

Група винаходів належить до виготовлення картонного пакування, а саме до прорізування контурів у картонній розгортці. В способі прорізування контурів картонну розгортку попередньо фіксують, вирівнюють і подають подавальними зубчастопасовими транспортерами в зону прорізування інструментального вузла. Після прорізування контурів, розгортку виводять із зони прорізування вивідними зубчастопасовими транспортерами. Згідно з винаходом, інструментальний вузол працює циклічно, прорізування контурів відбувається безмарзанним способом, за яким натискну плиту опускають на картонну розгортку, висічні ножі входять в формуючі контурні пази робочого стола, що призводить до прорізування контурів, а створене в двокамерному пневматичному модулі стиснуте повітря діє на картонну розгортку знизу і виконує роль протиножа. Пристрій для прорізування контурів у картонних розгортках містить подавальний та вивідний зубчастопасові транспортери та інструментальний вузол, який містить висічні ножі. Згідно з винаходом, інструментальний вузол додатково містить натискну плиту і кривошипно-шатунний привод. В основу натискної плити вмонтовані висічні ножі та ежекторні подушки. Знизу інструментального вузла розміщений двокамерний пневматичний модуль, до складу якого входять робочий стіл з формуючими контурними пазами для висічних ножів, верхня пневмокамера, проміжна стінка з перфораційними контурними пазами для рівномірного проходження стиснутого повітря, нижня пневмокамера, знизу якої розмішений шток з приводним поршнем та пружиною стиску. Спосіб і пристрій для прорізування контурів у картонних розгортках забезпечують збільшення продуктивності, підвищення зносостійкості і довговічності внаслідок енергоощадного та якісного виконання технологічної операції прорізування контурів картонної розгортки без використання опорних контактних елементів.