

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(21)(22) Заявка: **2012129246/12**, 24.03.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
26.03.2010 JP 2010-072891(43) Дата публикации заявки: **20.01.2014** Бюл. № 2(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: **10.07.2012**(86) Заявка РСТ:
JP 2011/057207 (24.03.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/118718 (29.09.2011)Адрес для переписки:
**109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО
"Союзпатент"**

(71) Заявитель(и):

ТОТАНИ КОРПОРЕЙШН (JP)

(72) Автор(ы):

ТОТАНИ Микио (JP)(54) **УСТАНОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЛАСТИКОВЫХ ПАКЕТОВ**

(57) Формула изобретения

1. Установка для изготовления пластиковых пакетов, в которой полимерные пленки подаются в периодическом режиме и в продольном по отношению к установке направлении, при этом полимерные пленки при их периодической подаче свариваются друг с другом с помощью устройства для тепловой сварки для последовательного изготовления пластиковых пакетов из полимерных пленок, включающая в себя:

обрезной нож для отрезания кромок от полимерных пленок при их подаче и приводное устройство, с помощью которого обрезной нож приводится в движение, когда осуществляется периодическая подача полимерных пленок, так, чтобы с помощью обрезного ножа пластиковые пакеты могли обрезаться по углам с сохранением полученных обрезков неразрывно связанными с кромками.

2. Установка по п.1, в которой обрезной нож при подаче полимерных пленок на определенном отрезке перемещается назад по ходу перемещения пленок так, чтобы не отрезать кромки от полимерных пленок на этом отрезке, вследствие чего полимерные пленки включают участки, не подвергшиеся обрезке, при этом обрезной нож возвращается в исходное положение, когда полимерные пленки останавливаются, путем перемещения по направлению к исходному положению и в сторону от кромок, а затем по направлению к исходному положению и к кромкам для выполнения обрезки пластиковых пакетов по углам с сохранением полученных обрезков неразрывно связанными с кромками.

3. Установка по п.1, в которой обрезной нож при подаче полимерных пленок управляется управляющим устройством так, чтобы не обрезать кромки полимерных пленок на определенном отрезке, вследствие чего полимерные пленки включают участки, не подвергшиеся обрезке, при этом обрезной нож на определенном отрезке перемещается назад по ходу перемещения пленок, а затем возвращается в исходное положение, когда полимерные пленки останавливаются; обрезной нож управляется управляющим устройством, когда он на определенном отрезке перемещается назад по ходу перемещения пленок, чтобы не отрезать кромки от полимерных пленок, а когда обрезной нож возвращается в исходное положение для выполнения обрезки пластиковых пакетов по углам с сохранением полученных обрезков неразрывно связанными с кромками, он перемещается по направлению к исходному положению и в сторону от кромок, а затем - по направлению к исходному положению и к кромкам.

4. Установка по п.1, в которой обрезной нож при подаче полимерных пленок управляется управляющим устройством так, чтобы не обрезать кромки полимерных пленок на определенном отрезке, вследствие чего полимерные пленки включают участки, не подвергшиеся обрезке, при этом обрезной нож на определенном отрезке перемещается назад по ходу перемещения пленок, а затем возвращается в исходное положение, когда полимерные пленки останавливаются, причем при перемещении обрезного ножа на определенном отрезке назад по ходу перемещения пленок для выполнения обрезки пластиковых пакетов по углам с сохранением полученных обрезков неразрывно связанными с кромками он перемещается назад по ходу перемещения полимерных пленок и в сторону от кромок, а затем - назад по ходу перемещения полимерных пленок и по направлению к кромкам, а при возвращении обрезного ножа в исходное положение он управляется управляющим устройством, чтобы не отрезать кромки от полимерных пленок.

5. Установка по п.1, в которой обрезной нож при подаче полимерных пленок перемещается поперек полимерных пленок для выполнения обрезки пластиковых пакетов по углам с сохранением полученных обрезков неразрывно связанными с кромками.

6. Установка для изготовления пластиковых пакетов, в которой полимерные пленки подаются в периодическом режиме и в продольном по отношению к ней направлении, при этом полимерные пленки при их периодической подаче свариваются друг с другом с помощью устройства для тепловой сварки для последовательного изготовления пластиковых пакетов из полимерных пленок, включающая в себя:

обрезной нож для отрезания кромок от полимерных пленок при их подаче;

приводное или управляющее устройство, с помощью которого обрезной нож перемещается или управляется, когда осуществляется периодическая подача полимерных пленок, так, чтобы не обрезать кромки полимерных пленок на определенном отрезке, вследствие чего полимерные пленки включают участки, не подвергшиеся обрезке; и

лезвие Thomson, расположенное до или после обрезного ножа, которое при периодической подаче полимерных пленок прижимается к полимерным пленкам на участках, не подвергшихся обрезке, так, чтобы пластиковые пакеты могли обрезаться по углам лезвием Thomson с сохранением полученных обрезков неразрывно связанными с кромками.

7. Установка по п.6, в которой при подаче полимерных пленок обрезной нож на определенном отрезке перемещается назад по ходу перемещения пленок так, чтобы не отрезать кромки от полимерных пленок на этом отрезке, вследствие чего полимерные пленки включают участки, не подвергшиеся обрезке, при этом, когда полимерные пленки останавливаются, обрезной нож возвращается в исходное положение без отрезания кромок от полимерных пленок, а к полимерным пленкам прижимается лезвие

Thomson для выполнения обрезки пластиковых пакетов по углам.

8. Установка по п.6, в которой при подаче полимерных пленок обрезной нож управляется управляющим устройством так, чтобы не отрезать кромки от полимерных пленок на определенном отрезке, вследствие чего полимерные пленки включают участки, не подвергшиеся обрезке, при этом, когда полимерные пленки останавливаются, к ним прижимается лезвие Thomson для выполнения обрезки пластиковых пакетов по углам.

RU 2012129246 A

A 9426212102 RU