19) **SU** (11) **1126503** **A**

Изобретение относится к упаковке, а более конкретно к устройствам для запечатывания упаковок.

Известно устройство для запечатывания упаковок, содержащее узел подачи упаковок с основанием и смонтированное над ним поджимное приспособление, оснащенное средством для изменения температуры [1].

Однако в известном устройстве поджимное приспособление не позволяет пропускать упаковки, различающиеся по высоте. Упаковки, высотой превышающие среднюю, сжимаются поджимным приспособлением, а меньшие не поджимаются. Это снижает качество упаковки и надежность работы, так как снятые упаковки могут застопорить конвейер, порваться и засорить устройство своим содержимым.

Кроме того, известное устройство имеет невысокую производительность.

Цель изобретения — повышение надежности, производительности устройства для запечатывания упаковок и повышение качества упаковок.

Поставленная цель достигается тем, что в устройстве для запечатывания упаковок, содержащем узел подачи упаковок с основанием и смонтированное над основанием поджимное приспособление, оснащенное средством для изменения температуры, поджимное приспособление выполнено в виде ряда последовательно расположенных вдоль и поперек основания узла подачи упаковок пластин с прорезями, свободно установленных с возможностью перемещения в вертикальной плоскости на стержнях, проходящих через прорези, и отделенных одна от другой посредством втулок, при этом средство для изменения температуры поджимного приспособления представляет собой закрепленные над пластинками параболические отражатели, в фокусе которых размещены нагревательные элементы.

На фиг. 1 показано устройство для запечатывания упаковок, общий вид; на фиг. 2 — разрез А—А на фиг. 1; на фиг. 3 — узел 1 на фиг. 2; на фиг. 4 — разрез Б—Б на фиг. 1; на фиг. 5 — разрез В—В на фиг. 2.

Устройство для запечатывания упаковок состоит из узла подачи упаковок с основанием 1, на котором установлена формирующая камера 2 с боковыми сужающимися стенками 3 (фиг. 1).

С одной стороны формирующей камеры расположена приемная площадка 4, куда входят упаковки 5 с расфасовочно-упаковочного автомата (не показан).

На приемной площадке 4 установлен толкатель 6 ряда, совершающий возвратно-поступательное движение с помощью пневмоцилиндра 7.

С другой стороны формирующей камеры 2 расположена поворотная кассета 8, имеющая возможность перемещения вдоль оси и поворота вокруг нее. Приемная площадка имеет направляющие 9 и конечный выключатель 10. Над основанием узла подачи упаковок на горизонтальных стержнях 11 установлены пластины 12 поджимного приспособления, в боковых стенках 13 которых выполнены пазы 14. Длина пазов 14 больше разницы высот упаковок 5. Масса пластин обеспечивает прижатие верхних клапанов упаковок 5, а их количество соответствует количеству упаковок на приемной площадке и в формирующей камере.

Над пластинами 12 установлены электронагреватели 15 с параболическими отражателями 16, которые обеспечивают нагрев пластин до температуры, необходимой для полимеризации клея, нанесенного на верхние клапана упаковок. Пластины 12 фиксируются разделительными втулками 17. Формирующая камера 2 и приемная площадка 4 с пластинами закрыты крышками 18 и 19.

Устройство для запечатывания упаковок работает следующим образом.

Упаковки 5, на верхние клапана которых нанесен клей, подаются на приемную площадку 4 и подвигаются между направляющими 9. Когда ряд упаковок 5 дойдет до конечного выключателя 10, последний подает сигнал пневмоцилиндру 7, который перемещает толкатель 6. Перемещаясь, толкатель 6 подает ряд упаковок 5 в формирующую камеру 2.

При перемещении в приемной площадке 4 и в формирующей камере 2 упаковки 5 соприкасаются с пластинами 12.

Под действием пластин 12 верхние клапана упаковок 5 прижимаются друг к другу и склеиваются.

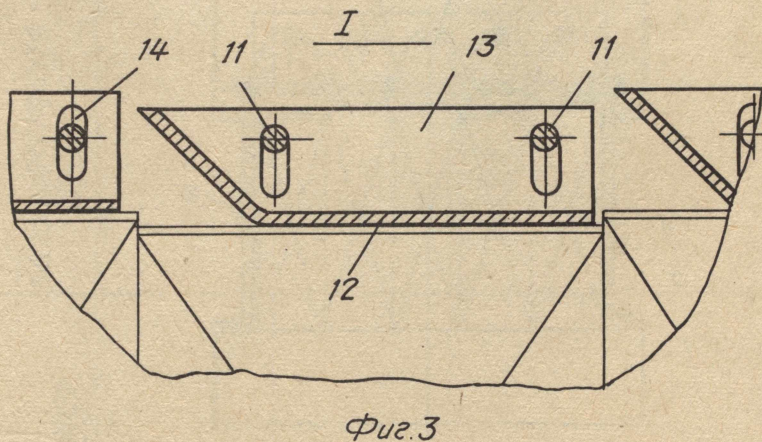
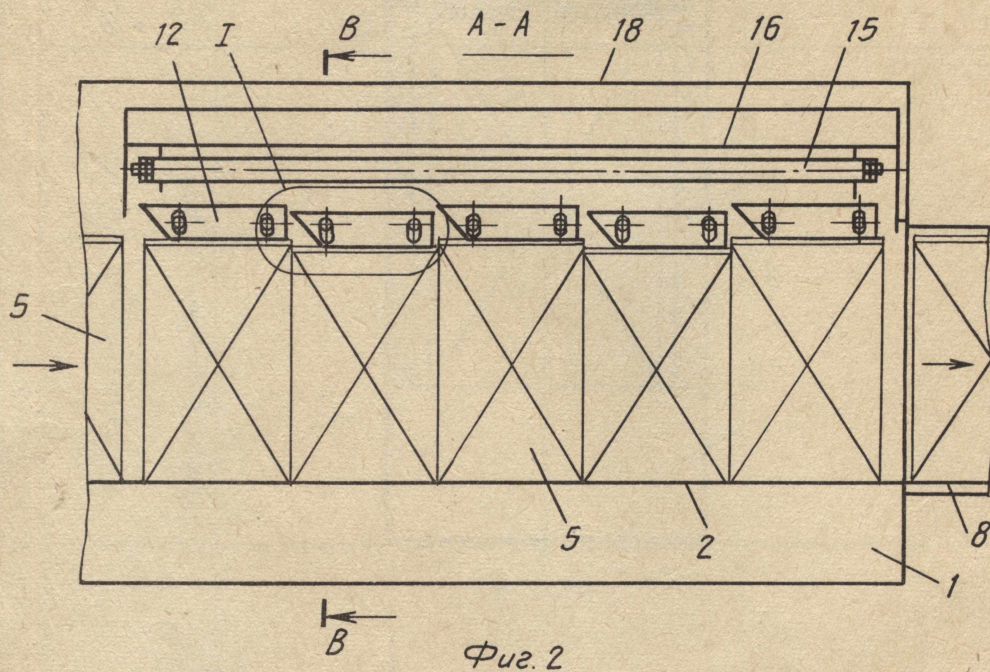
Разновысотность пачек компенсируется наличием продольных пазов 14 в боковых стенках 13 пластин 12, так как пазы 14 дают возможность пластинам 12 совершать возвратно-поступательное перемещение в вертикальной плоскости под действием пачек.

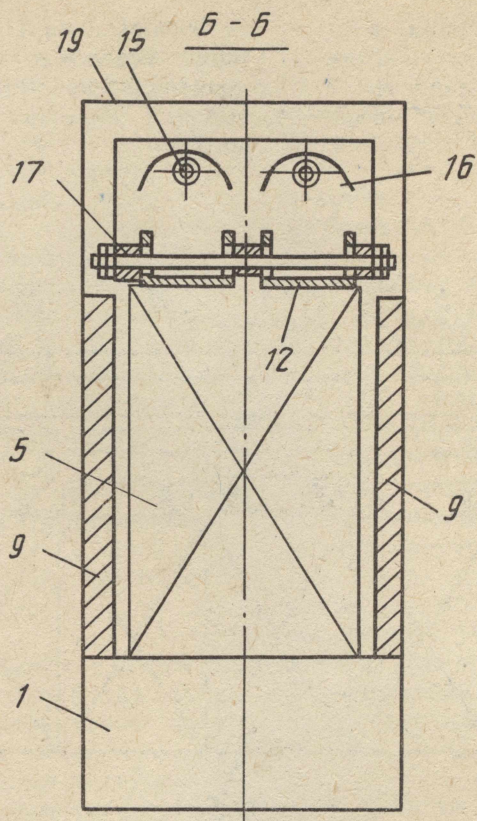
Так как длина и ширина пластин меньше соответствующих размеров клапанов упаковок 5, перемещение рядов упаковок под пластинами 12 соответствует шагу их установки (фиг. 1 и 2), то распределение плоскости и массы пластин приходится точно на поверхность клапанов, обеспечивая их полное прижатие. Пластины 12 нагреваются электронагревателями 15 с параболическими отражателями 16 до температуры, необходимой для полимеризации клея.

За время прохождения упаковок 5 в приемной площадке 4 и формирующей ка-

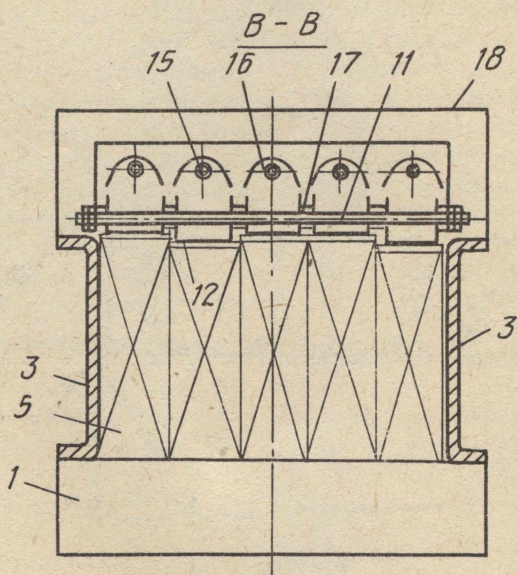
мере 2 узла подачи упаковок верхние клапана склеиваются под действием пластин 12. С формирующей камеры толкателем 6 упаковки 5 подаются в поворотную кассету 8.

Использование предлагаемого изобретения позволяет повысить надежность и производительность устройства для запечатывания упаковок, а также качество упаковки.





Фиг. 4



Фиг. 5

Редактор И. Ковальчук
 Заказ 8622/15
 Составитель М. Фомичев
 Техред И. Верес
 Тираж 693
 Корректор И. Муска
 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4