

24 stycznia 1927 r.

A24C. 5/10

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 4561.

Kl. 79 b 12.

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

Sposób i urządzenie do kształtowania pasma tytoniowego w maszynach papierosowych.

Zgłoszono 23 lutego 1924 r.

Udzielono 29 marca 1926 r.

Przy ręcznym wyrobie papierosów tytoń kładzie się, jak wiadomo, do żłobka w wkładkę bibułkową i kształtuje się go ręcznie na tworzywo o przekroju półkolistym. Przez półkoliste wałkowanie tworzywo przemienia się na pierścieniowe w postaci zwitka o przekroju kolistym. Pasma tytoniowe zostaje przez wałkowanie zwinięte w pierścień, który posiada zwykle pośrodku mały otwór, wskazujący na to, że tytoń znajduje się w stanie luźnym i mimo zewnętrznego nacisku podczas wałkowania nie został dostatecznie stłoczony. Dzięki temu papieros ręcznej roboty ciągnie nawet wtedy, gdy jest zbyt silnie upchany, ponieważ posiada niejako kanał w osi podłużnej.

Natomiast pasmo tytoniowe w maszy-

nach do robienia papierosów zostaje ukształtowane innym sposobem. W danym wypadku tytoń spada na taśmę bez końca i przechodzi wraz z taśmą przez kanał, w którym kształtowanie pasma skutecznia się zapomocą odpowiednich wałków lub t. p. przyrządów.

Tytoń zostaje silnie stłoczony i nacisk przenosi się równomiernie na cały tytoń, a w środku pasma działa najwydatniej. Dzięki temu papierosy zrobione z pasma tytoniowego, choć tylko w niewielkim stopniu nadmiernie stłoczonego, nie ciągną i przy fabrykacji otrzymuje się dużo towaru brakowanego; należy zastosować zaawansowane urządzenia do miarkowania grubości pasma i jego gęstości.

Wynalazek niniejszy polega na zasto-

sowaniu przebiegu wyrobu ręcznego w maszynie do robienia papierosów, ażeby tą drogą wyrób uniezależnić od dokładnego i ciągłego nastawiania przyrządu kształtującego oraz otrzymywać, nawet w razie nierównomierności w pasmie, papierosy, których ośrodek jest luźny.

W tym celu taśma bez końca wykonuje łącznie z wałkami kształtującymi i tłoczącymi takie ruchy, że tytoń, spadający z rozdzielacza na taśmę, najprzód zostaje płasko i równo rozłożony, a następnie zostaje zwinięty na tworzywo o przekroju półpięścieniowym. Swobodne krawędzie tego tworzywa zostają wreszcie stłoczone w zamknięty w sobie pierścień.

Na rysunku (fig. 1—4) przedstawiona jest taśma wraz z wałkami kształtującymi i tłoczącymi w głównych fazach ruchu, na fig. 5—7 przedstawiona jest sama warstwa tytoniowa w trzech głównych fazach w przekroju pionowym.

Taśma bez końca, biegnąca pod rozdzielaczem tytoniu, posiada z początku kształt do góry otwartej rynienki o przekroju prostokątnym z dnem a i bokami b .

Do rynienki wpada tytoń c z rozdzielacza. W rynienkę zagłębia się wałek cylindryczny d rozpościerający tytoń c na płaską warstwę równomiernej grubości, jak to pokazano na fig. 5. Wałek d może także spełniać rolę macek, jeżeli osadzony jest na końcu dźwigni wahadłowej. Przy napotkaniu ciała obcego (gwoździa, kamienia lub t. p. przeszkody) wałek d podnosi się, a ruch dźwigni powoduje zatrzymanie się taśmy.

Podczas dalszego posuwu dno a taśmy zgina się w kształt półkola a^1 . W tym momencie wałek e o półkolistym profilu na obwodzie zagłębia się w rynienkę, nadając łącznie z taśmą warstwie tytoniowej c kształt półkolisty (fig. 6). Ażeby swobodne ramiona g półpięścienia załączyć na pełny pierścień, średnica kanału taśmowego ulega zmniejszeniu i w tym czasie

wchodzi do kanału wałek h , zaopatrzony na obwodzie w półkoliste zagłębienie i . Wałek h chwytając za swobodne ramiona półpięścienia i stłacza je ku środkowi na pełny pierścień (fig. 7). W środku pierścienia pozostaje mały otwór, względnie cząstki tytoniu nie zostają w środkowej części stłoczone w dostatecznym stopniu, tworząc luźne przejście kanałowe dla powietrza. Nawet jeżeli przy dalszym zwężeniu kanału rynienkowego (fig. 4) wałek h z odpowiednio zmniejszonym zagłębieniem stłoczy pierścień tytoniowy, nacisk zewnętrzny nie powoduje całkowitego stłoczenia środkowej części pierścienia. Wobec tego nie potrzeba zbyt skrupulatnie nastawiać stopnia stłaczania pasma tytoniowego. Nawet jeżeli tytoń był trochę nierównomiernie rozłożony, lub zbyt napchany, papieros ciągnie dostatecznie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób kształtowania pasma tytoniowego w maszynach papierosowych za pomocą taśmy bez końca, zgінanej w rynienkę, oraz wałków profilowanych, znamienne tem, że tytoń z rozdzielacza zostaje rozprowadzony w równomierną warstwę na taśmie, poczem warstwa ta zostaje zgłębiona w kształcie półpięścienia i wreszcie ramiona półpięścienia zostają stłoczone ku środkowi na pierścień pełny.

2. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że składa się z rynienki o profilu korytka z płaskim dnem (a), które stopniowo się zwęża i zaokrągla (a^1 , a^2 , a^3), oraz krążków z brzegami prostokątnymi (d) później wypukłymi (f), aż wreszcie wklęsłymi (i , l) o coraz to mniejszej grubości.

„Universelle” Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co.

Zastępca: Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

