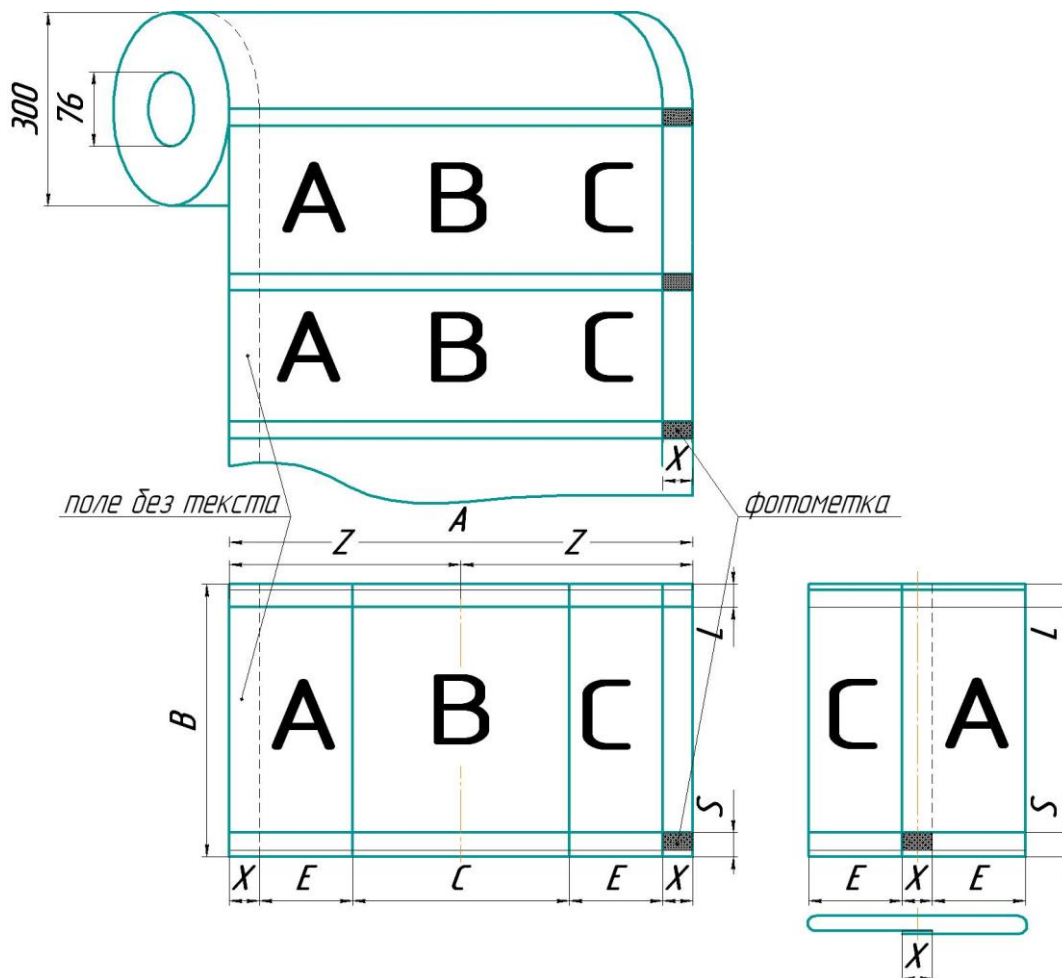


## СХЕМЫ разметки упаковочного материала для нанесения полиграфии и фотометок

На данных схемах приведены способы разметки полотна упаковочного материала для нанесения полиграфии (рисунка или текста) и фотометок при формировании из такого материала трехшовных пакетов на фасовочно-упаковочных автоматах и полуавтоматах.

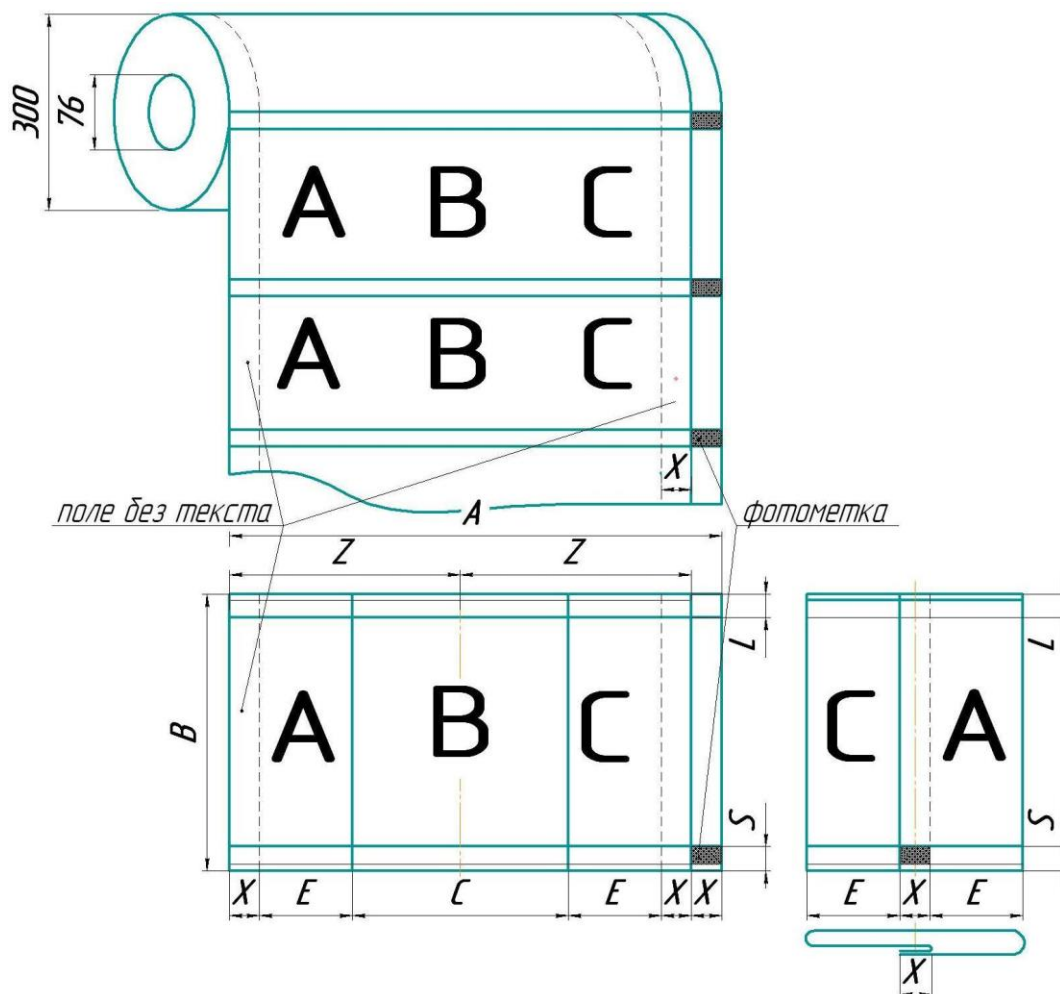
**Схема 1. Формирования продольного (заднего) шва пакета методом «Нахлест»**



| Обозначение  | Расшифровка обозначения   | Допустимые значения   | Стандартные значения |
|--------------|---|---|----------------------|
| <b>A B C</b> | Сегменты упаковочного материала (части будущего пакета), предназначенные для нанесения полиграфии | Определяются показателями, указанными ниже                      | Отсутствуют          |
| A            | Ширина упаковочного материала   | Определяется заказчиком в пределах общего ограничения *         | Отсутствуют          |
| B            | Высота пакета   | Определяется заказчиком в пределах работы механизма протяжки ** | Отсутствуют          |
| C            | Ширина пакета   | Определяется по формуле $C=(A-X)/2$                             | Отсутствуют          |
| E            | Ширина половины задней части пакета без поля для формирования продольного                         | Определяется по формуле $E=(C-X)/2$                             | Отсутствуют          |

|   |   |   |             |
|---|---|---|-------------|
|   | шва (Нахлеста)  |   |             |
| L | Ширина верхнего шва   | Определяется размерами сварного элемента. Может изменяться по согласованию с заказчиком | 18 мм       |
| S | Ширина нижнего шва  | Определяется размерами сварного элемента. Может изменяться по согласованию с заказчиком | 18 мм       |
| X | Ширина поля для формирования продольного шва (Нахлеста)             | Определяется конструкцией воротника и согласовывается с заказчиком                      | Отсутствуют |
| Z | Центр полотна упаковочного материала (соответствует центру рисунка) | Определяется по формуле $Z=A/2$   | Отсутствуют |

**Схема 2. Формирования продольного (заднего) шва пакета методом «Подворот»**



| Обозначение  | Расшифровка обозначения   | Допустимые значения   | Стандартные значения |
|--------------|---|---|----------------------|
| <b>A B C</b> | Сегменты упаковочного материала (части будущего пакета), предназначенные для нанесения полиграфии | Определяются показателями, указанными ниже                      | Отсутствуют          |
| A            | Ширина упаковочного материала   | Определяется заказчиком в пределах общего ограничения *         | Отсутствуют          |
| B            | Высота пакета   | Определяется заказчиком в пределах работы механизма протяжки ** | Отсутствуют          |
| C            | Ширина пакета   | Определяется по формуле $C=(A-2X)/2$                            | Отсутствуют          |
| E            | Ширина половины задней части пакета   | Определяется по формуле   | Отсутствуют          |

|   |   |   |             |
|---|---|---|-------------|
|   | без поля для формирования продольного шва (Нахлеста)                | $E=(C-X)/2$   |             |
| L | Ширина верхнего шва   | Определяется размерами сварного элемента. Может изменяться по согласованию с заказчиком | 18 мм       |
| S | Ширина нижнего шва  | Определяется размерами сварного элемента. Может изменяться по согласованию с заказчиком | 18 мм       |
| X | Ширина поля для формирования продольного шва (Нахлеста)             | Определяется конструкцией воротника и согласовывается с заказчиком                      | Отсутствуют |
| Z | Центр полотна упаковочного материала (соответствует центру рисунка) | Определяется по формуле $Z=(A-X)/2$   | Отсутствуют |

**Примечания:**

\* Под общим ограничением имеется ввиду ограничение, обусловленное конструкцией упаковочного автомата или полуавтомата (размеры рулонодержателя, руковообразующего приспособления и сварных элементов паечного узла).

\*\* Пределы работы механизма протяжки предполагают одно из следующих ограничений: максимально допустимый ход каретки (смещения в вертикальной плоскости горизонтальных сварных элементов), максимальное значение для работы приводов ременного механизма протяжки, максимальный ход механического упора.