

UŽITNÝ VZOR

(19)
ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLVÉHO
VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **2008 - 19851**
(22) Přihlášeno: **08.04.2008**
(47) Zapsáno: **02.06.2008**

(11) Číslo dokumentu:

18616

(13) Druh dokumentu: **U1**

(51) Int. Cl.:
B65D 30/02 (2006.01)
B65D 30/10 (2006.01)

(73) Majitel:
ASTRO Vlašim spol. s r. o., Vlašim, CZ

(72) Původce:
Krunert František, Vlašim, CZ
Krunert Radek, Vlašim, CZ

(54) Název užitého vzoru:
Sáček s výztužnými přehyby a proloženými boky

CZ 18616 U1

Sáček s výztužnými přehyby a proloženými boky

Oblast techniky

- Technické řešení se týká hadicových sáčků z tepelně svařitelného materiálu s dostatečně pevnými stěnami a hranami tak, že sáček zachovává tvar a nedeformuje se vlastní náplní a její hmotností. Jde o sáčky vyrobené z tepelně svařitelné fólie, které mají proložené boky a jejich hrany jsou vyztuženy několikanásobným přeložením fólie sáčku a jejím svařením.

Dosavadní stav techniky

- V oblasti balicí techniky, která se týká hadicových sáčků z tepelně svařitelného materiálu, je známo několik konstrukčních řešení.
- Jedním řešením jsou klasické polštářové sáčky, jejichž tvar je dán především vlastnostmi materiálu do sáčku zabaleného a jejichž tvar se přizpůsobuje balenému materiálu, což způsobuje problémy například při skupinovém balení těchto sáčků do kartonů.
- Tento nedostatek částečně řeší sáček s proloženými boky, kde díky proložení boku dovnitř sáčku vzniká částečné zpevnění boků sáčku.
- Cílem technického řešení je vytvořit sáček s vyztuženými hranami a proloženými boky odstraňující nevýhody známých řešení.

Podstata technického řešení

- Shora uvedené nedostatky odstraňuje sáček s výztužnými přehyby, které jsou umístěny v hranách sáčku a jsou tvořeny několikanásobným přeložením obalového materiálu do záhybů spojených svarem, s prolomenými boky dovnitř sáčku a podélným svarem na zadní stěně sáčku, podle technického řešení, jehož podstatou je, že výztužné přehyby jsou tvořeny přeložením obalového materiálu do svarem spojených záhybů.

Výhodou této kombinace je větší zpevnění sáčku a jeho tvarová stálost oproti sáčkům s proloženými boky.

Přehled obrázků na výkresech

- Na obr. 1 je znázorněn hadicový sáček v perspektivním pohledu, s výztužnými přehyby, prolomenými boky dovnitř sáčku, s podélným svarem na jedné stěně a uzavřený příčnými svary. Na obr. 2 je řez sáčkem po svaření s vyznačenými výztužnými přehyby v rozích a s podélným svarem na jedné stěně. Na obr. 3 je řez sáčkem po svaření s vyznačenými výztužnými přehyby v rozích a s podélným svarem na jedné stěně.

Příklady provedení technického řešení

- Na obr. 1 je znázorněn hadicový sáček s dovnitř prolomenými boky 3, který je ve všech čtyřech rozích 1 opatřen jednonásobnými výztužnými přehyby 2, které jsou upraveny dovnitř sáčku. Sáček je opatřen podélným svarem 4, který může být umístěn libovolně na zadní straně sáčku, přičemž na obr. 1 je umístěn ve středu plochy zadní strany sáčku. Sáček je dále opatřen příčnými svary a to dolním svarem 5a uzavírajícím dno sáčku a horním svarem 5b uzavírajícím vršek sáčku.

- Na obr. 2 je zobrazen sáček v příčném řezu, se znázorněním profilu výztužných přehybů 2. Výztužné přehyby 2 jsou vytvořeny na hranách v rozích 1 sáčku přeložením fólie dovnitř ložné plochy sáčku do záhybů, jejichž ramena zdvojují hrany v rozích 1 sáčku. Sáček je opatřen podélným svarem 4 umístěným ve středu zadní strany sáčku.

Na obr. 3 je zobrazen sáček v příčném řezu, se znázorněním profilu výztužných přehybů 2. Výztužné přehyby 2 jsou vytvořeny na hranách v rozích 1 sáčku vícenásobným přeložením fólie vně ložné plochy sáčku do záhybů. Sáček je opatřen podélným svarem 4 umístěným ve středu zadní strany sáčku.

- 5 Je možné i neznázorněné provedení s vícenásobným přeložením fólie dovnitř ložné plochy sáčku do záhybů. K vytváření výztužných přehybů 2 i s jejich svařením dochází na přídavném zařízení na vytváření výztužných přehybů, které je umístěno k balicímu stroji na vstupu fólie.

Průmyslová využitelnost

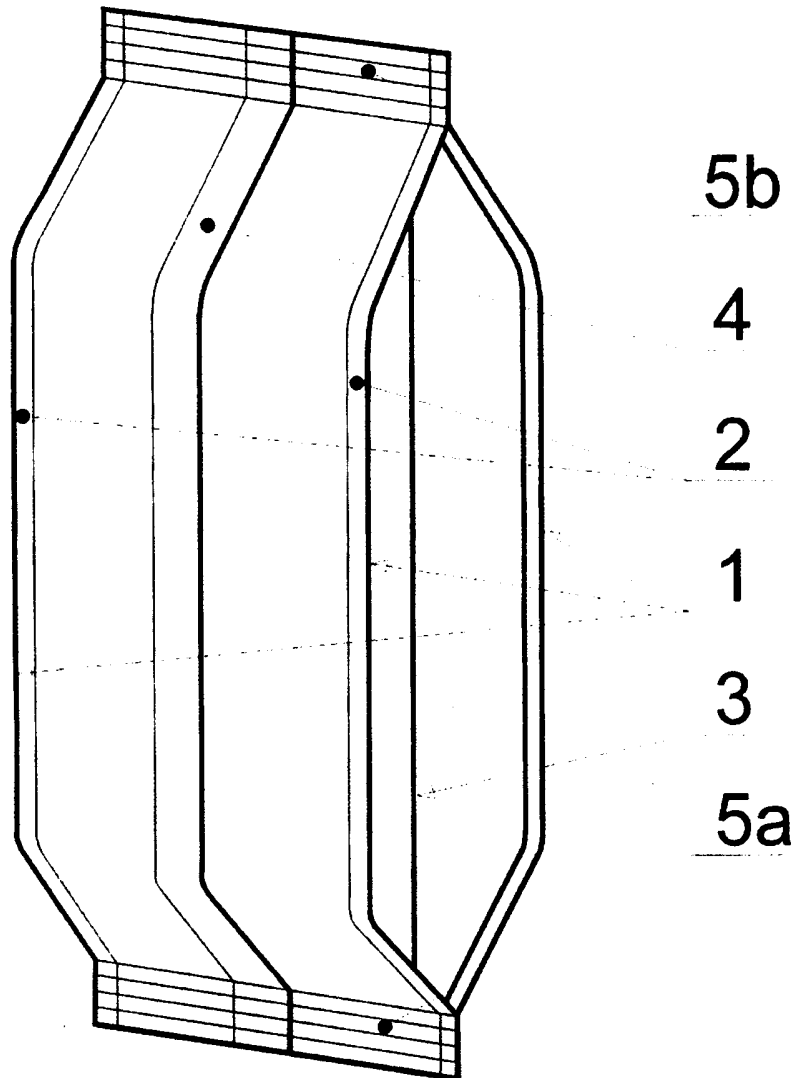
- 10 Hadicový sáček podle technického řešení je možno průmyslovým způsobem zhotovovat z běžně používaných obalových materiálů pro tepelné svařování oboustranně svařitelných.

Výztužné přehyby je možno vytvářet na přídavném zařízení na vytváření výztužných přehybů ještě před tím, než je fólie tvarována do tvaru hadice a hadicový sáček je možno vyrábět na vertikálních hadicových balicích strojích opatřených tímto zařízením.

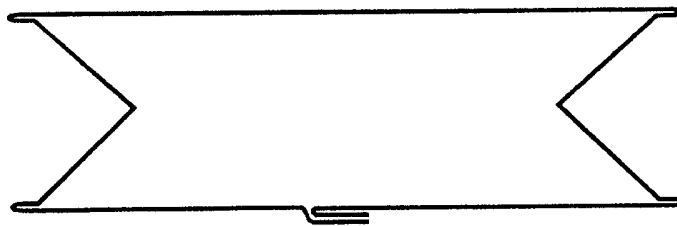
N Á R O K Y N A O C H R A N U

- 15 **1.** Sáček s proloženými boky (3) dovnitř sáčku a podélným svarem na zadní stěně sáčku, **vyznačující se tím**, že v rozích (1) sáčku jsou umístěny výztužné přehyby (2), které jsou tvořeny přeložením obalového materiálu do záhybů spojených svarem.

2 výkresy



Obr. 1

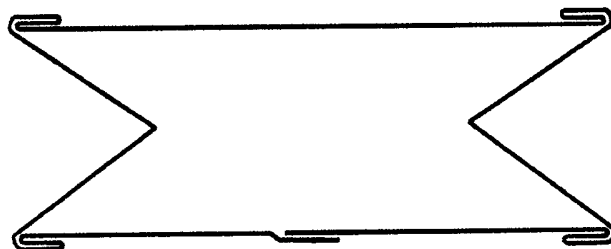


1

2

4

Obr. 2



1

2

4

Obr.3

Konec dokumentu