



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012109458/12, 13.03.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
04.05.2006 GB 0608845.4(62) Номер и дата подачи первоначальной заявки,
из которой данная заявка выделена: 2008147042
28.11.2008

(43) Дата публикации заявки: 20.09.2013 Бюл. № 26

Адрес для переписки:

119019, Москва, Гоголевский б-р, 11, 3-й этаж,
Гоулингз Интернэшнл Инк., В.А. Клюкину

(71) Заявитель(и):

ДАФФ ДИЗАЙН ЛИМИТЕД (GB)

(72) Автор(ы):

**ВУД Тимоти Майкл (GB),
ХОУСОН Эдриэн Джеймс Дэвид (GB),
ДАНКЛИ Ян (GB),
ФЬЮЭЛЬМАНН Сайрил (CH),
ВИПФ Альфред (DE),
КУММЕР Дэниел (CH)****(54) СПОСОБ И УСТАНОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УПАКОВОК С ПРИВОДНОЙ ЛЕНТОЙ****(57) Формула изобретения**

1. Способ изготовления упаковки с приводной лентой или компонента с приводной лентой для упаковки, включающий следующие стадии:

обеспечение опорной пластины, охваченной лентой, которая сформирована частями полотен, соединенными друг с другом по меньшей мере в одном месте соединения, которое находится снаружи от края опорной пластины; и

продвижение ленты вокруг опорной пластины для перемещения соединения внутрь от края опорной пластины.

2. Способ по п.1, в котором ленту формируют частями полотен, соединенными друг с другом с помощью первого и второго соединений, противоположащих друг другу и находящихся снаружи от противоположащих краев опорной пластины, и ленту продвигают для перемещения соединений внутрь между краями опорной пластины.

3. Способ по п.1, в котором ленту продвигают за счет относительного перемещения опорной пластины и приводного устройства ленты, взаимодействующего с лентой.

4. Способ по п.2, включающий также установку на ленте по меньшей мере одной выдвигной части.

5. Способ по п.4, в котором выдвигную часть прикрепляют к ленте в месте расположения соединения.

6. Способ по п.4, в котором выдвигную часть прикрепляют к ленте с помощью клевого соединения.

7. Способ по п.6, в котором выдвигную часть прикрепляют к ленте с помощью клеящего материала, проходящего вдоль соединения или охватывающего его с обеих сторон.

8. Способ по п.6, в котором клеящий материал наносят на выдвигную часть перед установкой выдвигной части с клеящим материалом на ленту.

9. Способ по п.6, в котором клеящий материал наносят на ленту перед установкой выдвигной части на клеящий материал на ленте.

10. Способ по п.4, включающий также установку по меньшей мере одной выдвигной части путем ее прикрепления к ленте в месте расположения соединения.

11. Способ по п.1, включающий также складывание опорной пластины вокруг ленты.

12. Установка по производству упаковок с приводной лентой или компонентов с приводной лентой для упаковки, содержащая:

приемное устройство для опорной пластины, охваченной лентой, которая сформирована частями полотен, соединенными друг с другом по меньшей мере в одном месте соединения, которое находится снаружи от края опорной пластины;

опорное устройство, поддерживающее опорную пластину и одновременно обеспечивающее возможность скольжения ленты вокруг опорной пластины; и

приводное устройство для продвижения ленты вокруг опорной пластины для перемещения соединения внутрь от края опорной пластины.

13. Установка по п.12, в которой лента формируется частями полотен, соединенными друг с другом с помощью первого и второго соединений, противолежащих друг другу и находящихся снаружи от противолежащих краев опорной пластины, и приводное устройство продвигает ленту для перемещения соединений внутрь между краями опорной пластины.

14. Установка по п.12, в которой приводное устройство содержит конвейер.

15. Установка по п.12, в которой приводное устройство содержит прижимные ролики для продвижения ленты вокруг опорной пластины.

16. Установка по п.15, в которой прижимные ролики установлены на противолежащих сторонах ленты и вращаются в противоположных направлениях.

17. Установка по п.12, содержащая также станцию прикрепления к ленте по меньшей мере одной выдвигной части.

18. Установка по п.17, в которой станция прикрепления выдвигной части содержит устройство нанесения клеящего материала на выдвигную часть перед установкой на ленту выдвигной части с клеящим материалом.

19. Установка по п.17, в которой станция прикрепления выдвигной части содержит устройство нанесения клеящего материала на ленту перед установкой выдвигной части на клеящий материал на ленте.

20. Установка по п.17, которая устроена таким образом, чтобы обеспечивать прикрепление выдвигной части к ленте в месте расположения соединения.

21. Установка по п.17, содержащая станции прикрепления первой и второй выдвигных частей, причем станции расположены одна за другой по направлению движения в установке.

22. Установка по п.12, содержащая также фальцовочное устройство для складывания опорной пластины.

23. Установка по п.22, в которой фальцовочное устройство содержит по меньшей мере один клиновидный фальцовочный направляющий элемент.

24. Установка по п.22, содержащая набор фальцовочных устройств, предназначенных для выполнения последовательных операций по складыванию опорной пластины, по мере того как она перемещается в установке.

25. Установка по п.17, содержащая набор фальцовочных устройств, предназначенных для выполнения последовательных операций по складыванию опорной пластины, по мере того как она перемещается в установке, причем фальцовочные устройства расположены перед станцией прикрепления выдвигной части и после нее.