

Warszawa, 12 sierpnia 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



A24c 5158

## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 23165.

Kl. 79 b, 21/10.

Filter Tips Limited  
(Londyn, Wielka Brytania).

**Sposób zakładania sączków lub wkładek do papierosów i urządzenie do wykonywania tego sposobu.**

Zgłoszono 22 grudnia 1934 r.

Udzielono 1 maja 1936 r.

Pierwszeństwo: 23 grudnia 1933 r. dla zastrz. I—3, 5, 6, 9, 11; 30 listopada 1934 r. dla zastrz. 4, 7, 8, 12—31 (Wielka Brytania).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu papierosów, posiadających wałeczek papierosowy i sączek, ustnik lub wkładkę, w których części te są połączone ze sobą osłoną z folii korkowej, z papieru lub innego odpowiedniego materiału.

Tego rodzaju papierosy wyrabia się dotychczas w ten sposób, że części papierosów składa się na przenośnikach, poruszających się okresowo, a paski, tworzące osłonę, zakłada się na złożone części, nie nadając ruchu osiowego tym częściom.

Wynalazek polega na tem, że z ciągłego wałeczka połączonych papierosów wytwarza się papierosy, zaopatrzone w sącz-

ki lub posiadające inne wkładki, tak iż składanie części i nakładanie paska, tworzącego osłonę, uskutecznia się podczas posuwania się naprzód wałeczka w kierunku jego osi podłużnej, dzięki czemu wyrób staje się łatwiejszy i stosunkowo szybszy.

Na rysunku przedstawiono dla przykładu urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku. Fig. 1 i 1a, które należy rozpatrywać jako jedną całość, przedstawiają urządzenie według wynalazku w widoku zboku, fig. 2 przedstawia przekrój urządzenia wzdłuż linii II — II na fig. 1a, fig. 3 — przekrój wzdłuż linii III — III na fig. 1.

Zapomocą dowolnego urządzenia papierosy lub podwójne odcinki wałeczka papierosowego doprowadza się w sposób ciągły przez kanał 1 pomiędzy współdziałające ze sobą krążki dociskowe 2, 2a. Krążek 2 jest napędzany tak, że jego szybkość obwodowa przewyższa szybkość przesuwania się odcinków wałeczka papierosowego. Najlepiej jest napędzać krążek 2 pasem 3, przesuwanym się z szybkością odpowiednio większą od szybkości przesuwania papierosów lub odcinków wałeczka papierosowego, wobec czego każdy papieros lub odcinek zostaje odrzucony dzięki przyspieszeniu od podążającego za nim następnego papierosa lub odcinka wałeczka papierosowego. W ten sposób powstaje przedział, który pozwala na włożenie pojedynczego lub podwójnego odcinka sączka, ustnika lub wkładki. Krążek 2a jest osadzony luźno w ramieniu 2b lub razie potrzeby może być napędzany tak, że jego szybkość obwodowa odpowiada szybkości przesuwania się pasa 3.

Pojedyncze lub podwójne odcinki sączka, ustnika lub wkładki mogą być umieszczane w dowolny sposób w przedziałach, utworzonych pomiędzy papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego. Według wynalazku stosuje się w urządzeniu tarczę 4, posiadającą na obwodzie szereg otworów 4a (fig. 2) i napędzaną tak, że podwójne odcinki sączka, ustnika lub wkładki (oznaczone w dalszym ciągu opisu nazwą „sączek podwójny”) wprowadza się bezpośrednio lub pośrednio z urządzenia formującego lub odpowiedniego leju podawczego do otworów 4a i układa się kolejno na jednej linii z odcinkami wałeczka tytoniowego. Najlepiej jest, jeżeli tarcza albo bęben 4 jest umieszczony po stronie wyjściowej krążków 2, 2a tak, iż każdy odcinek wałeczka papierosowego po uzyskaniu przyspieszenia uderza w sączek podwójny, leżący na jego drodze, i wypycha go z otworu 4a. Gdy odcinek wałeczka

papierosowego przejdzie przez otwór 4a, pozostawiając za sobą przedział, dzielący go od następnego odcinka, tarcza 4 doprowadza następny sączek podwójny. Sączek podwójny i odcinek wałeczka papierosowego, wychodząc z otworu 4a, przechodzą pomiędzy krążkami dociskowymi 5 i 5a (fig. 1a), które obracają się z taką samą szybkością, jak krążki 2 i 2a. Po krążku 5 przesuwa się pas 3, przechodzący po krążkach 6 i 6a, podczas gdy krążek 5a jest osadzony luźno w ramieniu 5b lub w razie potrzeby może być również napędzany. Okresowy obrót tarczy 4 można powodować tarczą kciukową 4b, współdziałającą z odpowiednio uzębionym brzegiem 4c tarczy 4.

Pas, przenoszący złożone ze sobą odcinki wałeczka papierosowego i sączki podwójne, przechodzi z wałka 5 do korytka 7, skąd złożone odcinki przechodzą do prowadnicy rurkowatej 8, posiadającej (najlepiej) współdziałający z nią krążek przenoszący 8a. Z prowadnicy 8 przeprowadza się odcinki wałeczka i sączki do urządzenia, nakładającego na nie paski z korka lub innego odpowiedniego materiału, które łączą ze sobą odcinki, tworząc ciągły wałeczek, składający się naprzemian z odcinków wałeczka papierosowego i sączków podwójnych.

Pas 3, wychodząc z korytka 7, biegnie po krążkach 9, 9a, 10 i 11. Krążek 11 jest napędzany zapomocą kół zębatach 11a i 11b (fig. 2), przyczem krążek 11b jest napędzany łańcuchem 12, przechodzącym po kole łańcuchowym 13c i po kole łańcuchowym 13. Koło 13 jest osadzone na wale, na którym jest osadzona tarcza kciukowa 4b tak, iż ruch tarczy lub bębna 4 zostaje użyty z odpowiednim stosunkiem przekładni do posuwania pasa 3.

Pasek z korka lub innego materiału, tworzący osłonę, może być nakładany w dowolny sposób. Tak np. ciągła gumowana taśma korkowa 14 lub taśma z podobnego

materiału odwija się ze szpuli 14a (fig. 1) i przechodzi po krążku 14b przez wodzik 14c i następnie pomiędzy napędzanym krążkiem podawczym 14d oraz krążkiem dociskowym 14e. Krążek dociskowy jest osadzony na dźwigni 14f, która w celu dociskowym 14e. Krążek dociskowy jest sterowana uruchomianym ręcznie kciukiem 14g i sprężyną odciągającą. Z krążków 14d i 14a taśma przechodzi po krążku wodzącym 14h, stykając się stroną niegumowaną z pasem 15, opasującym krążki 15a i 15b. Podczas gdy taśma przechodzi na pasie 15 dokoła krążka 15a strona gumowana taśmy korkowej jest zwilżana zapomocą krążków 16, którego filcowa okładzina zanurza się w zbiorniczku z wodą i który za pośrednictwem kół zębatach 16b i 16c jest napędzany zapomocą koła zębatego 18a, osadzonego na poprzecznym wale 18. Pas 15 jest dziurkowany, a pomiędzy krążkami 15a i 15b znajduje się komora ssawcza 15c, dzięki czemu wskutek ssania, wywieranego poprzez otworki w pasie 15, taśma 14 jest dociskana do zewnętrznej powierzchni pasa i jest prowadzona w ten sposób prosto na krążek 19. Krążek ten prowadzi taśmę korkową na złożone ze sobą odcinki, wychodzące z prowadnicy 8, i doprowadza je na pas formujący 20, przechodzący w korytku 21. Pas formujący 20 posiada mniejszą szerokość, aniżeli taśma korkowa 14, i przechodzi po krążku 19, posiadającym rowek na obwodzie. Wystające brzegi krążka 19 są połączone z urządzeniem ssawczem, które zapomocą rozrządzanego zasuwką kanału lub podobnego narządu jest sterowane tak, że taśma korkowa zostaje uwolniona w przybliżeniu w miejscu, w którym styka się ze złożonymi odcinkami. Nóż obrotowy 22, osadzony na wale pionowym 22a i napędzany zapomocą koła zębatego 22b i koła zębatego 18b na wale 18, przecina taśmę korkową 14 w miejscu, leżącym pomiędzy pasem 15

i krążkiem 19. W celu utrzymania noża 22 w czystości jego dolna strona jest wycierana zapomocą poduszeczki filcowej 22c (fig. 1a), która jest zanurzona w zbiorniku 22a z wodą. Krążek 14d, przesuwający taśmę korkową 14, jest napędzany kołami zębatymi 14i, 14j, 14k i 14l zapomocą poprzecznego wału 14m, który może być napędzany zapomocą poprzecznego wału 18 lub w inny sposób. Taśma korkowa 14 przesuwa się przytem z szybkością mniejszą od szybkości obwodowej krążka 19, ażeby wytworzyć dostateczną odległość pomiędzy odcinkami taśmy korkowej, odciętymi zapomocą noża 22. W razie potrzeby krążek 14d może być również napędzany okresowo.

Do ustawiania złożonych odcinków w odpowiednim położeniu względem taśmy korkowej w czasie nakładania taśmy ponad krążkiem 18 umieszczony jest krążek żłobkowany 23, napędzany kołami zębatymi 19a, 19b, 23a, 23b i krążkiem 18. Żłobek na krążku 23 jest dopasowany rozmiarami do wałeczka papierosowego, poza tem krążek ten posiada żłobek obwodowy 23c, w którym mieści się pas gumowy 23d, przechodzący po krążku 23e. Krążek ten jest umieszczony tak, że pas 23d współdziała ze złożonymi odcinkami i ustawia je współosiowo względem taśmy korkowej, podczas gdy taśma zostaje owinięta dokoła odcinków częściowo zapomocą pasa 20, wchodzącego do korytka 21. Korytko 21 w celu przyspieszenia schnięcia kleju może być ogrzewane elektrycznie lub w inny sposób i może posiadać jeden lub kilka krążków, wygładzających szwy, i t. d.

Pas formujący 20, wychodzący z korytka 21, przechodzi po krążku 24 na duży krążek 25 (fig. 1), napędzany zapomocą wału głównego 26 i kół zębatach 26a i 25a, a stamtąd przechodzi po krążku 27, po krążku naprężającym 28, który w celu regulowania naprężenia pasa jest osadzony na dźwigni 28a, sterowanej przy pomocy

zapadki 28b, i po krążkach 29 i 30 na krążek 19.

Ciągły złożony wałeczek papierosowy po wyjściu z korytka 21 przechodzi wreszcie do urządzenia tnącego, w którym zostaje rozcięty zapomocą noża 31. Obrót tego noża jest tak zsynchronizowany, że przecina odcinki papierosowe i sączki podwójne po połowie, dzięki czemu otrzymuje się papierosy, z których każdy zawiera na pewnej długości tytoń oraz sączek lub ustnik. W celu szybkiego nastawiania urządzenia rozcinającego, zawierającego nóż 31, oraz urządzenia do posuwania taśmy korkowej, urządzenie rozcinające i przenoszące są napędzane zapomocą wału głównego 26 i przekładni różnicowej, która umożliwia przyspieszanie lub opóźnianie pracy tego urządzenia względem pracy urządzenia, składającego ze sobą odcinki wałeczka papierosowego i sączki podwójne. Urządzenie rozcinające jest napędzane zapomocą wału pionowego 32 (fig. 1) oraz pary kół stożkowych 32a i 32b. Wał 32 jest połączony kołem stożkowym 32c z podwójnym kołem stożkowym 26b, które zazębia się z kołami obiegowymi 26c, osadzonymi w obsadzie, osadzonej na wale głównym 26. Koła obiegowe 26c zazębiają się z kołem stożkowym 33, które jest osadzone luźno na wale 26 i sterowane ręcznie zapomocą przekładni ślimakowej 33a, 33b. Urządzenie, doprowadzające taśmę korkową, jest uruchomiane zapomocą pochyłego wału 34 i pary kół stożkowych 34a i 32d oraz 34b i 18c i jego działanie jest zsynchronizowane z działaniem noża 31. Przez obrócenie ślimaka 33a obrót wału 32 można przyspieszyć lub opóźnić względem obrotu wału 26 zapomocą przekładni różnicowej tak, iż zmienia się współdziałanie urządzenia rozcinającego i urządzenia, doprowadzającego taśmę korkową, z urządzeniem, które składa odcinki. Główny wał poprzeczny 13 tego ostatniego urządzenia jest sprzężony z wałem głównym 26

zapomocą kół zębatach 13b, 13c i 26d (fig. 2). Taka zmiana powoduje przesunięcie w kierunku osiowym taśmy korkowej względem złożonych odcinków tak, iż przez prawidłowe nastawienie przekładni różnicowej można uzyskać bardzo dokładną synchronizację.

Szereg odcinków papierosowych, dostarczany z prowadnicy 1, może wchodzić do niej z leju podawczego lub innego urządzenia podawczego, które doprowadza papierosy z maszyny do ich wyrobu. Najlepiej jest jednak, jeżeli szereg wałeczków wychodzi bezpośrednio z maszyny do ich wyrobu, która znajduje się nawprost prowadnicy 1 i posiada urządzenia rozcinające z nożem 35 (fig. 1a), zapomocą którego wałeczek papierosowy zostaje pocięty na odcinki, posuwane do prowadnicy 1. Urządzenie to jest napędzane wałem głównym 26 zapomocą pionowego wału 35a i par kół stożkowych 35b i 26e oraz 35c i 35d.

Przy puszczeniu maszyny w ruch jest rzeczą pożądaną, aby nie doprowadzać odcinków wałeczka papierosowego do prowadnicy 1 dopóty, aż wałeczek, wychodzący z maszyny, zostanie prawidłowo owinięty i zaopatrzony w szew. Poza tem podawanie papierosów do prowadnicy 1 można uzależnić w czasie od położenia noża 35. W tym celu przed wejściem do prowadnicy 1 znajduje się prowadnica wstępna 36 na dźwigni 36a (fig. 3), która jest osadzona zapomocą przegubu 36b na ramieniu 37. Przy puszczeniu maszyny w ruch dźwignia 36a jest przytrzymywana zapomocą ramienia 38, osadzonego na czopie 38a i współdziałającego z częścią 36c dźwigni 36a tak, iż koniec zewnętrzny dźwigni, zaopatrzony w prowadnicę 36, jest trzymany w położeniu podniesionem, w którym prowadnica 36 nie stanowi dalszego ciągu prowadnicy 1. Przy takim położeniu prowadnicy 36 odcinki wałeczka papierosowego padają po odcięciu swobodnie do odpowiedniego zbiornika. Przez naciśnięcie przycisku 38d

czop 38a przesuwa się wbrew działaniu sprężyny 38c, dzięki czemu ramię 38 zostaje odsunięte od ramienia 37, a krążek 38b, osadzony na ramieniu 38, ustawia się nawprost kciuka 39, który odłącza ramię 38 w pewnym momencie, zależnym od położenia noża 35, od części 36c tak, iż przewodnica 36 może opaść i znaleźć się nawprost przewodnicy 1, która odbiera odcięty papieros z noża 35. Skoro tylko doprowadzanie odcinków papierosowych do przewodnicy 1 jest w biegu, można puścić przycisk 38d tak, iż krążek 36b wysuwa się znowu z toru kciuka 39. Kciuk ten jest osadzony na wale 39a, który jest napędzany urządzeniem odcinającym zapomocą łańcucha 40, opasującego koło łańcuchowe 39b (fig. 3). Dźwignia 36a może być zaopatrzona w oporek nastawny 36d, którym można regulować pokrywanie się przewodnicy 36 z przewodnicą 1.

Do wprowadzania sączków lub sączków podwójnych do otworów 4a tarczy 4 może służyć urządzenie dowolne. W urządzeniu, przeznaczonem do zakładania sączków w postaci osłoniętej wkładki, mającej długość kilkakrotnie, np. sześciokrotnie większą od właściwego sączka, stosuje się dwa bębny podawcze 41 i 42, umieszczone z obydwóch strony tarczy 4 (fig. 1a). Bębny 41, 42 posiadają na swym obwodzie wgłębienia poprzeczne 41a, 42a, przyjmujące osłonięte sączki z lejów 43 lub 44 (fig. 1a, 2). Wkładanie sączków do wgłębien 41a, 42a uskutecznia się np. zapomocą krążka 44a, napędzanego w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu bębna podawczego zapomocą pasa 44b, który przechodzi po krążku pasowym 45a. Krążek ten jest osadzony na wale 45, połączonym z wałem 13 zapomocą kół ślimakowych 45b i 13d. Stałe osłony 44c (fig. 2) utrzymują sączki w kanałach 41a, 42a podczas posuwania od lejów podawczych do miejsca wyjścia. Bęben 42 jest napędzany okresowo zapomocą koła kciukowego 46a, osadzonego na

wale 46, sprzężonym z wałem 45 zapomocą pary kół stożkowych 46b, 45c. Koło kciukowe 46a zazębia się z kołem zębatem 42b i posuwa bęben 42 o jeden skok dalej, podczas gdy tarcza lub bęben 4 posuwa się o sześć skoków dalej. Bęben 41 jest napędzany w podobny sposób zapomocą krążka kciukowego 47a, zazębiającego się z kołem zębatem 41b i osadzonego na wale 47, który jest napędzany w podobny sposób zapomocą przekładni stożkowej, napędzanej wałem 46.

Każdy bęben 41, 42 posiada na obwodzie rowki, w które wchodzi obracające się tarcze tnące 48, osadzone na wale 48a, podtrzymywanym zapomocą ramy 48 i napędzanym zapomocą kół zębatych 48c, 48b i łańcucha 49, który przechodzi po kole łańcuchowym 48c i krążkach przewodniczych 49a, 49b. Noże 48 przecinają sączki na trzy części, przyczem okresowy napęd bębnow 41, 42 jest tak zsynchronizowany, że gdy jeden bęben zatrzymuje się w celu wypchnięcia podzielonych odcinków wkładki do otworów 4a tarczy 4, to drugi bęben posuwa się, doprowadzając podzielony sączek nawprost urządzenia wyrzutowego.

Wyrzucanie podzielonych sączków z bębna 42 uskutecznia się zapomocą tłoka 50, przesuwanego się w przewodnicach 50a, 50b (fig. 1a, 1) i posuwanego naprzód zapomocą sprężyn 50c, a mianowicie wskutek działania kciuka 45b (fig. 2), który działa za pośrednictwem dźwigni dwuramienniej 50d i jest ukształtowany tak, że tłok 50 posuwa się skokami w celu kolejnego wypychania podzielonych odcinków jeden po drugim z odpowiedniego kanału 42a bębna 42 do otworów 4a, a po wypchnięciu trzech odcinków tłok zostaje cofnięty, ruchem prostym. W podobny sposób uskutecznia się wypychanie podzielonych odcinków z bębna 41 przy pomocy tłoka 51, suwanego się w przewodnicach 51a, 51b i uruchomianego zapomocą sprężyn 51c oraz dźwigni, nieprzedstawionej

na rysunku, która współdziała z kciukiem, osadzonym na wale 45. Aby sączonek podwójny nie był wypchnięty za daleko do otworów 4a zapomocą tłoka wyrzutowego, można stosować nieprzedstawione na rysunku, zawieszane przegubowo płytki oporowe, które są ustawiane naprzemian w odpowiednich położeniach po przeciwnych stronach tarczy 4. Oprócz tych płytek lub zamiast nich można stosować nieruchome prowadnice 52, które zapewniają mniej lub bardziej współosiowe położenie sączków podwójnych w otworach 4a.

Dzięki zastosowaniu sączków, z których każdy jest dzielony na trzy sączki podwójnej długości, szybkość ruchu części urządzenia podawczego jest stosunkowo mała, co jest korzystne.

Urządzenie powyższe działa w sposób następujący. Przedni odcinek wałeczka papierosowego, wysuwający się z prowadnicy 1, zostaje poddany szybkiemu przesunięciu zapomocą pasa 3, przesuwającego się po krążku 2, wskutek czego odcinek ten uderza w sączonek podwójny, znajdujący się na jednej linii z tym wałeczkiem w otworze 4a tarczy 4. Odcinek wałeczka papierosowego wypycha sączonek podwójny z otworu i posuwa się przez otwór wraz z sączkiem, ustnikiem lub wkładką w dalszym ciągu na pasie 3, przechodzącym po krążku 5 do korytka 7 z tą samą szybkością. Przyspieszenie ruchu tego odcinka wałeczka papierosowego wytwarza przedział pomiędzy tym odcinkiem i odcinkiem następnym tak, iż przedni koniec wałeczka papierosowego przechodzi przez otwór 4a, podczas gdy następny odcinek jest utrzymywany w dostatecznej odległości, umożliwiając ruch okresowy tarczy 4, która podaje następny sączonek do przedziału pomiędzy odcinkami wałeczka papierosowego. Zbieganie się par złożonych odcinków odbywa się w rurce prowadniczej 8, gdyż jest rzeczą zrozumiałą, że posuwanie odcinków w tej rurce uskutecznia się za-

pomocą pasa 3 ewentualnie przy pomocy krążka 8a. Przechodząc pomiędzy krążkami 19 i 23, złożone odcinki zostają połączone przez nałożenie paska z korka lub podobnego materiału w sposób, opisany wyżej, tak iż przy przepuszczaniu przez korytko 21, uskuteczniające owijanie, otrzymuje się wałeczek ciągły, który składa się naprzemian z odcinków wałeczka papierosowego i sączków podwójnych i zostaje wreszcie pocięty zapomocą noża 31.

Działanie korytka 21 jest znane i powodowane tem, że prowadnica jest ukształtowana tak, iż pas formujący 20 tworzy rurkę, obejmującą wałeczek papierosowy, przyczem normalnie dookoła wałeczka papierosowego owija się bibułkę. W niniejszym przypadku to znane urządzenie jest użyte w podobny sposób do owinięcia paska z korka dookoła przylegających do siebie odcinków wałeczka papierosowego i sączków. Urządzenie posiada również narzędzia do gumowania i prasowania w celu wykończania podłużnego szwu.

Wynalazek oczywiście nie ogranicza się do opisanej postaci wykonania. Nieprzerwany szereg papierosów, które ewentualnie mogą być krótsze od normalnych, może być przepuszczany przez prowadnicę 1, a przedziały pomiędzy papierosami mogą służyć do umieszczenia sączków pojedynczej długości. W tym przypadku taśma korkowa może być nakładana tak, że łączy papierosy i sączki parami, przyczem nóż 31 na końcu urządzenia nie jest wtedy potrzebny. Taśma łącząca może mieć również odpowiednią długość i może być nakładana tak, że leżące naprzemian papierosy i sączki łączy w jeden ciągły wałeczek, który zostaje pocięty na papierosy, zawierające pośrodku sączonek lub inną odpowiednią wkładkę. W innej postaci wykonania papierosy mogą być posuwane tak, że pomiędzy leżącymi naprzemian parami papierosów tworzy się przedział, w którym umieszcza się sączonek o

podwójnej długości, który zostaje połączony z przylegającymi do siebie papierosami zapomocą pasma łączącego i następnie zostaje pocięty na dwie części tak, iż otrzymuje się papierosy z sączkami lub ustnikami. Można również stosować inne odpowiednie urządzenia do wytwarzania przedziałów pomiędzy papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego. Papierosy lub odcinki wałeczka papierosowego mogą być wprowadzane do otworów lub komór bębna, obracanego okresowo, i mogą być doprowadzone zboku nawprost sączków lub odcinków wkładek. Przytem każdy papieros lub odcinek wałeczka papierosowego może być wypychany np. zapomocą tłoka, krażka i t. d. w kierunku osiowym tak, iż opiera się na sączku i posuwa go w kierunku osiowym po pasie, doprowadzającym do urządzenia, które nakłada taśmę korkową. Sączek może być również wkładany ztyłu papierosa lub odcinka papierosowego, odchylonego wbok. W tych odmiennych wykonaniach wynalazku wypychanie złożonych odcinków w kierunku osiowym uskutecznia się z odpowiednio zwiększoną szybkością, ażeby umożliwić umieszczanie sączków lub sączków podwójnych pomiędzy papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego. Poza tem można stosować nieowinięte sączki lub sączki podwójne, jeżeli stosuje się urządzenie, które podaje je bezpośrednio lub pośrednio z urządzenia formującego, które jest przystosowane do urządzenia, składającego odcinki. Sposób według wynalazku nadaje się do wyrobu papierosów, zaopatrzonych w sączki lub wkładki z jakiegokolwiek odpowiedniego materiału i dowolnego kształtu, jak również do wyrobu popielosów, które są zaopatrzone w rurkowate lub podobne ustniki albo wkładki.

We wszystkich tych przykładach wykonania przedziały pomiędzy papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego

mogą być utworzone w opisany wyżej sposób, a odcinki sączka, ustników lub wkładek mogą być wkładane w dowolnem miejscu do przedziałów przed urządzeniem, zakładającym taśmę korkową.

#### Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób zakładania sączków lub wkładek do papierosów, znamienny tem, że odcinki sączka, ustnika lub wkładki układa się na jednej linii z papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego, poczem złożone odcinki łączy się ze sobą przez owinięcie taśmą z korka, papieru i t. d. tych odcinków podczas ich ruchu w kierunku osiowym.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że przesuwanie się papierosów lub odcinków wałeczka papierosowego, doprowadzanych nieprzerwanym ciągiem, w pewnej chwili przyspiesza się w celu utworzenia przedziałów, które umożliwiają wkładanie sączków, ustników lub wkładek na jednej linii z papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego, jak również umożliwiają oparcie tych odcinków o odcinki sączka, ustnika lub wkładki.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że podwójne odcinki sączka, ustnika lub wkładki składa się ze sobą w ten sposób, że są one ułożone naprzemiennie z podwójnymi odcinkami wałeczka papierosowego, przyczem odcinki łączy się przez nałożenie pasma zewnętrznego w celu utworzenia ciągłego wałeczka złożonego, który następnie zostaje pocięty tak, iż odcinki wałeczka papierosowego i odcinki sączka, ustnika lub wkładki zostają podzielone po połowie.

4. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że papierosy lub pojedyncze odcinki wałeczka papierosowego i pojedyncze odcinki sączka, ustnika lub wkładki są łączone parami przez nakładanie zewnętrznych pasm podczas ruchu złożonych odcinków w kierunku osiowym.

5. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że papierosy lub pojedyncze odcinki wałeczka papierosowego i pojedyncze odcinki sączka, wkładki lub ustnika składa się i łączy się przez owinięcie taśmą tak, iż otrzymuje się nieprzerwany wałeczek papierosowy, który w celu otrzymania papierosów rozcina się tak, iż każdy papieros zawiera jeden sączek, ustnik lub wkładkę pośrodku.

6. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że podwójne odcinki sączka, ustnika lub wkładki układa się pomiędzy parami papierosów lub pojedynczymi odcinkami wałeczka papierosowego i łączy się razem zapomocą taśmy, poczem podwójne odcinki sączka, ustnika lub wkładki rozcina się po połowie, ażeby otrzymać papierosy, zaopatrzone w sączki lub ustniki.

7. Sposób według zastrz. 1 — 6, znamieny tem, że stosuje się odcinki sączka, ustnika lub wkładki, osłonięte przedtem rurkami lub gilzami.

8. Sposób według zastrz. 1 — 6, znamieny tem, że stosuje się nieosłonięte odcinki sączka, ustnika lub wkładki.

9. Sposób według zastrz. 1 — 8, znamieny tem, że odcinki sączka, ustnika lub wkładki tworzy się tak, że ciągły wałeczek sączka lub wkładki rozcina się na części przed umieszczeniem na jednej linii z papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego.

10. Sposób według zastrz. 1 — 9, znamieny tem, że odcinki osłoniętego sączka, ustnika lub wkładki, posiadające długość kilkakrotnie większą od normalnej, przenosi się z leju podawczego i rozcina się w celu utworzenia odcinków sączka, wkładki lub ustnika, nadających się do składania z papierosami względnie odcinkami wałeczka papierosowego.

11. Sposób według zastrz. 1 — 10, znamieny tem, że do łączenia sączków, wkładek lub ustników z papierosami lub

wałeczkami papierosowymi stosuje się taśmę, uprzednio powleczoneą gumą lub innym klejem, przyczem powierzchnię podklejoną zwilża się przed jej użyciem.

12. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 — 11, znamienne tem, że posiada przyrząd do składania prostych lub podwójnych odcinków sączka, ustnika lub wkładki na jednej linii z papierosami lub pojedynczymi albo podwójnymi odcinkami wałeczka papierosowego oraz przyrząd do nakładania taśmy z korka lub innego odpowiedniego materiału w celu połączenia złożonych odcinków podczas ich ruchu w kierunku osi.

13. Urządzenie według zastrz. 12, znamienne tem, że posiada przyrząd do doprowadzania papierosów albo pojedynczych lub podwójnych odcinków wałeczka papierosowego w nieprzerwanym ciągu, przyrząd do przyspieszania przesuwania się odcinków tak, iż w określonych miejscach powstają przedziały, oraz przyrząd do przenoszenia odcinków sączka, ustnika lub wkładki do tych przedziałów w celu ułożenia odcinków na jednej linii z papierosami.

14. Urządzenie według zastrz. 12 i 13, znamienne tem, że posiada przyrząd tnący, który przecina nieprzerwany wałeczek papierosowy na odpowiednie odcinki, przyrząd, który chwyta odcinki i przyspiesza ich przesuwanie się w odpowiednim miejscu w celu utworzenia przedziałów, przyrząd do wkładania odcinków sączka, ustnika lub wkładki do tych przedziałów tak, aby odcinki znajdowały się na jednej linii prostej z papierosami.

15. Urządzenie według zastrz. 12 — 14, znamienne tem, że przyrząd do składania odcinków posiad okresowo poruszającą się tarczę lub bęben, której oś jest równoległa do kierunku ruchu papierosów lub odcinków wałeczka papierosowego i która jest czynna w miejscu, w którym tworzą się względnie zostały utworzone

przedziały, przyczem tarcza lub bęben posiada na swym obwodzie szereg otworów, przez które wprowadza się odcinki sączka, ustnika lub wkładki kolejno na jednej linii z papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego.

16. Urządzenie według zastrz. 11 — 15, znamienne tem, że przyrząd do przyspieszania przesuwania się papierosów lub odcinków wałeczka papierosowego zawiera parę współdziałających krążków, które są umieszczone przed miejscem, w którym wkłada się odcinki sączka, ustnika lub wkładki.

17. Urządzenie według zastrz. 16, znamienne tem, że przyrząd przyspieszający posiada narządy, np. współdziałające krążki, które są umieszczone po drugiej stronie miejsca, w którym wkłada się odcinki sączka.

18. Urządzenie według zastrz. 16 — 17, znamienne tem, że przyrząd przyspieszający posiada pas formujący, stanowiący część tego przyrządu.

19. Urządzenie według zastrz. 12 — 18, znamienne tem, że posiada korytko i prowadnicę rurkowatą, które owijają taśmę naokoło połączonych odcinków sączka i papierosa.

20. Urządzenie według zastrz. 12 — 19, znamienne tem, że posiada przyrząd, złożony z pasa i komory ssącej, prowadzący ciąglą taśmę z korka lub podobnego materiału do noża i do zetknięcia się z kołem lub bębniem, który jest zaopatrzony w smoczki, zapomocą których odcinki, odcięte od pasma, zostają doprowadzone do zetknięcia się ze złożonymi odcinkami, oraz przyrząd do zwilżania podklejonej powierzchni taśmy lub do nakładania kleju na taśmę.

21. Urządzenie według zastrz. 20, znamienne tem, że koło lub bęben posiada na obwodzie rowki w celu przyjęcia pasa formującego, współdziałającego z oprawą, zapomocą której taśma zostaje owinięta

dookoła złożonych odcinków, przyczem brzegi koła lub bębna posiadają otwory, połączone z urządzeniem ssącym, rozrządzanem nieruchomym przepustem, zasuwką, zaworem lub innem urządzeniem zaworowem tak, iż odcinki taśmy, po zetknięciu się ze złożonymi odcinkami, podlegającymi łączeniu, zostają uwolnione.

22. Urządzenie według zastrz. 20 i 21, znamienne tem, że żłobkowane koło lub krążek jest umieszczony bezpośrednio nad kołem lub bębniem, doprowadzającym taśmę.

23. Urządzenie według zastrz. 22, znamienne tem, że żłobkowane koło lub krążek posiada na obwodzie pośrodku szczelinę, w której mieści się pas, biegnący po krążku przewodniczym, umieszczonym tak, że pas znajduje się powyżej złożonych łączonych odcinków podczas częściowego owinięcia taśmy dookoła tych odcinków.

24. Urządzenie według zastrz. 12 — 23, znamienne tem, że posiada lej podawczy oraz przyrząd, który wybiera kolejno z leju odcinki sączka, ustnika lub wkładki i układa je w jednej linii z papierosami lub odcinkami wałeczka papierosowego.

25. Urządzenie według zastrz. 22, znamienne tem, że posiada zespół lejów, w którym urządzenie podawcze posiada lej podwójny oraz obracającą się okresowo tarczę, która przeciwległymi bokami przenosi odcinki lub grupy odcinków sączka, ustnika lub wkładki do otworów w poruszającej się okresowo tarczy naprzemian z dwóch przeciwległych boków.

26. Urządzenie według zastrz. 25, znamienne tem, że przyrząd podawczy posiada noże, które dzielą wielokrotne odcinki, wypychane okresowo, tak, iż podzielone odcinki są wprowadzane kolejno do otworów tarczy, poruszającej się okresowo.

27. Urządzenie według zastrz. 25 i 26, znamienne tem, że posiada wahliwie osadzone płytki oporowe, które są ustawione w swem położeniu naprzemian po

przeciwnych stronach poruszającej się okresowo tarczy, a mianowicie w tem miejscu, w którym wprowadzane są odcinki sączka, ustnika lub wkładki.

28. Urządzenie według zastrz. 14 — 27, znamienne tem, że posiada prowadnicę rurkowatą, kierującą papierosy lub odcinki wałeczka papierosowego z maszyny, wyrabiającej ten wałeczek, do urządzenia, składającego odcinki, oraz przyrząd, ustalający zależność czasową między doprowadzaniem papierosów lub odcinków wałeczka papierosowego do wspomnianej prowadnicy i działaniem urządzenia tnącego, należącego do maszyny, wyrabiającej wałeczek papierosowy.

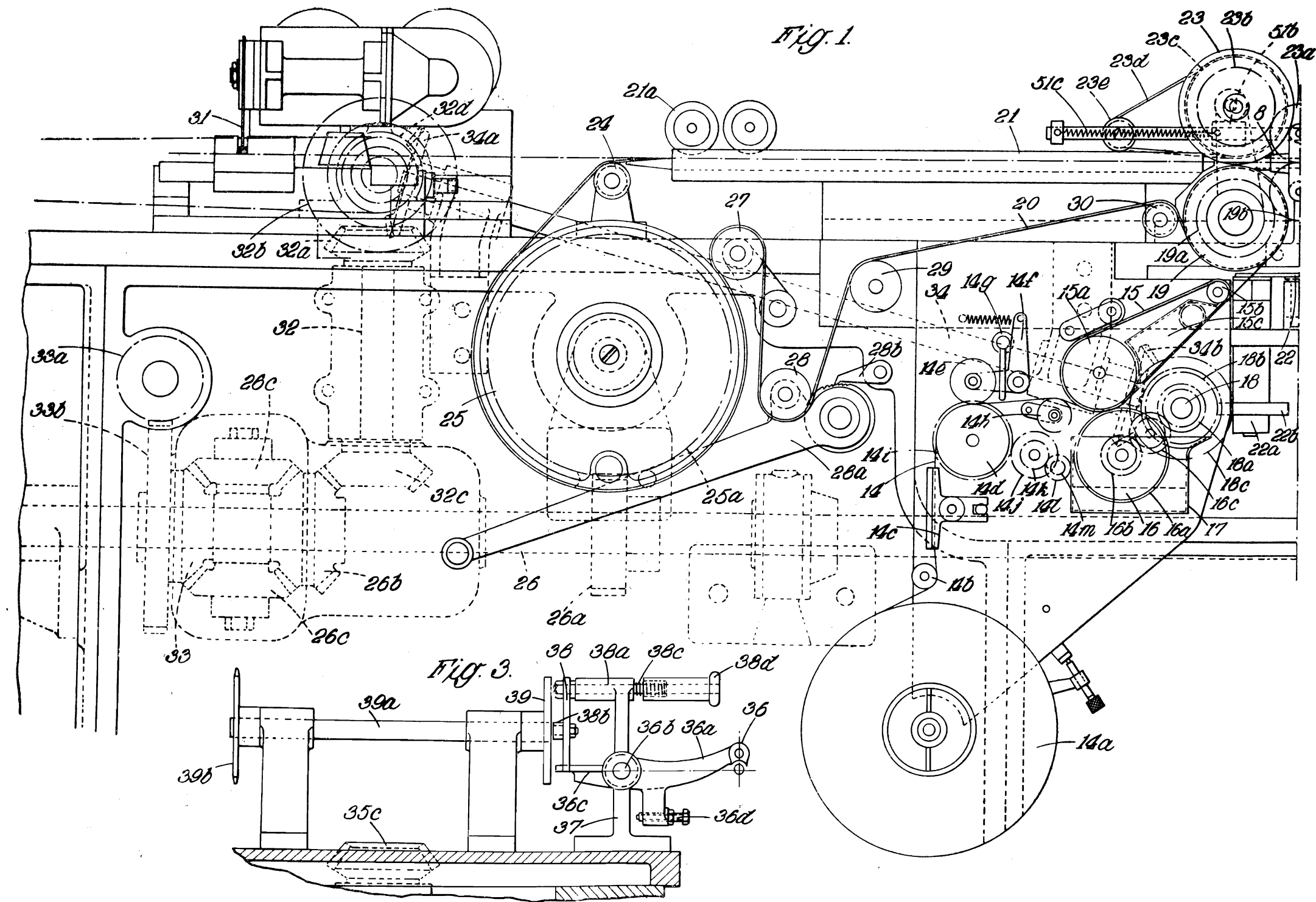
29. Urządzenie według zastrz. 28, znamienne tem, że przyrząd do wprowadzania w ruch przyrządu do doprowadzania papierosów lub odcinków wałeczka papierosowego posiada prowadnicę, podtrzymywaną na osadzonem wahliwie ramieniu, które początkowo jest utrzymywane w położeniu podniesionem zapomocą ramienia lub uchwytu oraz kciuka, który działa w zależności czasowej od urządzenia tnącego maszyny, wyrabiającej wałeczek papierosowy, i jest umieszczony tak, że gdy ramię lub uchwyt znajduje się nawprost kciuka, to kciuk ten oddziałuje na ramię lub

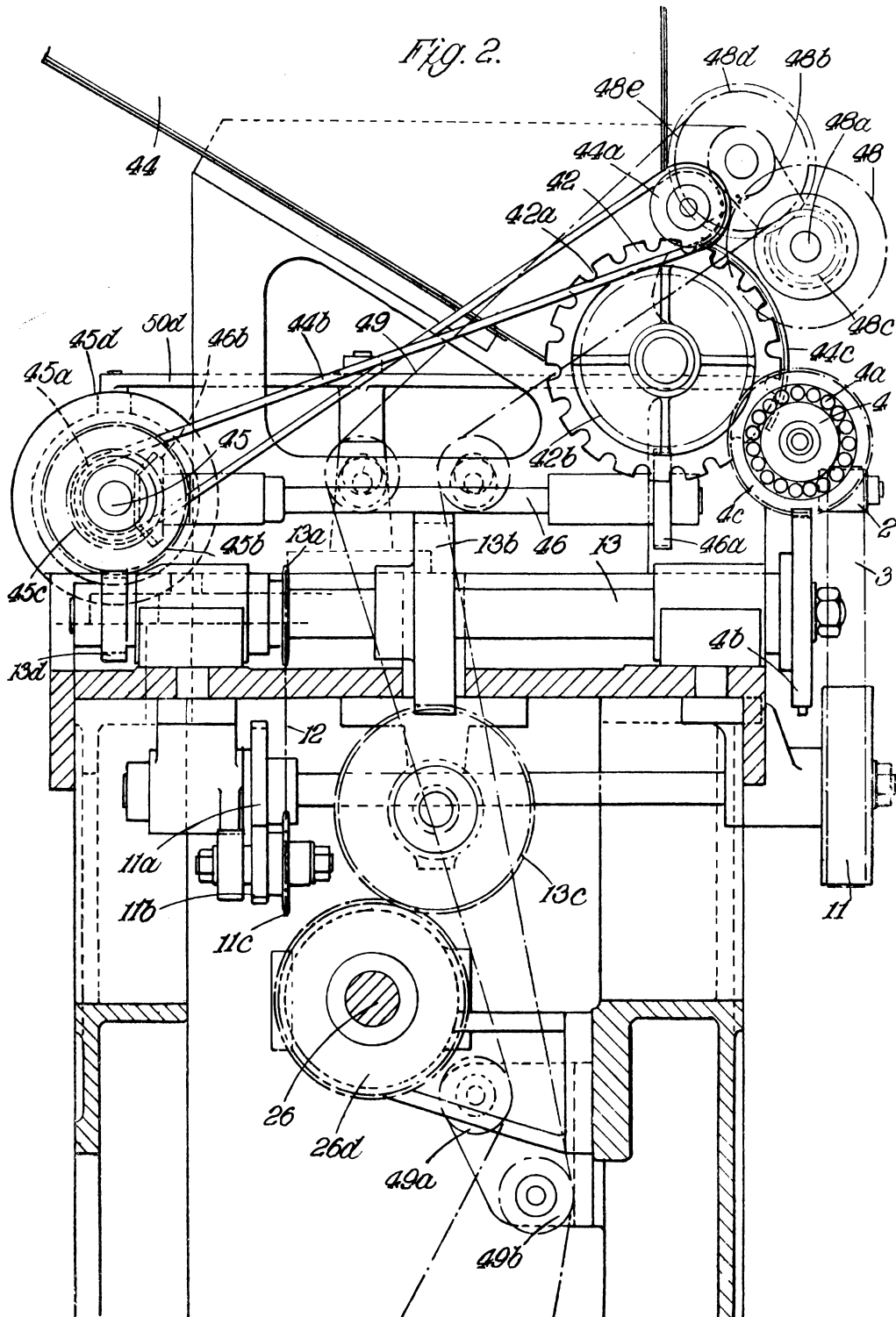
uchwyt tak, iż wyłącza ramię lub uchwyt, podtrzymujący umieszczoną przedtem prowadnicę, i pozwala temu ramieniu na zajęcie położenia, w którym przyjmuje papierosy lub odcięte odcinki wałeczka papierosowego, doprowadzając je do prowadnicy, która przenosi je do urządzenia do składania odcinków.

30. Urządzenie według zastrz. 27, znamienne tem, że przyrząd do nakładania taśmy, napędzany w czasowej zależności od urządzenia, składającego odcinki, jest sprzężony z urządzeniem, zawierającym przekładnię różnicową, której jedna część może być uruchomiana ręcznie tak, iż umożliwia przyspieszanie lub opóźnianie przyrządu do nakładania taśmy względem przyrządu do składania odcinków.

31. Urządzenie według zastrz. 30, znamienne tem, że przyrząd tnący, znajdujący się na końcu urządzenia, jest sprzężony bezpośrednio z przyrządem do nakładania pasma łączącego tak, iż bieg tego przyrządu tnącego zostaje przyspieszony lub opóźniony jednocześnie z biegiem przyrządu, nakładającego pasmo łączące.

Filter Tips Limited.  
Zastępca: M. Skrzypkowski,  
rzecznik patentowy.





## SPROSTOWANIE

opisu patentowego Nr 23165 (Kl. 79 b, 21/10).

Na str. 1 po słowie „Pierwszeństwo“ winno być: 23 grudnia 1933 r. dla zastrz. 1—3, 5, 6, 9—11; 30 listopada 1934 r. dla zastrz. 4, 7, 8, 12—31 (Wielka Brytania).