

URZĄD PATENTOWY
w WARSZAWIE 1024c 5/50
OPIS PATENTOWY

Nr 30600

Kl. 79 b, 24

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

**Bęben taśmowy do urządzenia wytwarzającego filtry papierowe
do ustników papierosowych**

Zgłoszono 27 maja 1939

Udzielono 8 maja 1942

Pierwszeństwo: 17 września 1938 (Niemcy)

Znane jest wytwarzanie filtrów ustnikowych do papierosów z taśmy, składającej się z kilku warstw papieru marszczonego. Zwykle stosuje się tę taśmę w postaci zwoju. Przy odwijaniu taśmy z tego zwoju doprowadza się ją do urządzenia, wytwarzającego filtry papierosowe, w którym z kawałków, oddzielonych od taśmy, zostaje wykonana wkładka filtrowa.

Nawet gdy stosunkowo luźno w zwoju ułożone warstwy taśmy, jak to jest znane, połączy się za pomocą kleju, nakładanego na powierzchnie boczne tego zwoju, nie osiąga się jednak dostatecznie jednakowego stanu całego zwoju wskutek powstających napięć podczas odwijania z niego

taśmy, szczególnie gdy jest on ustawiony pionowo, czyli obraca się dokoła poziomej osi. Taśma jest stosunkowo wąska i podczas pracy urządzenia zwój łatwo się wygina względnie jego części się przechylają. Gdy taki zwój taśmy jest umieszczony na poziomej tarczy obrotowej, co także jest znane, nie ma również dostatecznej pewności, że nie powstaną przerwy w odwijaniu z niego taśmy.

Poza tym stosowanym dotychczas zwojom taśmy można nadawać tylko stosunkowo niewielkie średnice, wskutek czego zwoje te zostają bardzo szybko zużywane i urządzenie do wyrobu wkładek musi być przez to zbyt często zatrzymywane w celu

założenia nowego zwoju taśmy i wprowadzenia jej końca do tego urządzenia.

W celu usunięcia tych wad taśma papierowa jest nawinięta według wynalazku na bęben, podobnie jak nici, w warstwach ukośnych względem siebie.

Takie bębny mogą być stosunkowo długie i można nawinąć na nie dużą liczbę zwojów, dzięki czemu bęben zawiera zapas taśmy, wielokrotnie przekraczający ilość zwykłego zwoju. Poza tym przy takim ułożeniu zwojów w warstwach taśmy nie powstają przeszkody przy odwijaniu.

Bęben może być podczas odwijania taśmy przesuwany w kierunku podłużnym tak, iż odwijana taśma znajduje się zawsze na linii jej wejścia do urządzenia do wytwarzania filtrów.

Rysunek przedstawia przykład wykonania przedmiotu wynalazku. Fig. 1 przedstawia w widoku z boku urządzenie do wykonywania wkładek filtrowych do ustników papierosowych z przyrządem do wprowadzania tych wkładek do papierosów, fig. 2 — urządzenie i przyrząd według fig. 1 w widoku z góry, fig. 3 i 4 przedstawiają bęben z taśmą w większej podziałce w widoku z góry i z boku, fig. 5 przedstawia część składową powyższego urządzenia.

Taśma 1 z kilku warstw papieru marszczonego jest nawinięta zwojami 2 na bębnie 25. Bęben ten jest umieszczony na słupku 3 i obraca się przy odwijaniu taśmy 1.

Przesuw taśmy 1 odbywa się za pomocą krążka posuwowego 4, napędzanego okresowo w znany sposób. Ten krążek przyciska taśmę 1 z pewnym naciskiem do podstawy prowadniczej 5. W przerwie posuwu taśmy ruchomy nóż górny 6 przesuw się w dół względem nieruchomego noża dolnego 7 i odcina przy tym kawałek taśmy, którego długość może być dokładnie określona przez nastawienie prędkości obrotu krążka 4, przy czym wielkość posuwu taśmy obiera się taką, żeby środek odcina-

nej taśmy znajdował się nad kanałem 8. Tuż po odcięciu taśmy nożem 6 suwak wewnętrzny 9, prowadzony w suwaku zewnętrznym 10, zostaje przesunięty w dół tak daleko, że taśma zostaje wsunięta swymi końcami, znajdującymi się po obu stronach suwaka 9, do kanału 8. Następnie przesuw się suwak 10 tak daleko w dół, że wypełnia on kanał pionowy 8, aż do kanału poziomego 11. Wkładka zostaje przy tym kilka razy złożona i umieszczona przed przesuwaniem poziomo tłoczkiem 12. Gdy tłoczek ten przesunie się w lewo od położenia, przedstawionego na fig. 1, ukończona zostaje kształtowanie okrągłej wkładki filtrowej i znajduje się ona po tym jedną stroną boczną przed otworem 13 w tarczy 14. Na tarczy tej w otworach 13 umieszczone są tulejki 15 z skośnymi końcami 16, na które nasuwa się z zewnątrz puste tutki papierosowe i do których wprowadza się wkładki filtrowe.

Przy przesuwie tłoczka 17 każdorazowo zostaje jedna wkładka filtrowa wprowadzona w otwór 13 z tulejką 15. Pasma gilzowe 18 jest stale posuwane w kierunku strzałki i przesuw się między nożami 20, 21, które, przesuwane przez pewien okres czasu z taką samą szybkością z jaką posuw się pasmo gilzowe 18, ucinają odpowiedni kawałek na tutkę. Ten odcinek jest wprowadzany dokładnie naprzeciw tulejki 15, przy czym skośne końce 16 tych tulejek ułatwiają nasuwanie na tulejki tutek. Tuż po nasunięciu następuje dalsze odcięcie ostatecznego kawałka tutki 19, który bezpośrednio po odcięciu zostaje za pomocą zabieraka 28 nasunięty całkowicie na tulejkę 15.

Za każdym razem, gdy okresowo posuwana tarcza 14 zostaje zatrzymana, w jedną z tulejek 15 zostaje wsunięta wkładka filtrowa i nasunięta tutka 19 na jedną z tulejek. W przedstawionym przykładzie wykonania jest jednocześnie wsuwana wkładka do jednej tulejki 15 i nasuwana na nią

tutka. Oczywiście może się to także odbywać kolejno.

Zsuwanie tutki 19 wraz z wkładką filtrową z tulejek 15 odbywa się za pomocą ruchomego tłoczka 29, zaopatrzonego w występ 22 (fig. 5), za pomocą którego zsuwa on tutkę 19 z tulejki 15, posiadającej odpowiednią szczelinę. Tutki 23 z filtrami spadają na przenośnik taśmowy 24, przesuwały się w kierunku strzałki i doprowadzający je do dalszej przeróbki.

W celu uniknięcia częstej wymiany zwojów taśmy wykonuje się bęben 25 z dużymi tarczami bocznymi 26. Taśma 1 w położeniu pionowym odwija się z zwojów 2 i po obrocie o kąt 90° przylega płasko do podstawy 5. By uniknąć ostrych załamania taśmy, które powstawałyby przy odwijaniu taśmy z zwojów dolnych 2, podstawa 5 jest zaopatrzona w prowadnicę łukową 27.

Bęben można również założyć poziomo i w tym przypadku należy taśmę podczas odwijania przesuwac w kierunku podłużnym, aby przesuwala się ona zawsze w tym samym kierunku względem krążka 4.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Bęben taśmowy do urządzenia wytwarzającego wkładki filtrowe do ustników papierosowych, wytwarzane z taśmy, składającej się z kilku warstw papieru marszczonego, znamieny tym, że posiada zwoje nawinięte podobnie jak nici ukośnie względem siebie w poszczególnych warstwach.

2. Bęben taśmowy według zastrz. 1, znamieny tym, że jest zaopatrzony w urząd do przesuwania go w kierunku osiowym, w celu zachowania stałego kierunku doprowadzania taśmy do urządzenia wytwarzającego wzmiankowane wkładki filtrowe.

„Universelle”
Cigarettenmaschinen-Fabrik
J. C. Müller & Co.
Zastępca: inż. F. Winnicki
rzecznik patentowy



Fig. 1

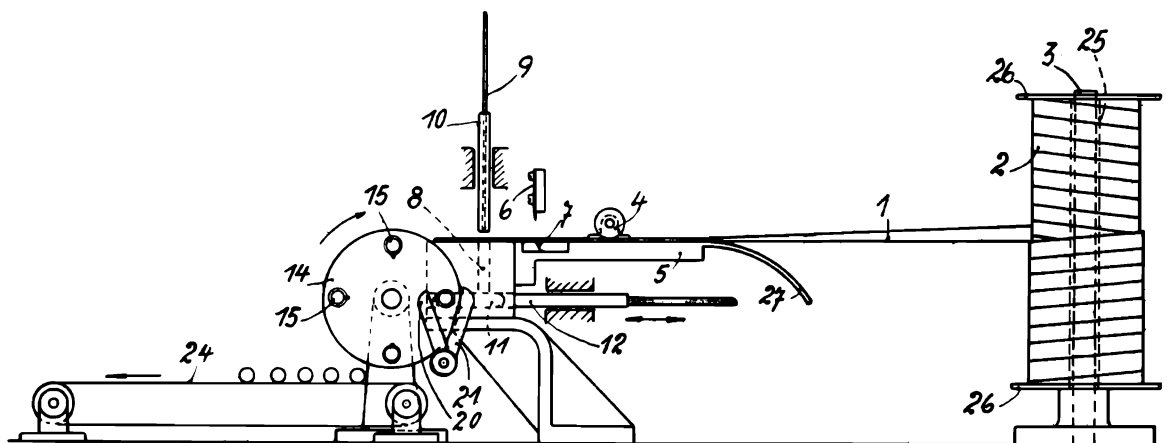


Fig. 2

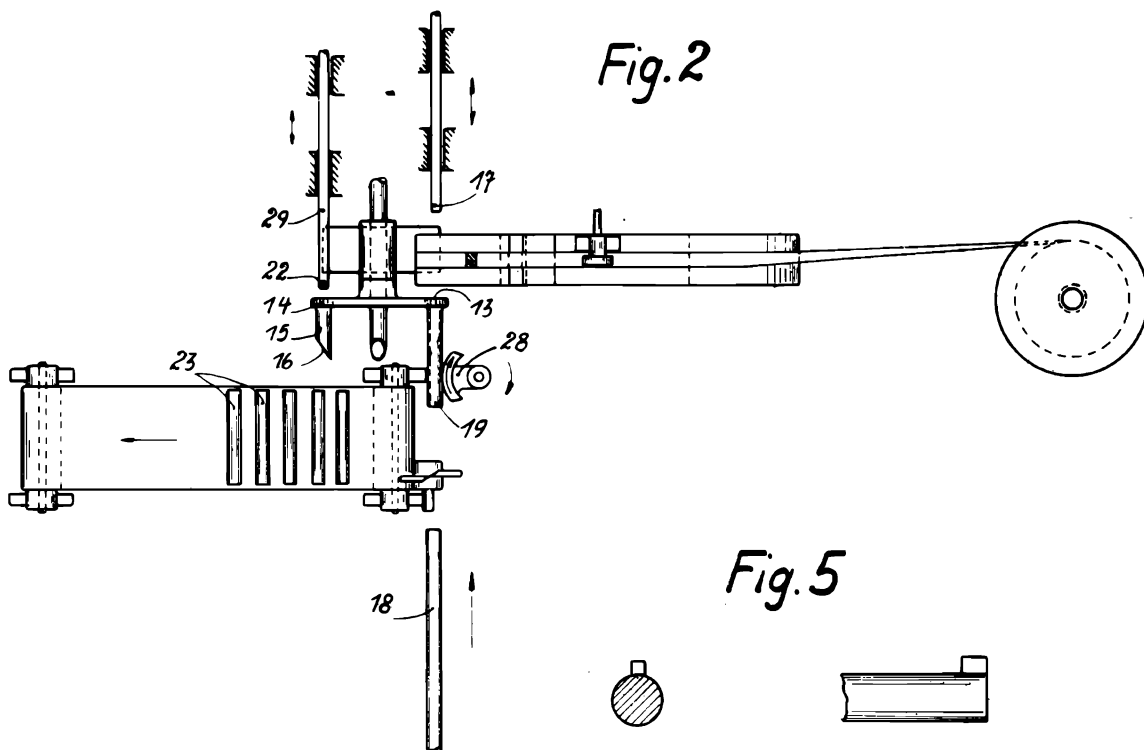


Fig. 5



Fig. 3

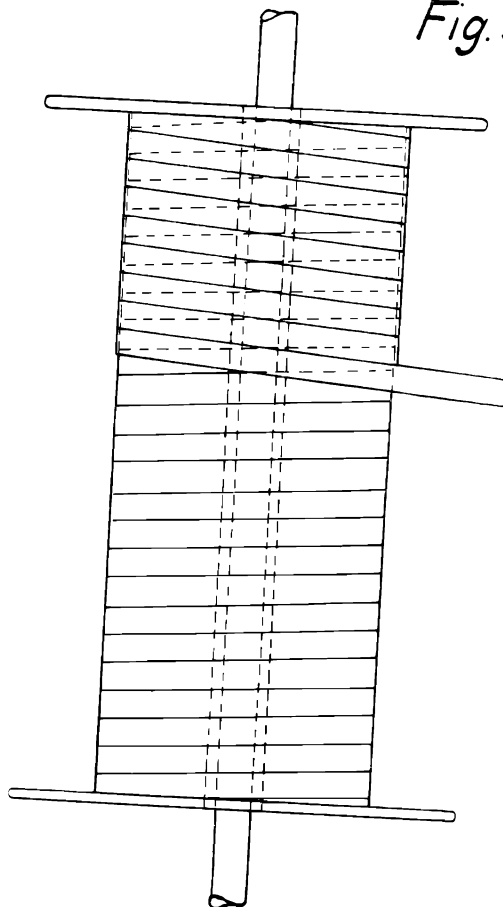


Fig. 4

