



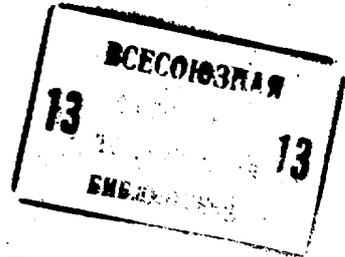
СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1192601** **A**

(5D) 4 В 26 F 1/16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

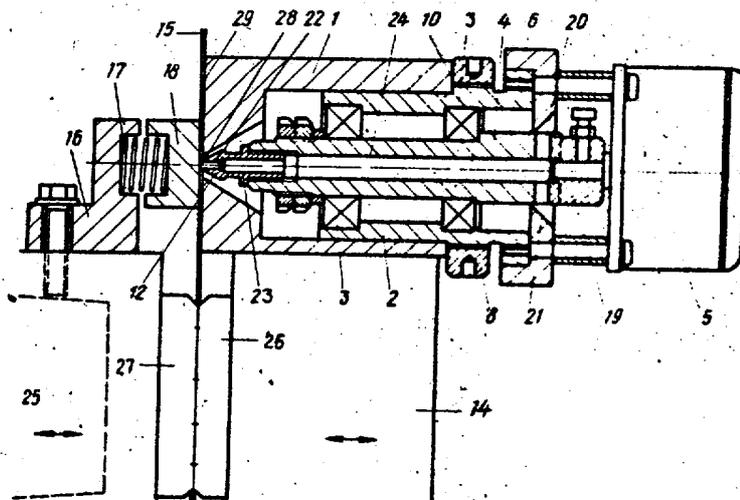
# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ



- (21) 3435499/28-12
- (22) 14.05.82
- (31) Р 3119602.0
- (32) 16.05.81
- (33) DE
- (46) 15.11.85 Бюл. № 42
- (71) Тетра Пак Девелопмент С.А. (СН)
- (72) Вильгельм Райль (DE)
- (53) 621.96.(088.8)
- (56) Патент Великобритании № 1330400, кл. В 4 В, 1973.

(54)(57) 1. ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ В БУМАЖНОМ ПОЛОТНЕ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ УПАКОВОК ДЛЯ ЖИДКОСТЕЙ, содержащее пуансон, включающий внешнюю втулку, установленный во втулке полый вал с приводом от электродвигателя, съемную режущую головку с кольцевым ножом на конце,

закрепленную на полом валу, и средство для прижатия полотна к режущей головке, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей путем образования отверстий в полотне на различной глубине, средство для прижатия бумажного полотна содержит траверсу и укрепленную на ней подпружиненную опорную пластину, расположенную напротив режущей головки, площадь поверхности которой больше площади вырезаемого отверстия, а пуансон содержит втулку, установленную во внешней втулке без зазора и закрепленную на основании электродвигателя посредством болтов регулировочную гайку, торцовая часть которой контактирует с торцовой частью внешней втулки.



Фиг. 1

(19) **SU** (11) **1192601** **A**

2. Приспособление по п.1, отличающееся тем, что полый вал установлен внутри опорной втулки посредством подшипников качения.

3. Приспособление по пп.1 и 2, отличающееся тем, что

пуансон содержит траверсу, связанную с внешней втулкой, при этом на траверсах пуансона и средства для прижатия бумажного полотна установлены штампы для тиснения.

1

Изобретение относится к приспособлениям для образования отверстий в бумажных полотнах при изготовлении упаковок для жидкостей.

Цель изобретения - расширение технологических возможностей путем образования отверстий в полотне на различной глубине.

На фиг.1 изображена схема приспособления, поперечный разрез; на фиг.2 - то же, вид в плане; на фиг.3 - кольцевой нож со съемной головкой.

Приспособление для образования отверстий в полотне при изготовлении упаковок для жидкостей содержит пуансон, включающий внешнюю втулку 1 и установленную в ней без зазора опорную втулку 2. Внутри опорной втулки 2 установлен посредством подшипников качения 3, полый вал 4 с приводом от электродвигателя 5.

На основании 6 электродвигателя 5 закреплена посредством болтов 7 регулировочная гайка 8 со шкалой 9. Торцовая часть 10 регулировочной гайки 8 контактирует с торцовой частью внешней втулки 1. На втулке 1 размещен указатель 11. На полом валу 4 закреплена съемная режущая головка 12 с кольцевым ножом 13. На конце внешняя втулка 1 связана с траверсой 14.

Приспособление имеет средство для прижатия бумажного полотна 15 к режущей головке 12, содержащее траверсу 16 и укрепленную на ней подпружиненную с помощью пружины 17 опорную пластину 18. Опорная пластина 18 расположена напротив режущей головки 12. Площадь опорной пластины 18 больше площади вырезаемого отверстия в бумажном полотне 15.

2

Свободный конец режущей головки 12 закреплен посредством муфты 19 на электродвигателе 5. На заднем конце режущей головки 12 имеются радиальные отверстия 20, соединенные через коническую поверхность 21 с наружным воздухом. Внутри режущей головки 12 коаксиально расположены цилиндрические полости 22, 23, совмещенные с цилиндрической полостью 24. Радиальные отверстия 20 соединены с цилиндрической полостью 24.

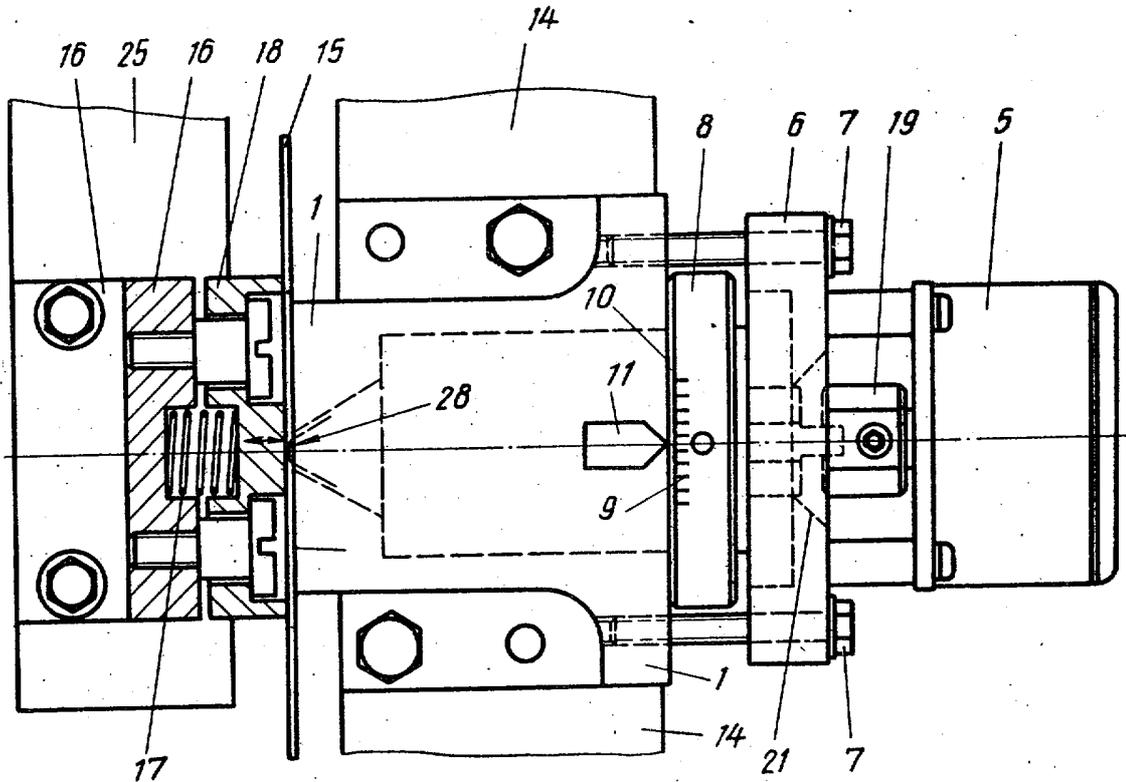
На траверсе 14 пуансона и траверсе 25 средства для прижатия бумажного полотна установлены штампы 26, 27 для тиснения.

Вершина 28 режущей головки 12 устанавливается на расстоянии от опорной поверхности 29 внешней втулки 1. При вращении режущей головки 12 в направлении стрелки А (фиг.3), ее вершина 28 врежется в бумажное полотно 15 с пластмассовым покрытием 30, 31. Кольцевой нож 13 имеет коническую поверхность 32. Вырезаемая часть полотна 33 имеет цилиндрическую форму.

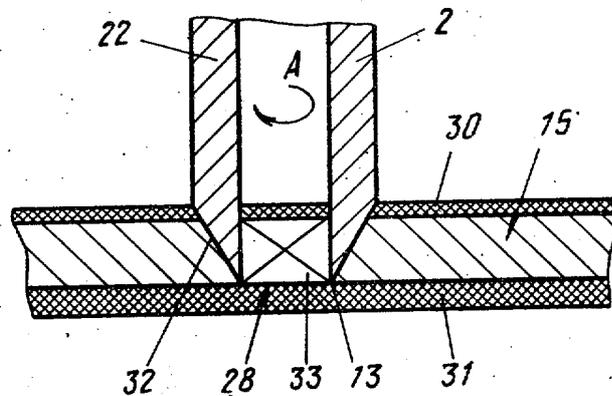
В процессе работы траверсы 14 и 25 расходятся. Бумажное полотно 15 подается сверху и перемещается между штампами 26 и 27. При перемещении траверсы 14 и 25 навстречу друг другу бумажное полотно 15 падает между поверхностью 29 внешней втулки 1 и опорной пластиной 18. При включении электродвигателя 5 вращается полый вал 4 с режущей головкой 12. Происходит вырезание отверстий на наружную глубину, при этом пластмассовое покрытие 30, 31 не повреждается. После завершения процесса прорезки - резания режущая головка 12 отходит и траверсы 14 и 25 расходятся. Глубина резания определяется рас-

стоянием между опорной пластиной 18 и поверхностью 29 внешней втулки 1.

На этом расстоянии режущая кромка режущей головки 12 входит в бумажное полотно 15.



Фиг. 2



Фиг. 3

Составитель Ю. Смоляков

Редактор О. Колесникова Техред А. Бойко Корректор Г. Решетник

Заказ 7177/60

Тираж 708

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