

1. Спосіб прорізування контурів у картонних розгортках, згідно з яким розгортку попередньо фіксують, вирівнюють і подають подавальними зубчастопасовими транспортерами в зону прорізування інструментального вузла, і після прорізування контурів розгортку виводять із зони прорізування вивідними зубчастопасовими транспортерами, який **відрізняється** тим, що 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.

2. Пристрій для реалізації способу прорізування контурів у картонних розгортках, що включає подавальний та вивідний зубчастопасові транспортери із проміжними столами для утримання і переміщення картонних розгорток і розташований між транспортерами інструментальний вузол, який містить висічні ножі, який **відрізняється** тим, що до складу інструментального вузла додатково входять натискна плита, розташований зверху натискної плити кривошипно-шатунний привод, причому висічні ножі вмонтовані в основу натискної плити, також в основу натискної плити вмонтовані ежекторні подушки, а знизу інструментального вузла розміщений двокамерний пневматичний модуль, до складу якого входять робочий стіл з формуючими контурними пазами для висічних ножів, розміщені нижче робочого столу верхня пневмокамера, проміжна стінка з перфораційними контурними пазами для рівномірного проходження стиснутого повітря, нижня пневмокамера, знизу якої розміщений шток з приводним поршнем та пружиною стиску.