



B65b, 19/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 4361.

Kl. 81 a 9.

Aktiebolaget Gerh. Arehns Mekaniska Verkstad
(Stockholm, Szwecja).

Urządzenie do przesuwania pudełek z papierosami.

Zgłoszono 29 kwietnia 1921 r.

Udzielono 5 marca 1926 r.

Pierwszeństwo 26 maja 1920 r. (Szwecja).

Przedmiot wynalazku niniejszego stanowi urządzenie służące do przesuwania pudełek lub paczek z papierosami od maszyn napełniających do stołu, gdzie odbywa się pakowanie. Stół ten może być połączony z dwiema lub kilku maszynami napełniającymi; w tym wypadku pudełka wyrzucane z maszyny są przesuwane przez urządzenie odpowiednie na stół w pewnej ilości szeregów. Urządzenia przesuwcze posiadają zazwyczaj taką budowę, że w każdym szeregu znajduje się większa ilość, np. pięć, pionowo nad sobą ułożonych pudełek. Pakowanie przeto jest bardzo ułatwione.

Załączony rysunek uwidacznia urządzenie do przesuwania, według wynalazku, a mianowicie na fig. 1—widok boczny, na fig.

2 — widok z góry, zaś fig. 3 i 4 wskazują szczegóły wynalazku.

Na fig. 1 i 2 są uwidocznione trzy maszyny 1, 2 i 3, w których napełniają się pudełka papierosami lub innymi podobnymi przedmiotami. Maszyny te posiadają konstrukcję znaną i mogą być zbudowane w ten np. sposób, że jednocześnie wyrabiają pudełka i napełniają je.

Napełnione pudełka są układane przez maszyny 1, 2 i 3 w odpowiednich korytkach 4, 5 i 6 w których je przesuwają dalej w kierunku strzałek tłoki lub inne odpowiednie przyrządy. Korytka 4, 5 i 6 łączą się z odpowiednimi korytkami 7, 8 i 9, a te ze swej strony z korytkami 10, 11, 12 urządzonymi przy stole do pakowania. Korytka 7, 8 i 9 biegną pod kątem prostym

do korytek 10, 11 i 12. Na rogach korytek 4 i 7, 5 i 8, 6 i 9 znajdują się przyrządy przesuwające pudełka z korytek 4, 5 i 6 do korytek 7, 8 i 9, gdzie są przesuwane dalej. Urządzenia przesuwcze są we wszystkich kanałach jednakowe. Szczegóły ich wskazują fig. 3, 4 i 5. Korytko 7 jest takiej wielkości, że w niem można pomieścić np. pięć pudełek obok siebie. Na końcu korytka 4 znajduje się klawisz 14, obracający się około osi 15 i przyciskany do korytka 4 sprężyną 16. Normalnie klawisz 14 wystaje pod naciskiem sprężyny 16 do korytka 4, przyczem ruch klawisza ogranicza oporek. Podczas ruchu maszyn w korytku 4 całkowicie zapełnionem pudełkami, klawisz 14 zostaje uruchomiony przez pierwsze pudełko szeregu i zajmie położenie, przedstawione na rysunku. Klawisz 14 posiada występ 17, który wystaje na drodze suwaka 18, przesuwanego w kierunku korytka 7 wtył i naprzód w wodzidłach 19 i połączonego z ramieniem 20, wahającym się koło osi 21. Z suwakiem 18 jest połączony tłok 22, pokazany na rysunku w postaci naska z blachy metalowej, wygiętego w kształcie uwidocznionym na fig. 5. Tłok 22 znajduje się na przedłużeniu kanału 7 i szerokość części przedniej tłoka odpowiada ilości pudełek (w danym wypadku pięć), które muszą być przesunięte z korytka 4 do korytka 7. Krążek 24, osadzony na ramieniu 20, przyciska stale sprężyną 25 do obracającej się tarczy ksiukowej 26, która to sprężyna 25 przesuwa tłok 22 do korytka 7. W położeniu zwykłym występ 17 klawisza 14 tworzy opór dla suwaka 18 i w ten sposób tamuje jego ruch, lecz po napełnieniu korytka 4 pudełkami klawisz 14 zostaje wypchnięty nazewnątrz przez pudełko, znajdujące się w korytku 4, i występ 17 usuwa się z drogi suwaka 18 (fig. 3 i 5). Tłok 22 przesuwa wówczas pięć pudełek z korytka 4 do korytka 7 oraz przesuwa dalej ku przodowi pudełko, znajdujące się już w korytku 7. Tłok 22 przesu-

wa pudełko na długość, większą niż długość pudełek.

Część dalsza korytek 7, 8 i 9 jest wygięta ślimakowato pod kątem 90° , tak że pudełka każdej grupy znajdują się jedno na drugim, a nie poziomo obok siebie, kiedy były na początku korytka 7, 8, 9. Grupy pudełek są przesuwane wówczas z korytek 7, 8 i 9 do korytek 10, 11 i 12 za pomocą tłoków 27, 28, 29. Tłoki te są tak samo złożone i pracują w taki sam sposób, jak i tłoki 23. Klawisze 30, 31 i 32 współdziałają z tłokami 27, 28, 29 i nie dopuszczają ich uruchomienia, aż do chwili, gdy jedna grupa pudełek zostanie podsunięta pod tłok. Patrząc z góry, widać pudełka w trzech szeregach na stole 13, z których każdy składa się z oddzielnych grup po pięć pudełek. Korytka 11, 12, 10 kończą się w miejscach b, c, d, tak że pudełka mogą być składane w paczki przez trzech pracowników po 50 np. pudełek w każdej paczce. Przed każdym pracownikiem znajduje się na stole paczka papieru f. Dzięki takiemu urządzeniu pakowanie pudełek odbywa się bardzo szybko. Pudełka wypychane z maszyny 1 niekoniecznie muszą być tej samej wielkości, co podawane z maszyn 2, 3. Ponieważ korytko 7 posiada znaczną długość, przeto spód końcowej części tego korytka jest utworzony z taśmy bez końca 33, biegnącej po krążkach 34, 35. Krążek 34 uruchamia koło zębate 36, połączone z krążkiem oraz zapadką 37, osadzoną na ramieniu obrotowym 38, wreszcie część 39 uruchomiona za pośrednictwem ramienia 20, każdym razem gdy tłok 22 podaje jedną grupę pudełek, zawartą w części początkowej korytka, tak że taśma 33 posuwa pudełka, zawarte w końcowej części korytka. Taka sama taśma, przesuwana w podobny sposób, tworzy spód końcowej części korytka 8. Skoro tylko pudełka zostaną wsunięte przez maszynę do korytek 4 i 5, wieczka ich zostają złożone na jednym końcu i podczas ruchu pudełek

w korytkach, w jakich są one ułożone cokolwiek ściślej, klej znajdujący się na stronie zewnętrznej pudełek, który jeszcze nie zdążył wyschnąć, zacząłby rozmazywać się po bokach korytek, tak że wkońcu pudełka nie mogłyby się przesuwane w kanale. Do zaradzenia temu jedna ze ścianek bocznych 40 korytek 4 i 5 daje się przesunąć ku ścianie przeciwległej 4 lub od niej, będąc podtrzymywana przez dwa lub więcej ramion obrotowych 42. Ściankę boczną 40 wprawia w ruch drgający jakikolwiek mechanizm, uruchomiany od wału napędowego maszyny. Ścianka boczna 40 odsuwa się od ścianki bocznej 41 za każdym razem, gdy szereg pudełek, zawartych w korytkach 4, 5 i 6, będzie posuwany w korytkach, wskutek czego pudełka te będą miały ruch swobodny. Po ruchu taśma 40 zostanie znowu przyciśnięta do pudełek. W ten sposób wieczka boczne pudełek będą kilkakrotnie przyciśnięte do siebie i dzięki temu sklejenie ich dostatecznie zapewnione.

Oprócz tego osiąga się podczas ruchu dosyć miejsca na pudełka, dzięki czemu unika się rozmazywania kleju po bokach korytka.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do przesuwania pudełek z papierosami, znamienne tem, że pudełka wysuwające się z maszyny są przysuwane do stołu szeregiem.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że do doprowadzania pudełek do stołu, na którym odbywa się pakowanie, służą odpowiednie korytka i że grupy pu-

dełek są przesuwane przez tłoki z jednego korytka do drugiego, ustawionego do pierwszego pod prostym kątem.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tem, że część korytek, przyjmująca grupy pudełek w układzie poziomym, wygięta jest ślimakowo pod kątem 90°, tak że pudełka każdej grupy układają się jedno nad drugim i są przesuwane po stole do pakowania w szeregach poziomych.

4. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tem, że na końcu korytka mieści się klawisz ruchomy, zaopatrzony w opórkę dla suwaka ruchomego i nie dającą mu się poruszyć, aż do wypełnienia korytka pudełkami, poczem klawisz ten zostaje odsunięty przez pudełka i opórka oswobadza suwak.

5. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że dla dwóch lub więcej maszyn jest urządzony zwykły stół do pakowania i że na stole są urządzone do każdej z tych maszyn osobne korytka, które kończą się najpraktyczniej w różnych miejscach stołu.

6. Urządzenie według zastrz. 1 — 5, znamienne tem, że jedna ścianka boczna korytek jest przesuwana prostopadle do drugiej ścianki w obu kierunkach, tak że zlepione u góry wieczka pudełek zostają kilkakrotnie przyciśnięte ku sobie, same zaś pudełka oswobadzane przy przesuwaniu.

Aktiebolaget Gerh. Arehns
Mekaniska Verksktad.
Zastępcą: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.