



(51) МПК
B29C 65/02 (2006.01)
B29B 13/02 (2006.01)
A61J 1/05 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
 ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21), (22) Заявка: **2006137080/12**, 28.03.2005

(30) Конвенционный приоритет:
30.03.2004 JP 2004-097452
09.04.2004 US 60/560,620
20.01.2005 JP 2005-012590

(43) Дата публикации заявки: **27.04.2008** Бюл. № 12

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу:
19.10.2006

(86) Заявка РСТ:
JP 2005/006526 (28.03.2005)

(87) Публикация РСТ:
WO 2005/095089 (13.10.2005)

Адрес для переписки:
129010, Москва, ул. Б.Спаская, 25, стр.3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры", пат.пов. С.А.Дорофееву

(71) Заявитель(и):
ХОСОКАВА ЙОКО КО., ЛТД. (JP)

(72) Автор(ы):
МИЗУО Такаюки (JP),
НАКАГАВА Теруаки (JP),
МАЦУМОТО Нобухиро (JP)

(54) **СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕШКОВ С ЭЛЕМЕНТОМ ГОРЛОВИНЫ**

(57) Формула изобретения

1. Способ производства мешков с элементом горловины путем сваривания трубчатого элемента горловины, содержащего термопластическую смолу, и мешочный элемент, содержащий гибкую пленку, причем способ содержит предварительный нагрев трубчатого элемента горловины при его вращении вокруг его оси цилиндра, вкладывание нагретого элемента горловины в открытую часть мешочного элемента и обжатие, и, таким образом, сваривание элемента горловины с открытой частью мешочного элемента.
2. Способ по п.1, в котором предварительный нагрев осуществляют лучевой энергией.
3. Способ по п.1, в котором в ходе вкладывания нагретого элемента горловины в открытую часть мешочного элемента и обжатия со свариванием уменьшают давление во внутренней полости мешочного элемента путем отсасывания воздуха из мешочного элемента.
4. Способ по п.1, в котором мешок с элементом горловины производят путем перемещения устройства для вращения элемента горловины по схеме предварительного нагрева, когда элемент горловины установлен на устройстве вращения элемента горловины и нагревается в процессе вращения, и сваривания, причем элемент горловины в устройстве для вращения элемента горловины сваривают с открытой частью мешочного элемента, охлаждают и извлекают вместе с мешком в форме мешка с элементом горловины.
5. Мешок с элементом горловины, полученный способом производства мешков с элементом горловины по любому одному из пп.1-4.

6. Устройство для производства мешков с элементом горловины путем сваривания трубчатого элемента горловины, содержащего термопластическую смолу, и мешочного элемента, содержащего гибкую пленку, причем устройство содержит устройство предварительного нагрева трубчатого элемента горловины и устройство вращения элемента горловины для вращения нагретого трубчатого элемента горловины вокруг оси цилиндра элемента горловины.

7. Устройство для производства мешков с элементом горловины путем сваривания трубчатого элемента горловины, содержащего термопластическую смолу, и мешочного элемента, содержащего гибкую пленку, причем устройство содержит устройство вращения элемента горловины для вращения нагретого трубчатого элемента горловины вокруг оси цилиндра элемента горловины, подающее устройство элемента горловины, предназначенное для подачи и установки элемента горловины в устройстве для вращения, устройство предварительного нагрева для вращения элемента горловины, сварочное устройство для вкладывания нагретого элемента горловины в открытую часть мешочного элемента и его обжатия, и, таким образом, сваривания элемента горловины и открытой части мешочного элемента, охладитель для мешка, сваренного с элементом горловины, и извлекающее устройство, предназначенное для извлечения охлажденного мешка с элементом горловины.

8. Устройство для производства мешков с элементом горловины по п. 6 или 7, в котором устройство вращения элемента горловины содержит опорный элемент для поддержки элемента горловины с возможностью скольжения, основную конечную часть опорного элемента, предназначенную для крепления с возможностью отделения ненагретой части элемента горловины к опорному элементу, и ведомый узел для вращения элемента горловины.

9. Устройство для производства мешков с элементом горловины по п.6 или 7, в котором устройство вращения горловины приспособлено для последовательного перемещения по схеме подачи элемента горловины, предварительного нагрева, сваривания, охлаждения и извлечения мешка с элементом горловины.

10. Устройство для производства мешков с элементом горловины по п.6 или 7, в котором источник тепла устройства предварительного нагрева имеет линейную форму.

11. Устройство для производства мешков с элементом горловины по п.6 или 7, в котором источник тепла устройства предварительного нагрева содержит пару находящихся напротив друг друга источников тепла.

12. Устройство для производства мешков с элементом горловины по п.6 или 7, в котором устройство вращения элемента горловины имеет трубу для отсасывания воздуха из внутренней части мешка с элементом горловины.