



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2017120068, 08.06.2017

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

09.06.2016 IT 102016000059196

(43) Дата публикации заявки: 10.12.2018 Бюл. №
34

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Большая Спасская, д. 25,
строение 3, ООО "Юридическая фирма
Городисский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

АЛЬТОПАК С.п.А. (IT)

(72) Автор(ы):

ВЕЦЦАНИ, Джузеппе (IT)

(54) **УПАКОВОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ДЛИННЫХ МАКАРОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЛИ ПОДОБНЫХ ПРОДУКТОВ С ФОРМИРОВАНИЕМ ОТДЕЛЬНЫХ УПАКОВОК МАКАРОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЛИ ДРУГИХ ПРОДУКТОВ, ОСНАЩЕННЫХ ПОПЕРЕЧНЫМ ЗАКРЫВАЮЩИМ КЛАПАНОМ**

(57) Формула изобретения

1. Упаковочная машина для длинных макаронных изделий или подобных продуктов, содержащая приводной входной ленточный конвейер (4) и приводной выходной ленточный конвейер (6), которые приводятся в движение соответствующими независимо регулируемые приводящими в движение группами (17, 19) и выровнены один с другим в продольном направлении так, чтобы образовать единый путь подачи для трубчатой обертки (47), заполненной последовательными порциями продукта (48), при этом ленточные конвейеры (4, 6) разнесены в продольном направлении друг от друга так, чтобы определять промежуточное пространство, в котором поперечная сварочная и разрезающая группа (27) обрабатывает трубчатую обертку (47) для ее разрезания на отдельные последовательные упаковки с формированием закрывающих клапанов (50) на сваренных и разрезанных концах трубчатой обертки (47) перед и после этой сварочной и разрезающей группы (27), при этом сварочная и разрезающая группа поддерживается конструкцией (41), выполненной с возможностью горизонтального перемещения возвратно-поступательными движениями вдоль упомянутого пути подачи обертки (47), при этом конструкция (41) также содержит опору (14), удерживающую выходной ролик (9) входного ленточного конвейера (4) и входной ролик (21) выходного ленточного конвейера (6) на фиксированном расстоянии, так чтобы привести эти ролики в возвратно-поступательное движение, совпадающее с возвратно-поступательным движением сварочной и разрезающей группы (27), отличающаяся тем, что приводящая в движение группа (19) приводного выходного ленточного конвейера (6) выполнена с возможностью регулировки так, чтобы определять временное уменьшение скорости движения выходного ленточного конвейера (6) относительно скорости движения входного ленточного конвейера (4) во время операции поперечной сварки и разрезания,

так, чтобы позволить сварочной и разрезающей группе (27) прижать клапан (50), расположенный по потоку после нее, к соответствующему концу упаковки, только что отделенной от трубчатой обертки (47).

2. Машина по п.1, отличающаяся тем, что входной ленточный конвейер (4) содержит приводной валок (7) и холостые валки (8, 10-12), установленные на фиксированной опоре (3), относительно которых опора (14) и выходной валок (9) являются подвижными в горизонтальном направлении вместе с упомянутой подвижной конструкцией (41).

3. Машина по п.1 или 2, отличающаяся тем, что выходной ленточный конвейер (6) содержит приводной валок (10) и холостые валки (20, 23 и 24), установленные на фиксированной опоре (5), относительно которой опора (14) с входным валком (21) является подвижной в горизонтальном направлении вместе с упомянутой подвижной конструкцией (41).

RU 2017120068 A

RU 2017120068 A