

28 grudnia 1926 r.

URZĄD PATENTOWY



A 240, 5/31

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 4281.

Kl. 79 b 16.

„Universelle” Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co.
(Drezno, Niemcy).

Sposób regulowania miejsc przecinania nożem oddzielającym w maszynach do wyrobu papierosów.

Zgłoszono 5 maja 1925 r.

Udzielono 22 lutego 1926 r.

Przy znanych maszynach do wyrobu papierosów nóż oddzielający wchodzi, jak wiadomo, w regularnych odstępach czasu w pasmo materiału, posuwające się naprzód ze stałą szybkością i odcina w ten sposób kawałki pasma o długości papierosa. Przy tem działaniu występuje jednak ta wada działania, że miejsca wyciskane lub okładane, w których ma nastąpić przecięcie pasma, przesuwają się, wobec czego zachodzi potrzeba regulowania przecinania. Regulowanie to odbywa się stale przez nastawianie przyrządu odcinającego, co wymaga stosowania bardzo czułych i trudnych do wykonania organów sterowniczych, które wskutek zużycia przestają po pewnym czasie dokładnie działać, a przedewszystkiem nie są dostosowane do stale zwiększanej szybkości przesuwania się pasma materiału.

Niniejszy wynalazek rozwiązuje to zadanie w inny sposób, przyczem nie ma na celu wywierania wpływu na cięcia noża i nie stosuje się przeto środków regulacji do sterowania wózka z nożem, dalej zaś, nie wywiera się wpływu ani na samo pasmo papierosowe, a zatem — na doprowadzenie pasma bibułki, nie wprowadza się przeto organów, regulujących napęd posuwającego pasma papierosowe, jak i organów napędowych do pasma tej bibułki.

Wynalazek polega na tem, że wprowadza się wyłącznie regulację do organów napędowych przyrządu tłocznego, względnie przyrządu do okładzin. Posuwające się nieprzerwanie pasmo bibułki do papierosów jest w stałych odstępach zaopatrzone w wyciski lub wykładane arkusikami ustnikowymi. Przy wychylaniu noża w równych od-

187
 stepach czasu i posuwaniu pasma papierosowego ze stałą szybkością, otrzymuje się stale papierosy o pożądanej długości. Skoro wystąpią nieregularności w działaniu, polegające na tem, że cięcie noża nie następuje dokładnie w należytem miejscu pasma, można pozostawić całość bez zmiany, o ile się tylko zmienia położenie wycisku względnie okładziny na pasmie papierosowym, odpowiednio do cięcia noża. Zmianę położenia można osiągnąć przez włączenie w organy napędowe mechanizmu wytłaczającego, względnie mechanizmu okładającego przekładni różniczkowej, która umożliwia chwilowe przyspieszanie albo opóźnienie wałców tłoczących, lub części okładających. Po osiągnięciu właściwego położenia tych wycisków lub okładzin, działanie przekładni różnicowej zostaje wyłączone i przyrząd tłoczący, względnie okładający, powraca do dawnej szybkości.

Na rysunku przedstawione jest schematycznie na fig. 1 połączenie napędu według wynalazku z nożem oddzielającym maszyny do wyrobu papierosów, a na fig. 2 przedstawiono w przekroju podłużnym włączenie przekładni różnicowej do mechanizmu napędowego przyrządu do wyciskania lub okładania.

Przyrząd do wyciskania albo do okładania lub też oba razem są napędzane przez koło czołowe a , napędzane ze swej strony zapomocą koła czołowego b wału c , który jest osadzony w łożyskach c^1 i c^2 . Na wale c jest osadzone luźno koło czołowe d , które może być złączone z wałem zapomocą sprzęgła kłowego e i zazębia koło czołowe f , tworzące całość z kołem czołowym g . To ostatnie zazębia koło h , osadzone na wale i napędzanego koła czołowego a . Na wale i , osadzonym w łożysku i^1 , jest osadzone luźno koło czołowe k , do którego jest przytworzony śrubą b sworzeń m , kół czołowych f , g .

Koło czołowe k zazębia koło czołowe n ,

które może być obracane zapomocą ręcznego koła o .

Normalnie czołowe koło k jest nieruchome, zaś ruch z koła czołowego a przenosi się na koło b przez przystawkę trybową d , f , g , h . Napędzane przez koło a przyrządy pracują bez przerwy i zaopatrują w regularnych odstępach czasu w nadruki względnie okładziny pasmo papieru do wyrobu papierosów, poruszające się również jednostajnie i bez przerwy.

Przy obróceniu koła czołowego k zapomocą kółka ręcznego o przy pośrednictwie koła n , złączone koła czołowe f , g toczą się po przynależnych kołach d , h , wskutek czego następuje przyspieszenie albo opóźnienie przeniesienia ruchu w zależności od kierunku, w którym wykonano obrót. W ten sposób przesuwają się naprzód albo wstecz położenie wycisków albo okładzin na poruszającym bez przerwy ze stałą szybkością pasmie. Po osiągnięciu odpowiedniego położenia wycisków albo okładzin, przekładnia różnicowa zostaje unieruchomiona i następuje zwykły obrót przy przenoszeniu ruchu b na a tak, że wyciski i okładziny są wykonywane w tych samych odstępach, co poprzednio.

Urządzenie, przedstawione na fig. 2, spółdzieli z przyrządem do wytłaczania i okładania. Na wale i jest osadzone nie przedstawione na fig. 1 koło napędowe a , które w opisany poprzednio sposób uruchamia koło b wału c . Koło b zazębia się z kołem czołowym p , napędzającym koło czołowe q . Na wale tego ostatniego jest osadzony znany bijak r , pod który jest doprowadzone pasmo papieru, odwijające się z cewki B przy pośrednictwie wałków W^1 , W^2 i W^3 . Pasma papieru do wyrobu papierosów przechodzi następnie przez wałce W^4 , W^5 i W^6 pod bijak s z kleidłem. Na osi tego bijaka jest osadzone koło czołowe t , napędzane przez koło q zapomocą jałowego koła u . Pasma papieru przechodzi dalej

między parą walców W^7 i W^8 , gdzie następuje złączenie z okładziną M , tworzącą ustnik, która przychodzi z cewki B^1 i jest prowadzona przez walec W^9 ; nożyce v odcinają z przedniego końca pasma okładziny ustnikowej skrawek, tworzący ustnik i naklejany następnie na pasmo bibułki. Przyrząd okładający jest napędzany z osi bijaka s z kleidłem zapomocą osadzonego na niej koła czołowego t oraz koła pośredniego w , które uruchamia koło czołowe x , osadzone na wale W^8 przyrządu do okładzin. Z rysunku widać, że mechanizmy napędowe bijaka tłoczącego r , bijaka z kleidłem s oraz walca okładającego W^8 są ze sobą połączone tak, że przy poruszeniu koła ręcznego o następuje jednocześnie regulacja tych przyrządów.

Należy tu jeszcze zwrócić uwagę na to, że wytłoczone i zaopatrzone w arkusiki ustnikowe pasmo bibułki papierosowej przechodzi przez kształtownik F , nadający mu właściwy kształt, poczem nóż krajkowy K przecina w znany sposób to pasmo dla oddzielenia pojedynczych papierosów.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób regulowania miejsc przecinania nożem odcinającym w maszynach do

wyrobu papierosów, znamieny tem, że przy zachowaniu niezmiennych regularnych cięć noża oraz niezmienniej szybkości pasma papierosowego, włącza się w mechanizm do napędu przyrządu tłoczącego, względnie okładającego przekładnię różnicową, która umożliwia chwilowe przyspieszanie albo opóźnianie wytłaczania lub okładania, dopóki wyciski względnie okładziny nie znajdują się na właściwych miejscach pasma bibułki papierosowej.

2. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że przyrząd do wytłaczania, względnie okładania, jest napędzany zapomocą koła czołowego (a) , na którego wale (i) jest osadzone inne koło czołowe (h) , uruchamiane przez koło (g) , którego oś (m) jest przymocowana do czołowego koła napędowego (k) , osadzonego obracalnie na wale (i) i poruszanego zapomocą koła ręcznego (n, o) , przyczem koło (g) tworzy całość z kołem (f) , zazębiającem czołowe koło napędowe (d) , osadzone luźno na wale napędzającym (c) i połączone z nim sprzęgłem kłowym (e) .

„Universelle“ Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

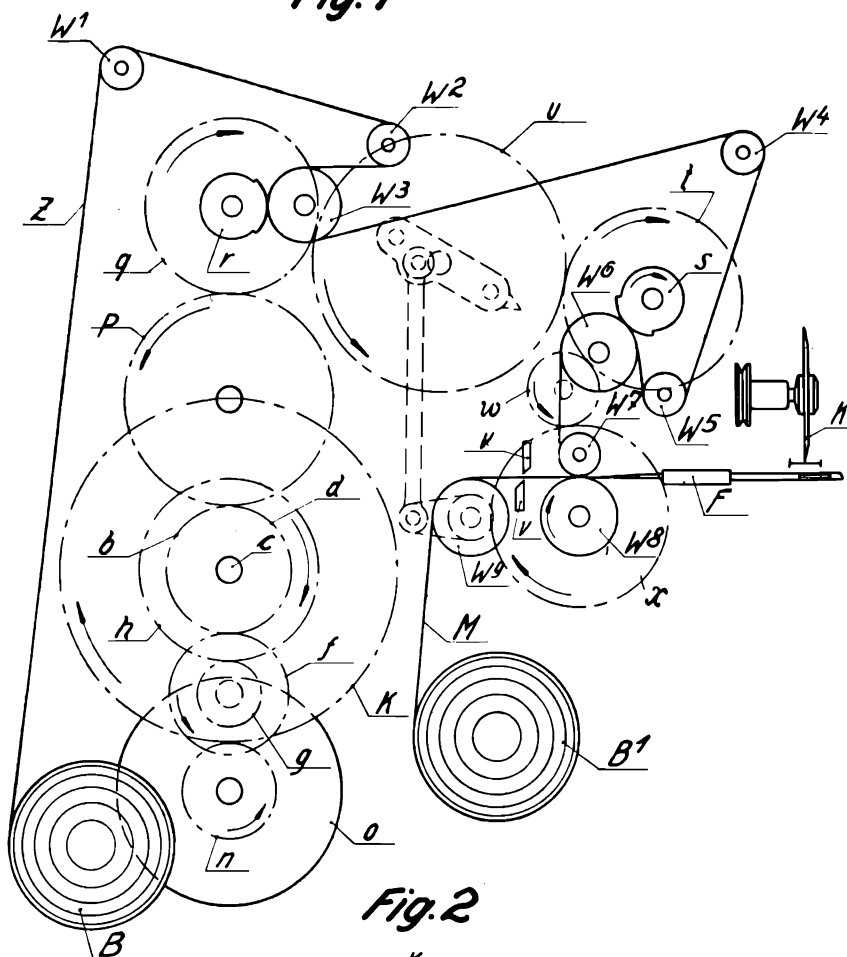


Fig. 2

