



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 971705

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 15.06.81 (21) 3301930/28-13

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 07.11.82. Бюллетень № 41

Дата опубликования описания 09.11.82

(51) М. Кл.³

В 65 В 9/06

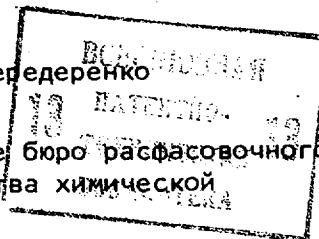
(53) УДК 621.798.
.4(088.8)

(72) Авторы
изобретения

Р.Ф. Габитов, В.В. Анциферов и В.В. Передеренко

Опытно-конструкторское технологическое бюро расфасовочного
и упаковочного оборудования Министерства химической
промышленности СССР

(71) Заявитель



(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РУКАВА ИЗ ЛЕНТОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Изобретение относится к пищевой промышленности, а именно к способам формирования рукава из гибкого упаковочного материала для использования в расфасовочно-упаковочном оборудовании.

Известен способ изготовления рукава из ленточного материала, преимущественно термопластиночного, предусматривающий загибание продольных краев ленты с образованием двух замкнутых продольных карманов путем прикрепления одного из краев к внутренней стенке загнутой ленты [1].

Однако по известному способу изготовления рукава необходимо осуществлять сложный технологический загиб продольных краев ленты, в результате происходит перерасход упаковочного материала вследствие наличия двойной стенки между соседними каналами.

Наиболее близким к предложенному способу по технической сущности и -

достигаемому результату является известный способ изготовления рукава из ленточного материала, преимущественно термопластичного, предусматривающий загибание продольных краев ленты с образованием продольных каналов [2].

Однако известный способ не позволяет изготавливать рукав с числом каналов более двух, что ограничивает его применение в упаковочной технике, при этом необходимо осуществлять сложный технологический загиб продольных краев ленты и в результате этого происходит сдвиг продольных краев, что влечет за собой нарушение качества приварки края.

Целью изобретения является упрощение процесса образования многоканального рукава.

Эта цель достигается тем, что при осуществлении способа изготовления рукава из ленточного материала, преимущественно термопластичного, пред-

усматривающего загибание продольных краев ленты с образованием продольных каналов, загнутые продольные края ленты прикрепляют к наружной поверхности С-образных вставок, края которых прикрепляют к внутренней поверхности ленты.

На фиг. 1 изображена схема осуществления способа изготовления рукава из ленточного материала; на фиг. 2 - то же, вид сверху.

Способ осуществляют следующим образом.

Лента 1 проходит через воротниковое устройство 2, в котором осуществляется загибание ее продольных краев 3 и 4. Вставка 5, проходя через воротниковое устройство 6, принимает С-образную форму и ее края 7 и 8 заводятся к внутренней поверхности ленты 1. Затем происходит сведение сварочных устройств 9, которые прижимают края 3 и 4 к вставке 5 и края 7 и 8 к внутренней поверхности ленты 1, и осуществляется процесс приварки краев ленты и вставки с образованием каналов 10 многоканального рукава. Дальнейший процесс образования упаковки (пакета) осуществляют поперечным соединением боковых стенок рукава на заданной длине.

Пример 1. Изготавливают трехшовный пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-73 толщиной 0,1 мм с габаритами 360 x 210 с вваренной по оси симметрии С-образной вставкой из той же полиэтиленовой пленки длиной 280 мм на расстоянии 70 мм друг от друга по оси симметрии.

Засыпают 1 кг синтетического моющего средства и заваривают верхний шов, при этом коэффициент заполнения 95%, толщина пакета 32 мм. Пакет устойчив

и сохраняет плоскую стабильную форму в любом положении.

Пример 2. Изготавливают пакет 360 x 210 из рукавной полиэтиленовой пленки толщиной 0,1 мм и шириной 240 мм по ГОСТ 10354-73, вваривают вставки так же, как в примере 1, и дополнительно изготавливают ручку, пакет имеет геометрические размеры 360 x 210 x 32, коэффициент заполнения синтетическим моющим средством 90%, пакет устойчив в любых положениях и имеет красивый товарный вид.

Предложенный способ изготовления рукава обеспечивает упрощение технологических операций и получение многоканального рукава. Наличие С-образной вставки позволяет получать широкий диапазон типоразмеров каналов рукава по сравнению с известным способом изготовления рукава.

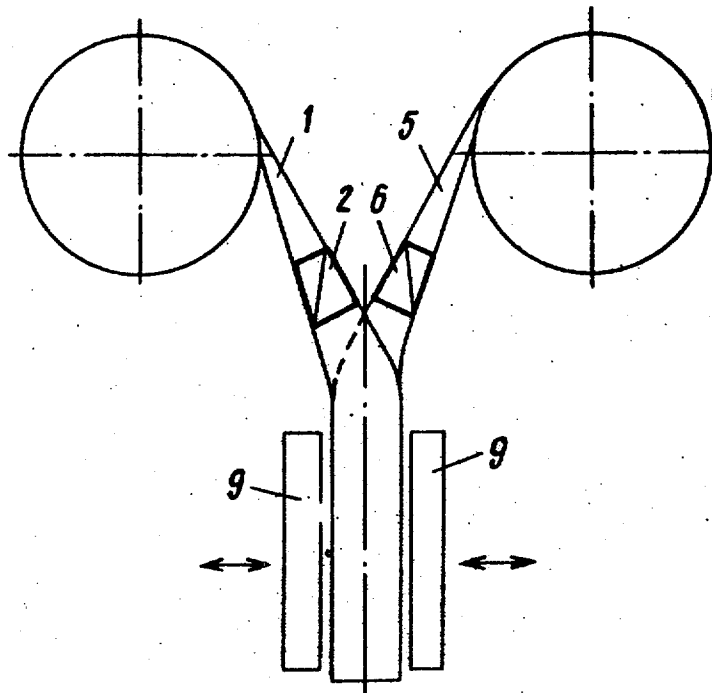
Формула изобретения

Способ изготовления рукава из ленточного материала, преимущественно термопластичного, включающий загибание продольных краев ленты с образованием продольных каналов, отличающийся тем, что, с целью упрощения процесса образования многоканального рукава, загнутые продольные края ленты прикрепляют к наружной поверхности С-образных вставок, края которых прикрепляют к внутренней поверхности ленты.

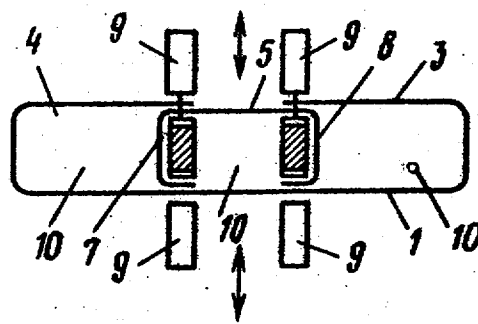
Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР № 406778, кл. В 65 В 9/06, 1972.

2. Авторское свидетельство СССР по заявке № 2964929/28-13, кл. В 65 В 9/06, 1980.



Фиг. 1



Фиг. 2

Составитель Ю. Алмазов
 Редактор О. Филиппова Техред М. Надь Корректор Н. Шароши
 Заказ 8840/30 Тираж 708 Подписное
 ВНИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, М-35, Раушская наб., в. 4/5
 Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4