

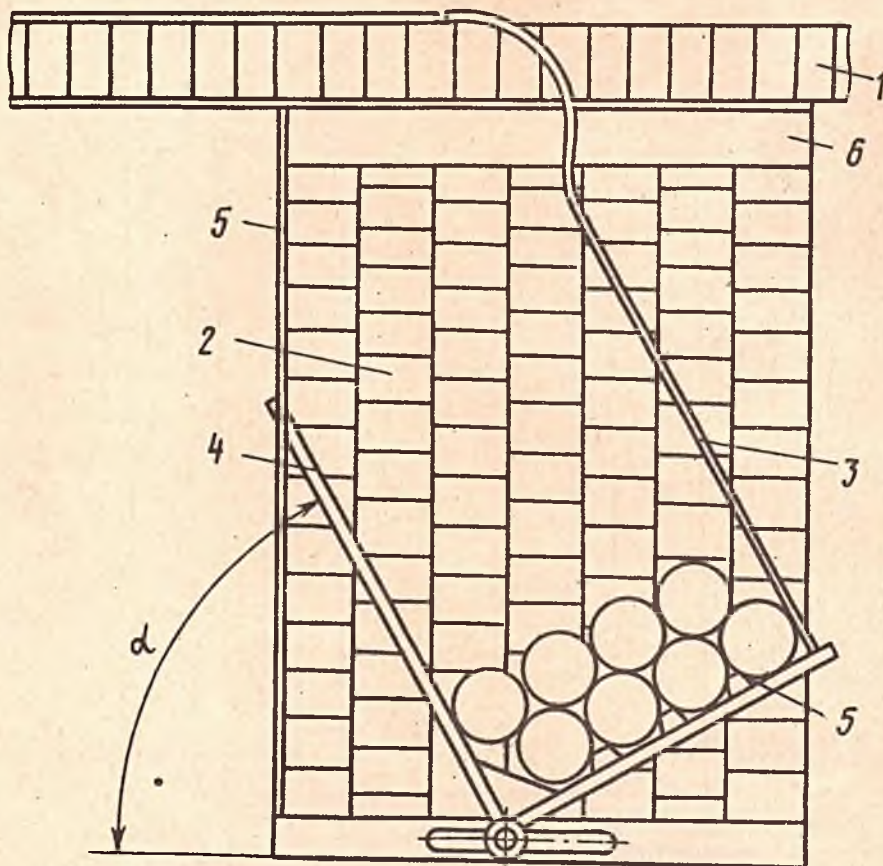


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3885869/28-13
(22) 16.04.85
(46) 23.11.86. Бюл. № 43
(71) Киевский ордена Трудового Красного
Знамени технологический институт пищевой
промышленности
(72) А. И. Соколенко, М. И. Юхно,
В. П. Ярьсько и Т. Н. Стародубец
(53) 621.798.4(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 763191, кл. В 65 В 21/04, 1978.
Авторское свидетельство СССР
№ 649620, кл. В 65 В 35/44, 1976.

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ СЛОЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПРЕДМЕТОВ, состоящее из подающего конвейера, опорной поверхности и формирующей рамки, включающей направляющие, образующие площадь для формирования слоя бутылок, отличающееся тем, что, с целью повышения производительности и надежности в работе, одна из направляющих формирующей рамки выполнена в виде L-образной планки, смонтированной с возможностью поворота и фиксации, а на одном из лучей L-образной планки образованы ячейки для фиксации бутылок.



Изобретение относится к упаковочной технике и может быть использовано, например, в качестве формирующего механизма к устройству для укладки бутылок в тару.

Целью изобретения является повышение производительности и надежности в работе за счет исключения помех, вызванных столкновениями бутылок при ориентации.

На чертеже изображено предлагаемое устройство.

Устройство состоит из подающего конвейера 1, опорной поверхности 2, выполненной в виде многоручьевого конвейера, формирующей рамки, содержащей направляющую 3 и L-образную планку 4, на одном из лучей которой образованы ячейки 5, и переходного мостика 6, при этом L-образная планка 4 смонтирована с возможностью поворота и фиксации.

Устройство работает следующим образом.

Подающим конвейером 1 бутылки подаются на переходной мостик 6 и опорную поверхность 2, которой доставляются и вводят-

ся в контакт с L-образной планкой 4 формирующей рамки. Под действием сил трения бутылки перемещаются вдоль направляющей 3 и начинают устанавливаться в ячейки 5. Фиксирование бутылок относительно L-образной планки 4 обеспечивает определенную раскладку бутылок, при которой вдоль луча с ячейками L-образной планки 4 они располагаются в ряд без смещения.

10 После заполнения всей площади, ограниченной формирующей рамкой бутылки, сформированные в пакет, отводятся. Процесс формирования слоя начинается сначала. При этом остающиеся на формирующей плоскости бутылки достигают луча с ячейками L-образной планки 4 не одновременно, что обеспечивает нормальное протекание процесса.

20 Время формирования слоя бутылок зависит от скорости движения формирующей подвижной плоскости, угла установки α формирующей рамки, количества бутылок в формируемом пакете и типоразмера бутылок.

Редактор Г. Волкова
Заказ 6297/21

Составитель Е. Фишман
Техред И. Верес
Тираж 713

Корректор Е. Рошко
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