



A 24c, 5/48

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 4318.

Kl. 79 b 18.

Boris Aiváz
(Budapeszt, Węgry).

Czopki do filtrowania dymu tytoniowego oraz przyrząd i sposób wytwarzania ich.

Zgłoszono 11 lipca 1925 r.

Udzielono 26 lutego 1926 r.

Pierwszeństwo: 12 lipca 1924 r. (Węgry).

Istotę wynalazku niniejszego stanowią czopki do tutek papierosowych, cygar, ustników papierosowych, jako też do cybuchów fajkowych, oraz przyrząd i sposób do ich wytwarzania.

W myśl wynalazku czopki uwalniają dym od cząstek żywicznych i zawierających nikotynę, zastępują w ustniku zbyteczne rolki tekturowe przeznaczone do usztywniania ustnika i umożliwiają wyrób papierosów, mogących mieć kształt płaski.

Papierosy, zaopatrzone w takie czopki, usuwają zupełnie lub w znacznej mierze ostrość mocnego tytoniu i ochładzają dym, nie tamując jego przepływu.

Czopki te wykonane są z materiału wchłaniającego, w szczególności zaś ze składającego się z równoległych warstw papieru, przyczem pomiędzy warstwami po-

wstają wąskie równoległe kanały, umożliwiające z jednej strony wolne przenikanie dymu tytoniowego, z drugiej zaś przedstawiają znaczną powierzchnię styku.

Najbardziej celowym jest użycie do takich czopków papieru rowkowanego, wyciskanego, falistego i t. d., słowem papieru z powiechrzoną powierzchnią.

Pomiędzy warstwami takiego materiału mogą być umieszczane warstwy bawełny drzewnej.

Można wreszcie, przeznaczone do tego celu, zwoje papieru dziurkować, łącząc przez to kanaliki, co zmniejsza opór stawiany obiegowi dymu.

Jeśli czopki mają być stosowane do ustników papierosowych zaleca się wykonanie zwróconych ku tytoniowi końców czopków z materiału ogniotrwałego jak szkło

wodne, węglan amonu i tym podobnych substancyj, zaś końców odwróconych ku palaczowi z materiałów nieprzemakalnych, jak np. nasycanych parafiną.

Najbardziej celowo okazuje się wykonanie czopków z krążków taśm papieru takim sposobem, żeby odwinęta ze zwoju taśma papieru została doprowadzana zapomocą krojącego przyrządu do skrzyni również obracalnej, która posiada żłobkowane kółka, ułożone w kształcie wieńca i które zwijają taśmy nakształt cewek, a, znajdujące się wewnątrz komory, przesuwające urządzenie mogło wprowadzić gotowe czopki do przygotowanych tutek.

Taśma papieru składa się celowo nie z jednej warstwy, lecz z kilku, jedna nad drugą leżących, falistych lub w inny, poprzednio opisany, sposób przygotowanych, warstw papieru lub innego łatwo wchłaniającego tworzywa, pomiędzy którymi mogą być umieszczone warstwy waty, przyczem warstwy papieru są z jednego lub obu boków złączone ze sobą.

Załączony rysunek daje przykład wykonania maszyny, przeznaczonej do wytwarzania takich czopków.

Fig. 1 podaje maszynę w przekroju poprzecznym,

fig. 2 podaje maszynę w rzucie poziomym.

Używana do wyrobu na tej maszynie taśma papieru składa się z falistego papieru, który będąc przełożony dwiema lub więcej warstewkami drzewnika lub bawełny drzewnej, nawinięty zostaje w postaci zwoju 2.

Celem zabezpieczenia poszczególnych warstw od zerwania się, jak to przedstawiono w punkcie 3, warstwy te zostają zszyte nicią lub spięte w poszczególnych punktach klamerkami, lub też przynitowane do siebie sztyłkami z papieru. Takie związanie, mające na celu wzmocnienie całego zwoju, może być dokonane drogą użycia szkła wodnego, gumy i tym podobnych materia-

łów wiążących, powlekając niemi czołowe powierzchnie zwoju.

Zwój 2 osadzony jest na odpowiednim wale maszyny do wyrobu tutek i cała taśma zapomocą pary nadawczych walców 5—5 i nożyc 6 wprowadza się między chropowate i żłobkowane wałki 7 — 7, obracające się w jednym kierunku z wałem 10 i zębatego kołem 11.

Na pustym wale 15 osadzone jest koło zębate 14, uruchamiające zapomocą koła zębatego 13 wał 10. Wał 15 spoczywa w łożyskach na stojakach 17 maszyny. Urządzenie nawijające jest w maszynie umieszczone przesuwalnie, przyczem w tym wypadku wał 10 jest sprzężony zapomocą klina i wneki z kołem zębatego 11.

Skoro tylko taśma 1 zostaje wyciągnięta na potrzebną długość walcami nadawczymi 5 i odcięta nożycami 6, górna część skrzynki 9 dotychczas wzniesiona, zostaje zapomocą dźwigni 19 i 20 opuszczona tak, że górne przednie kółko 7 chwytą taśmę i zapomocą drugiej rolki zwija czopek. Dolny krążek 7 ma ograniczone położenie górne płytką 21 tak, iż taśma z nawijającego urządzenia może być ponownie przesunięta między parę wałków 7 — 7.

Gdy czopki są już wykonane, ramię maszyny 22 przesuwając znany sposób wykonaną tutkę 23 do ścianki urządzenia nawijającego i korbówód 26, uruchamiany mimośrodowo, wsuwa gotowy czopek do rurki 23. Przy zwrotnym ruchu ramienia 22 znajdujący się poprzednio jeszcze w rurce 23 gotowy czopek zostaje wygarnięty z niej zapomocą wygarniacza 24 wraz z tutką, znajdującą się również w tej rurce.

Gdy czopki mają służyć jako wkładki do cygarowych lub papierosowych cygarniczek, wtedy tutki 25 są wycinane z papieru lub metalu tylko na długość czopka.

Dla uniknięcia zepsucia maszyny przy jej przeładowaniu, powstającym przy wyrzucaniu gotowych czopków, wyrzucające wrzeciono 26 sprzężone jest z częścią 27

nie sztywnie lecz zapomocą sprężyny, pod-
dającej się przy uderzeniach.

Maszyna może być zaopatrzona z jednej
lub z obu stron taśmy 1 w przyrząd nasyc-
ający krążek taśmy z jednej strony środka-
mi ogniotrwałymi, z drugiej zaś—nieprze-
makalnymi. W taki sposób przyrządzony
czopek usuwa możność zapalania się z jed-
nej strony, z drugiej zaś nie pozwala na
rozmiękczenie go śliną palacza.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Czopki do filtrowania dymu tytonio-
wego, znamienne tem, że są wykonane z
równoległych związanych ze sobą warstw
materiału, przyczem materiał ten tworzy
między swemi warstwami równoległe ka-
nały.

2. Czopki według zastrz. 1, znamienne
tem, że są wykonane z papieru o powierzch-
ni z żeberkami lub tym podobnymi wypu-
kłościami celem powiększenia powierzchni
styku.

3. Czopki według zastrz. 1 i 2, zna-
mienne tem, że między warstwami papieru
znajdują się przekładki z drzewnika lub
waty.

4. Czopki według zastrz. 1 — 3, zna-
mienne tem, że ich koniec zwrócony do ty-
toniu nasycony jest środkiem ogniotrwa-
łym, koniec zaś zwrócony do palacza nasy-
ca się materiałem nieprzemakalnym np. pa-
rafiną.

5. Czopki według zastrz. 1 — 4, zna-
mienne tem, że są nasycone środkami
wchłaniającymi nikotynę.

6. Sposób do wytwarzania czopków

według zastrz. 1 — 5, znamienno tem, że
otrzymywane z głównego zwoju taśmy od-
cinki materiału doprowadzane są częściami,
odcinanymi zapomocą nożyc, do obracają-
cych się chropowatych krążków i zwijają-
cego w kierunku osi urządzenia.

7. Sposób według zastrz. 1 — 6, zna-
mienno tem, że papier w postaci wielu
przedzielonych włóknami celulozy warstw
zostaje nawijany w zwój i z wieńca kółek
zsuwa się do tulejki odbiorczej.

8. Sposób według zastrz. 1 — 7, zna-
mienno tem, że materiał użyty do wykona-
nia czopków, składający się z wielu warstw,
zostaje wzmocniony przez zszycie lub
sklamrowanie tych warstw.

9. Sposób według zastrz. 8, znamien-
no tem, że przygotowane podług niego ta-
śmy materiału wzmacnia się na swych czo-
łowych powierzchniach klejowemi pasem-
kami.

10. Maszyna do wykonania sposobu
według zastrz. 6 — 8, znamienno tem, że
zaopatrzona jest w pewną ilość równole-
głych nawijających kółek, obracających się
w jednym kierunku w urządzeniu wypy-
chającym.

11. Maszyna według zastrz. 10, zna-
mienno tem, że dźwigar podtrzymujący o-
sie kółek nawijających jest urządzony ru-
chomo tak, iż przestrzeń wytworzona przez
wałki nawijające może być otwierana i za-
mykana.

Boris Aiváz.
Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

