

30 października 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY A24c 5/46

Nr 2258.

Kl. 79 b 20.

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

Urządzenie do usuwania gilzy, dostarczonej przez maszynę do robienia pasma gilzowego i zaopatrzonej w ustnik, z drogi pasma i przeprowadzenia jej do urządzenia przeciwwałkowego.

Zgłoszono 19 grudnia 1923 r.

Udzielono 17 czerwca 1925 r.

W gilziarkach utworzone zostaje, jak wiadomo, pasmo gilzowe bez końca, z którego zostają odcięte poszczególne gilzy.

Do gilzy przed odcięciem zostaje wsunięty zwitek ustnikowy, tkwiący w tulejce zwijającej. Gotowe gilzy, zaopatrzone w ustniki, należy usunąć z drogi pasma gilzowego, przyczem doprowadza się je do urządzenia przeciwwałkowego, które w znany sposób rozszerza wsunięty ustnik w ten sposób, żeby jego zwój zewnętrzny silnie przylegał do właściwej gilzy bibułkowej. Zależy przytem na tem, żeby gilza dochodziła do urządzenia przeciwwałkowego w dokładnie oznaczonem położeniu. Urządzenie przeciwwałkujące może składać się z dwóch przeciwnie względem siebie

bie poruszanych powierzchni lub jednej nieruchomej powierzchni zagłębionej, w której biegnie wałek. Między obydwoma przeciwnie poruszanymi powierzchniami znajduje się dostosowana do średnicy gilzy szczelina przelotowa dla niej.

W nowoczesnych, nadzwyczaj szybko pracujących gilziarkach zależy na tem, żeby oddzielona od pasma i przez tulejkę zwijającą zsunięta gilza możliwie szybko przechodziła w stan spoczynku i została przeprowadzona do urządzenia przeciwwałkowego zapomocą przyrządów, prostujących i należycie układających gilzę bez jakiegokolwiek uszkodzenia delikatnej bibułki.

Urządzenie niniejsze spełnia zadanie

powyższe. Odcięta, gotowa gilza zostaje w myśl wynalazku przejęta przez kanał wodzący, zrobiony z dwóch blaszek grzebieniowych, z których górna jest lekko zapomocą sprężyny przyciśnięta do dolnej. Ząbki grzebieni skierowane są w stronę urządzenia przeciwwałkującego. Zwolniona gilza znajduje się w tym miejscu, gdzie jest dno w przerwach między ząbkami. Tu zanurzają się w przerwy między ząbkami zdołu grabki, chwytają za gilzę i przesuwają ją kanałem wodzącym ku urządzeniu przeciwwałkowemu, przyczem lekko sprężynującą przyciśnięta blaszka górna dobrze przytrzymuje gilzę i utrzymuje ją we właściwym położeniu w drodze przez kanał. Ząbki wysuwają się znów na końcu przerwy grzebieniowej. Osadzone są one na końcu drążka suwnego, unoszonego przez dźwignię wahadłową i rozrządzanego zapomocą korby suwniej w ten sposób, że ząbki opisują drogę pętlicową.

Na rysunku podano nowe urządzenie na fig. 1 w widoku zboku w częściowym przekroju, na fig. 2—w widoku z góry. Od pasma gilzowego 1 nożyczki 2 odcinają gilzę *H*. W gilzę zostaje w znany sposób zapomocą tulejki zwijającej 3 wsunięty ustnik, przyczem gilza *H* zostaje zsunięta z powracającej tulejki 3. Przebiegi te odbywają się w obrębie kanału wodzącego, utworzonego z górnej blaszki grzebieniowej 4 i dolnej blaszki grzebieniowej 5. Ząbki 6, 7 obydwóch blaszek skierowane są w stronę urządzenia przeciwwałkującego, które składa się, jak zwykle, z nieruchomego zagłębienia 8 i obracającego się wałka 9, przyczem między obydwoma częściami znajduje się szczelina 10 dla przepuszczania gilzy.

Górna blaszka grzebieniowa 4 przymocowana jest do sworznia 11, ułożyskowanego obrotowo w łożyskach 12 podstawy *A*. Przedłużenie sprężyny 13, opierające się o nastawny oporek 14, powoduje, że blaszka 4 z ząbkami 6 zostaje sprężynującą przyciśnięta w dół aż do pewnej odległości od

dolnej blaszki 5 z ząbkami 7. Tym sposobem między blaszkami 4, 5 utworzony zostaje kanał.

Dolna blaszka posiada już w obrębie swych ząbków 7 zagłębienie 15 w tem miejscu, gdzie się znajduje gilza *H*. Blaszka ta wolnymi końcami ząbków opiera się o stałą powierzchnię przeciwwałkującą 8.

Jak tylko gilza *H* znajdzie się w zagłębieniu 15 po odcięciu i zesunięciu, w przerwy nakrywających się ząbków 6, 7 zanurzają się ząbki 16 grabek 17, chwytając za gilzę *H*. Grabki 17 osadzone są na końcu drążka 18, przymocowanego obrotowo w punkcie 18 do dźwigni wahadłowej 20. Wolny koniec drążka 18 przyczepiony jest przegubowo w miejscu 21 do korby suwniej 22. Korba suwna jest tak położona, że drążek 18 rozrządzany jest w następujący sposób:

Najprzód ząbki 16 wchodzą od spodu w przerwy międzyząbkowe blaszek 4 i 5 w miejscu, gdzie znajduje się dno przerw. Następnie ząbki idą wzdłuż kanału wodzącego, przyczem posuwają one gilzę *H* przed sobą i nadają jej właściwe położenie. Sprężynowo przyciśnięte ząbki 6 przytrzymują gilzę, która wobec tego nie może zająć położenia niewłaściwego. Wreszcie ząbki 16 wsuwają gilzę *H* w szczelinę 10 urządzenia przeciwwałkującego, przyczem gilza jest dokładnie ułożona w położeniu właściwym, to znaczy, że podłużna jej ośka leży równolegle do ośki wałka 9. Następnie ząbki 16 wychodzą z przerw międzyząbkowych, a grabki zostają poniżej kanału przeprowadzone w położenie początkowe, w którym ząbki 16 przy ponownem zanurzeniu się w przerwy międzyząbkowe znajdują tamże następną gilzę *H*.

Nietylko górna blaszka grzebieniowa 4 jest ułożyskowana sprężynowo, lecz także i dolna 5, przymocowana do ośki obrotowej 23. Za spód blaszki zachwytyje sprężyna 24, która drugim końcem przymocowana jest do blaszki 4. Sprężyna stara się umożli-

liwić blaszce 5 ruch odchylający nadół, przytem jednak koniec blaszki napotyka na stałą powierzchnię przeciwwałkową 8. Gdy położenie wysokościowej tej powierzchni zostanie zmienione, blaszka wykonuje za nią swój ruch samoczynnie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do usuwania gilzy, dostarczonej przez maszynę do robienia pasma gilzowego i zaopatrzonej w ustnik, z drogi pasma, i przeprowadzenia jej do urządzenia przeciwwałkowego, znamienne tem, że gilzy, zesunięte z tulejki zwijającej i odcięte z pasma, przejęte zostają przez drogę kanałową, prowadzącą do urządzenia przeciwwałkowego i składającą się z dwóch blaszek grzebieniowych (4, 5), których ząbki (6, 7) skierowane są w stronę urządzenia przeciwwałkowego (8, 9, 10), przyczem dolna blaszka (5) przymyka do nieruchomej powierzchni (8) urządzenia przeciwwałkowego, a górna blaszka (4) przyciśnięta zostaje lekko sprężynująco do dolnej blaszki, przyczem przewidziane są rozrządzane grabki (17), które gilzę, wchodzącą do kanału, zachwytyją swemi ząbkami, zanurzającemi się w przerwy międzyząbkowe blaszek, a następnie przesuwiają

gilzę przed sobą przez kanał wodzący do szczeliny wlotowej (10) urządzenia przeciwwałkowego.

2. Urządzenie według zastrzeżenia 1, znamienne tem, że także dolna blaszka grzebieniowa (5) ułożyskowana jest sprężynowo w ten sposób, że wolny jej koniec (7) opiera się o nieruchomą powierzchnię (8) urządzenia przeciwwałkowego i przy zmianie wysokości tej powierzchni bez wszystkiego wykonuje za nią swój ruch.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że grabki (17) osadzone są na końcu drażka suwnego (18), unoszonego przez dźwignię wahadłową (20) i rozrządzanego przez korbę suwną (22) w ten sposób, iż grabki zakresłają drogę pętlicową, w której ząbki grabkowe (16) wchodzą w przerwy międzyząbkowe blaszek wodzących (4, 5), biegną wraz z kanałem, na końcu grzebieni (6, 7) wychodzą z nich, powracają pod kanałem i następnie ponownie zanurzają się w przerwy międzyząbkowe blaszek grzebieniowych (4, 5).

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

Fig.1

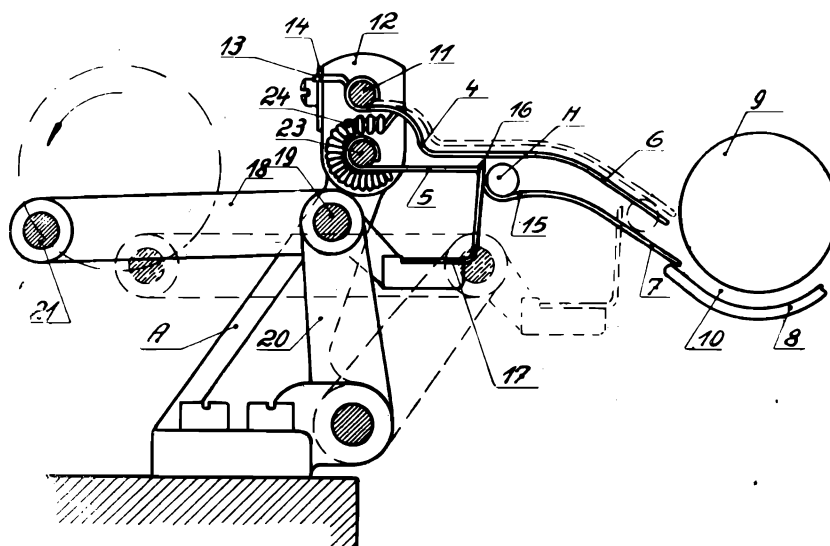


Fig.2

