

Для фольги, поступающей на автомат в виде рулона, предусмотрен подъемник, с помощью которого легко совмещается центр оправки с центрами рулонодержателя. После совмещения рулон фольги закрепляется в центрах. Натяжение фольги осуществляется специальными прижимами.

Прямолинейность и чистота кромок фольги, служащих базой при образовании дренажных отверстий и складывании пакетов, обеспечивается обрезкой ленты фольги по ширине параллельно клеевым полосам с помощью дисковых ножей, смонтированных на концах валков.

Устройство для нанесения клеевых полос имеет два приспособления, с которыми контактируется фольга при своем перемещении. Каждое из приспособлений предназначено для нанесения клеевых полос на одну сторону фольги и состоит из клеянки и прижима, рабочая часть которого изготовлена из пористой резины. Полость клеянки соединена посредством гибкого шланга с бачком, из которого клеянка автоматически пополняется клеем по мере его расходования. В нижней части клеянки имеются отверстия для выхода клея при совмещении их с отверстиями в наружном кожухе клеянки. Отверстия в кожухе в своей нижней части переходят в щели, через которые клей вытекает полосами на фольгу.

Клеянки легко устанавливаются и фиксируются в клеенаносящем устройстве и также просто снимаются.

При прохождении фольги через первое приспособление, расположенное в нижней части устройства, наносятся клеевые полосы на нижнюю сторону фольги, а при прохождении фольги через второе приспособление — на верхнюю сторону фольги.

Направляющие ролики клеенаносящего устройства имеют пояски, соприкасающиеся с фольгой между клеевыми полосами. Нанесенные на фольгу клеевые полосы подсушиваются в сушильной камере, при прохождении через нее фольги. Источником тепла в сушильной камере являются чугунные плиты с вмонтированными в них электронагревателями. Плиты расположены с обеих сторон фольги на расстоянии 30 мм. Примененная в конструкции терморadiaционная сушка клеевых полос позволила сократить длину сушильной камеры и обеспечить необходимую стабильность качества.

Плиты сушильной камеры нагреваются до различных температур. Плиты, расположенные во входной и выходной зонах камеры, имеют более низкую температуру, чем плиты средней части. Это сделано для того, чтобы не допустить образования корочки на клеевых полосах в начальный период подсушки и дать возможность постепенно остыть клеевым полосам перед выходом из камеры.

Заданные температурные режимы в указанных зонах камеры поддерживаются тремя терморегуляторами, соединенными