



СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

АВТОРСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ 1245507

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

Автор (авторы): Буров Андрей Африканович, Сторижко Иосиф Иванович, Костин Владимир Борисович, Кривошляк Александр Павлович, Беспалько Анатолий Петрович, Волчко Анатолий Иванович, Гавва Александр Николаевич, Масло Николай Андреевич и Егурнов Евгений Георгиевич

Заявитель: КИЕВСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Заявка № 3831743

Приоритет изобретения 28 декабря 1984г.

Зарегистрировано в Государственном реестре изобретений СССР

22 марта 1986г.

Действие авторского свидетельства распространяется на всю территорию Союза ССР.

Председатель Комитета

Начальник отдела



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3831743/28-13

(22) 28.12.84

(46) 23.07.86. Бюл. № 27

(71) Киевский ордена Трудового Красного
Знамени технологический институт пищевой
промышленности

(72) А. А. Буров, И. И. Сторишко, В. Б. Кос-
тин, А. П. Кривопляс, А. П. Беспалько,
А. И. Волчко, А. Н. Гавва, Н. А. Масло
и Е. Г. Егурнов

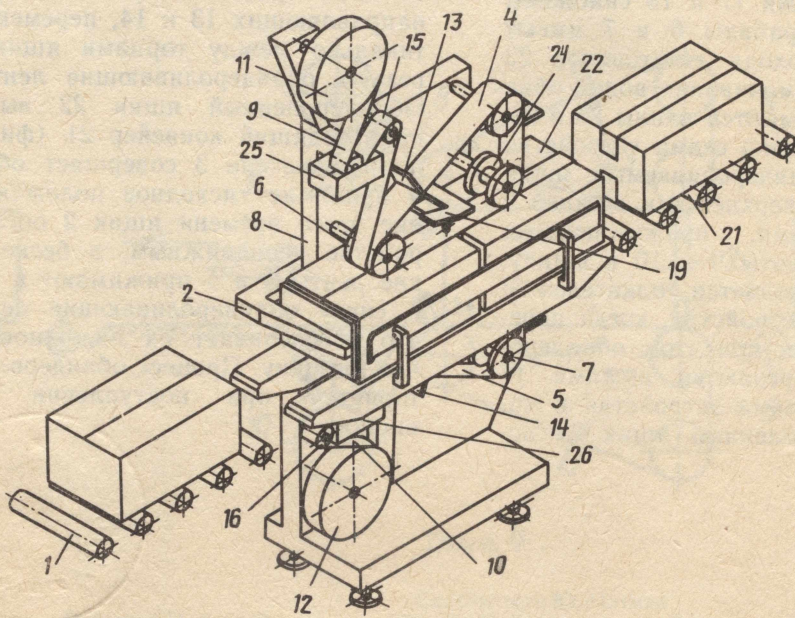
(53) 621.798.34(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 865708, кл. В 65 В 51/06, 1979.

Авторское свидетельство СССР
№ 781112, кл. В 65 В 11/08, 1979.

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБАНДЕРО-
ЛИВАНИЯ КАРТОННЫХ ЯЩИКОВ, со-

держашее раму, верхнюю и нижнюю кассе-
ты, расположенные один над другим меха-
низмы для обандероливания с ножами, *от-
личающиеся* тем, что, с целью повышения
производительности и надежности работы,
оно снабжено толкателем и неподвижными
копирами, каждый механизм для обандеро-
ливания состоит из бесконечной гибкой
ленты, размещенной на барабанах, смон-
тированных с возможностью регулирования
их положения вдоль рамы, и укрепленных
на ленте не менее трех подпружиненных на-
правляющих, при этом ножи расположены
в направляющих и имеют хвостовики для
взаимодействия с неподвижными копирами,
а в барабанах выполнены проточки для
прохода хвостовиков ножей.



Фиг.1

Изобретение относится к области упаковки продукции в тару и может быть использовано в пищевой, химической и других отраслях народного хозяйства.

Целью изобретения является повышение производительности и надежности работы путем улучшения склеивания клапанов ящика обандероливающей лентой.

Применение устройства позволяет обеспечить надежное обандероливание картонной тары и повысить производительность упаковочного оборудования.

На фиг. 1 представлено устройство для обандероливания, общий вид; на фиг. 2—4 — схема работы устройства.

Устройство для обандероливания ящиков состоит из конвейера 1 для подачи необандероливаемого ящика 2, толкателя 3 для перемещения ящика 2 в процессе обандероливания.

Устройство включает также механизмы для обандероливания, включающее бесконечные гибкие ленты 4 и 5, размещенные на барабанах 6 и 7, которые расположены с возможностью регулирования их положения на раме 8, обандероливающие ленты 9 и 10, находящиеся в верхней 11 и нижней 12 кассетах, укрепленные на бесконечных лентах 4 и 5 подпружиненные направляющие 13 и 14 (в количестве не менее трех на каждой ленте), системы направляющих роликов 15 и 16 для обандероливающих лент 9 и 10, расположенные в направляющих 13 и 14 ножи 17 и 18, неподвижные копиры 19 и 20 для вертикального перемещения ножей, конвейер 21 для отвода обандеролированных ящиков 22.

Для взаимодействия с неподвижными копирами 19 и 20 ножи 17 и 18 снабжены хвостовиками 23. Барабаны 6 и 7 имеют проточки 24 для прохода хвостовиков 23 ножей 17 и 18. Для смачивания водой обандероливающих лент имеются ванны 25 и 26.

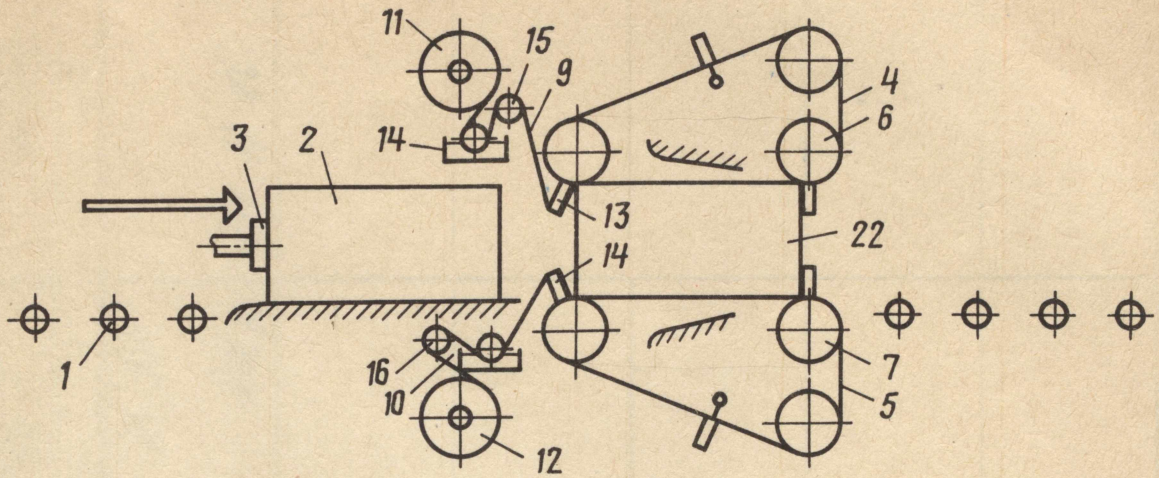
На фиг. 2 изображена схема устройства в момент, когда обандероливаемый ящик 22 находится между верхней 4 и нижней 5 бесконечными лентами, прижимающими обандероливающие ленты 9 и 10 к ящику, а очередной ящик 2 подается толкателем 3; на фиг. 3 — схема устройства, когда перемещаются оба ящика, при этом обандероливающие ленты отрезаются ножами 17 и 18; на фиг. 4 — схема устройства в момент, когда обандеролированный ящик 22 по-

ступает на отводящий конвейер 21, обандероливаемый ящик 2 находится в устройстве в состоянии, аналогичном фиг. 2, а толкатель 3 совершает обратный ход для подачи очередного ящика в устройство для обандероливания.

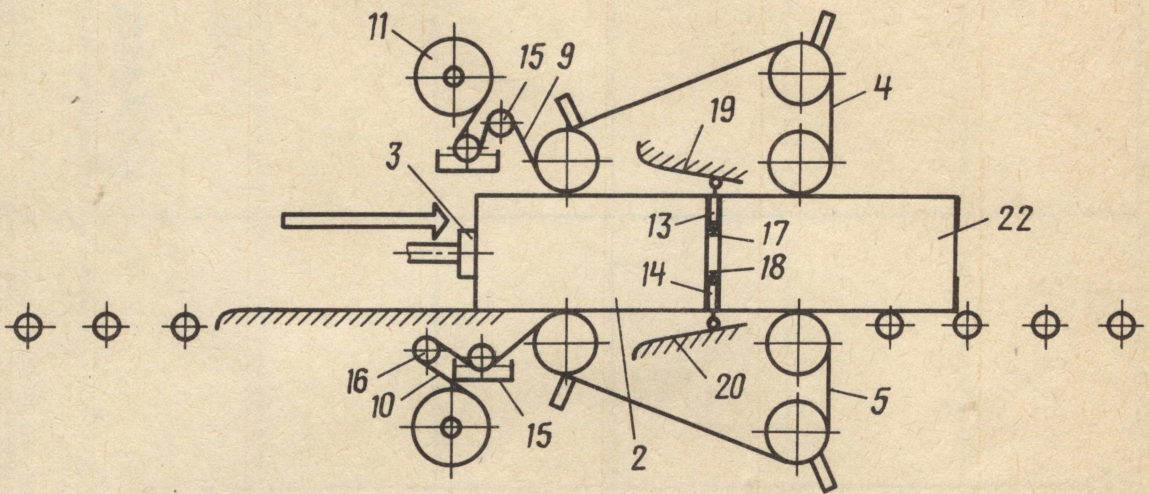
Устройство работает следующим образом.

С подающего конвейера 1 ящик 2 с предварительно закрытыми клапанами перемещается толкателем 3 на обандероливающие направляющие 13 и 14 и под действием толкателя 3 приводит в движение бесконечные гибкие ленты 4 и 5 вместе с обандероливаемым ящиком 22. При этом обандероливающие ленты 9 и 10 прижимаются подпружиненными направляющими 13 и 14 к передней торцовой стенке ящика 2 и задней торцовой стенке ящика 22. В процессе перемещения ящика 2 между бесконечными гибкими лентами 4 и 5 верхняя обандероливающая лента 9 подается из кассеты 11 через систему направляющих роликов 15, огибают верхние сомкнутые клапаны ящика и прижимается к ним гибкой лентой 4, нижняя обандероливающая лента 10 подается из кассеты 12 через систему направляющих роликов 16, огибают нижние сомкнутые клапаны ящика и прижимается к ним гибкой лентой 5. В зависимости от вида обандероливающей ленты возможны их смачивание перед обандероливанием в ваннах 25 и 26.

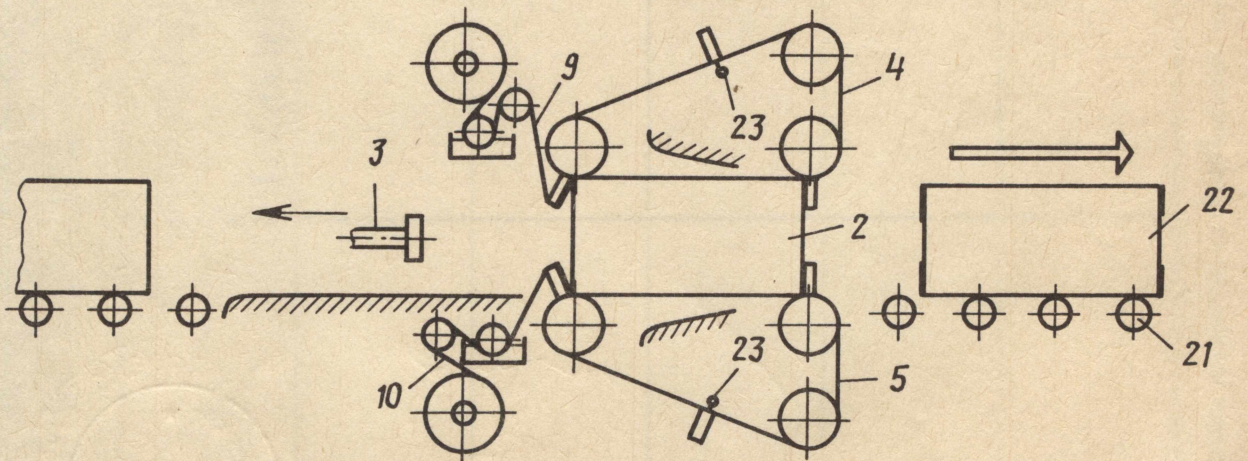
При совместном перемещении в устройстве для обандероливания ящиков 2 и 2 ножи 17 и 18 вследствие взаимодействия хвостовиков 23 с неподвижными копирами 19 и 20 выдвигаются из подпружиненных направляющих 13 и 14, перемещаются вертикально между торцами ящиков и перерезают обандероливающие ленты 9 и 10. Обандеролированный ящик 22 выталкивается на отводящий конвейер 21 (фиг. 4), после чего толкатель 3 совершает обратный ход и принимает исходное положение. В течение этого времени ящик 2 остается в устройстве неподвижным, а бесконечные гибкие ленты 4 и 5 прижимают к нему сверху и снизу обандероливающие ленты 9 и 10, что обеспечивает их надежное приклеивание к ящику. Процесс обандероливания повторяется при поступлении следующего ящика.



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4

Редактор П. Коссей
Заказ 3952/12

Составитель Ю. Патыка
Техред И. Верес
Тираж 713

Корректор М. Демчик
Подписное
СССР

ВНИИПИ Государственного комитета
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4