

URZĄD PATENTOWY



A 24c 5/50

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 22478.

Kl. 79 b, 11.

Filter Tips Limited
(Londyn, Wielka Brytania).

Sposób wytwarzania zwartych sączków lub wałka tytoniowego z sączkami przy wyrobie papierosów z sączkami i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 12 lutego 1935 r.

Udzielono 26 listopada 1935 r.

Pierwszeństwo: 12 lutego 1934 r. dla zastrz. 1, 2, 4, 6; 24 stycznia 1935 r. dla zastrz. 3, 5 (Wielka Brytania).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu papierosów z sączkami.

Okazało się w praktyce, że jako materiał na sączki papierosowe nadaje się najlepiej papier krepowy. Papieru tego nie można jednak wyrabiać w postaci długiej wstęgi z podłużnymi fałdami. Sposobem według wynalazku niniejszego można wytwarzać z papieru o zwykłych fałdkach poprzecznych sączki o przekroju okrągłym przez wprawianie ich w ruch osiowy w kierunku fałdek materiału.

Według niniejszego wynalazku pasek materiału, złożony z warstw lub zawierający warstwy papieru krepowego, z ewentualnem zastosowaniem między nie-

mi warstw materiału o własnościach chłonnych, kraje się poprzecznie i uzyskane kawałki wprowadza na taśmę papierową (bibułkę), przyczem ostateczne stłaczanie materiału w zwitek o przekroju okrągłym uskutecznia przyrząd, wytwarzający ciągłą tutkę z taśmy bibułki. Sposób niniejszy daje możliwość szybkiego wytwarzania zaopatrzonych w sączki papierosów z ciągłej taśmy bibułki. Można również przez układanie na taśmie tej kawałków materiału na sączki w ten sposób, aby dotykały się one parami, uzyskiwać zawarte w tutce odcinki pasma tytoniowego, przydatne do wyrobu z nich w zabiegu następnym papierosów z sączkami.

Wynalazek obejmuje ponadto sposób wyrobu wzmiankowanych papierosów w maszynie do wyrobu papierosów w postaci nieprzerwanego pasma, przyczem kawałki materiału na sączki, odcinane od paska ciągłego, są układane w pewnych odległościach od siebie na taśmie bibułki, a mianowicie przyrządem, umieszczonym przed lejkiem, doprowadzającym tytoń, a nakładaniu tytoniu na kawałki materiału, przeznaczonego na sączki, zapobiegają narządy, z których tytoń zostaje następnie usuwany. Sposób niniejszy odznacza się tem, że kawałki materiału na sączki podczas przechodzenia pod przyrządem zasilającym w tytoń i do góry w położenie, w którym zachodzi kształtowanie tutki, są przekształcane z nadaniem im postaci spłaszczonej na taśmie papierowej blaszkami, umocowanymi na łańcuchu okrężnym lub podobnem urządzeniu i służącymi do przyjmowania tytoniu.

Według odmiany wynalazku kawałki, odcięte poprzecznie od paska materiału na sączki, układa się w pewnych odległościach na ciągłą taśmę papieru (bibułki), a odcinki pasma tytoniowego wprowadza się pomiędzy rozmieszczone w pewnych odległościach kawałki materiału na sączki w celu wytworzenia nieprzerwanego wałeczka, składającego się z kolejnych odcinków tytoniu i materiału sączkowego, przyczem wałeczek ten owija się naokoło powłoką papierową (tutką) w celu wytworzenia ciągłego pasma, rozcinanego następnie na oddzielne papierosy, zaopatrzone w sączki.

Materiał na sączki można nakładać na taśmę papierową w kilku odciętych warstwach, płasko nałożonych na siebie, albo też kawałek tego materiału, po odcięciu go od paska a przed ułożeniem na taśmie papierowej, fałduje się lub stłacza, nadając mu okrągły lub inny odpowiedni przekrój.

Wynalazek niniejszy usuwa konieczność stosowania oddzielnego urządzenia do stła-

czania materiału na sączki o przekroju okrągłym.

Urządzenie do wykonywania niniejszego sposobu jest przedstawione dla przykładu na rysunku schematycznym, na którym fig. 1 przedstawia widok boczny jednej z odmian maszyny do wytwarzania papierosów, zaopatrzonych w sączki o postaci rurkowej z powłoki ciągłej, fig. 2 — podobny widok innej odmiany urządzenia, fig. 3 — widok boczny jeszcze innej odmiany urządzenia do wytwarzania zaopatrzonych w tutkę sączków, fig. 4 — przekrój wzdłuż linii IV — IV na fig. 3 i fig. 5 — przekrój wzdłuż linii V — V na fig. 3.

Pasek materiału 1, złożony z kilku warstw papieru krepowego, zawierający ewentualnie pomiędzy niemi materiał chłonny lub podobny, odwija się z rolki (nieprzedstawionej na rysunku) zapomocą obracających się z przerwami krążków żłobkowanych 2, 2a i przechodzi na stół 3c pomiędzy prowadnicami bocznymi 2b i prowadnicami górnymi 2c pod nożem 4, który tnąc pasek poprzecznie na kawałki z podłużnymi fałdkami. W odmianie urządzenia według fig. 1 kawałki te są dwa razy dłuższe, niż sączek papierosowy, a szerokość nieco mniejsza od szerokości taśmy bibułki 5. Po odcięciu nożem 4 od paska materiału kawałków, przeznaczonych do wyrobu sączków, kawałki te zostają wprowadzone do prowadnicy 7 nurnikiem 6 o żłobkowanej główce 6a, ślizgającej się w odpowiednich żłobkach 7a prowadnicy 7, z której wzmiankowane kawałki spadają na taśmę papierową 5, prowadzoną wałkiem 8 z rolki 12 po wałku 8a i prowadnicy 8b; taśma ta pociągnięta zostaje uprzednio klejem zapomocą przyrządu samoczynnego, utworzonego np. z krążka 13, współpracującego z krążkiem 13a, częściowo zanurzonym w kleju, znajdującym się w zbiorniku 13e, przyczem krążek 13 jest osadzony w ramieniu 13b, uruchomianem kciukiem 13c i naciągniętą

sprężyną 13*d*. Kawałki 1 utrzymują na papierowej taśmie 5 blaszki 9, umocowane w tańcucha okrężnym 10 lub podobnym urządzeniu, prowadzonym kołami zębatymi 11, 11*a*. Prowadnice 15 przyciskają ewentualnie blaszki 9 do odcinków 1. Najwłaściwiej jest umieścić koła zębate 11 i 11*a* pod pewnym kątem, by blaszki 9 stykały się z kawałkami materiału 1 podczas ruchu nadół, a po minięciu koła 11*a* powracały na tor, równoległy do ścianek kosza 14 do tytoniu. Taśma papierowa 5 ślizga się po prowadnicy 14*b* poniżej kosza 14, z którego wychodzi pasmo 14*a* tytoniu. Tytoń, pochwycony blaszkami 9, usuwa z nich wahliwy przyrząd 16, zaopatrzony w podwójne noże 16*a* oraz dyszę ssącą 16*b*, umieszczoną pomiędzy nimi. Po zdjęciu tytoniu z przyrządu tego pasmo, złożone kolejno z tytoniu i kawałków podprowadzanych taśmą 5, styka się z pasem owijającym 17, biegnącym po krążku 17*a* i odnoszącym je do oprawki 18 lub innego przyrządu, wytwarzającego tutkę. Wytworzone ciągłe pasmo tnie się następnie, dzięki czemu odcinki o podwójnej długości papierosa (zawartość tytoniowa i oba sączki) zostają rozcięte pośrodku.

W odmianie według fig. 2 kawałki 1 materiału spadają na taśmę 5 w sposób opisany powyżej, taśmę zaś tę prowadzi się pod wylotem rurki prowadniczej 19, otrzymującej tytoń z pasa zwijającego 20, prowadzonego krążkiem 20*a*; rurka 19 może być zaopatrzona w krążki zasilcze 19*a*, 19*b*, zapewniające dopływ tytoniu z tej rurki. Na końcu tejże rurki umieszczony jest nóż 21, uruchomiany w ten sposób, że odcina kawałki odpowiedniej długości od pasma tytoniu 14*a*, wprowadzane pomiędzy rozmieszczone w pewnych odstępach sączki. Zwarty wałeczek, składający się z kolejnych odcinków tytoniu i sączków, zostaje następnie owinięty taśmą papierową 5 zapomocą pasa 17 oraz przyrządu 18 albo podobnego przyrządu, jak to opisano

powyżej, przy czem koło zębate 11*a* jest osadzone (najlepiej) tak, że blaszki 9 zwalniają sączki w położeniu, gdy są one częściowo pochwycone przyrządem 18 lub podobnym przyrządem.

W odmianie urządzenia według fig. 3, przeznaczonej do wyrobu owiniętych kawałków o wielokrotnej długości sączka, materiał na nie (odpowiedniej szerokości) wprowadza się, jak to opisano powyżej, na stół 3 i tnąc nożami 4 na kawałki, wprowadzane wzdłuż stołu 3 nurnikiem 6 w zetknięcie z taśmą 5, która, ślizgając się po stole lub prowadnicy 22, zostaje schwycona pasem owijającym 17 i wprowadzona przez ten do przyrządu 18 lub podobnego przyrządu. W tym przypadku kawałki 1 materiału pozostają w zetknięciu z taśmą papierową pod działaniem górnej prowadnicy 23, zaopatrzonej najlepiej w jeden lub kilka krążków 24, 24*a*. Taśma 5 może być pociągnięta na brzegu klejem na całej swej długości, albo też przyrząd do pociągania klejem jest uruchomiany kciukiem w sposób, wskazany na fig. 1, przy czem taśma 5 otrzymuje klej z przerwami. Jak widać z fig. 4 i 5 materiał sączka posiada z początku w przekroju poprzecznym postać np. płaskiego prostokąta, a podczas wytwarzania tutki z taśmy 5 otrzymuje przekrój kołowy.

Wynalazek niniejszy nie ogranicza się do powyżej opisanych poszczególnych odmian urządzenia. Kawałki 1 po odcięciu ich nożem 4 można np. przekształcać w jakikolwiek sposób w zwitki o przekroju kołowym lub innym przed umieszczeniem ich na taśmie bibułki; w tym przypadku można się obejść bez pasa owijającego 17.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania zwartych sączków lub wałka tytoniowego z sączkami przy wyrobie papierosów z sączkami, znamieny tem, że kawałki paska materiału

na sączki, składającego się z warstw papieru krepowego albo zawierającego warstwy podobne, ewentualnie z umieszczonymi pomiędzy niemi warstwami pośrednimi materiału chłonnego, odcina się w kierunku poprzecznym od paska tego materiału i wprowadza na ciągłą taśmę papierową, przyczem ostateczne stłaczanie materiału tego w zwitki o przekroju kołowym uskutecznia przyrząd, wytwarzający nieprzerwaną tutkę, współpracując z taśmą papierową.

2. Sposób według zastrz. 1, w zastosowaniu do wyrobu zaopatrzonych w sączki papierosów, w którym kawałki, odcięte w kierunku poprzecznym od paska materiału sączkowego, wprowadza się w pewnych odstępach na nieprzerwaną taśmę papierową zapomocą urządzenia, umieszczonego przed lejkiem zasilczym do tytoniu, przyczem nakładaniu tytoniu na kawałki materiału sączkowego zapobiegają narządy, z których tytoń ulega następnie usuwaniu, znamienny tem, że kawałki materiału sączkowego podczas przechodzenia pod wzmiankowanym lejkiem i ku górze w położenie, w którym zachodzi wytwarzanie tutki, są stłaczane z nadaniem im postaci płaskiej lub spłaszczonej na taśmie papierowej zapomocą blaszek lub podobnych narządów, umocowanych w łańcuchu okrężnym lub podobnym narzędzie i stanowiących narzędzia do przejmowania tytoniu.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że odpowiednie kawałki na sączki, odcięte od paska materiału poprzecznie, układa się w odstępach na ciągłej taśmie papierowej i wprowadza odcięte kawałki

wałeczka tytoniowego pomiędzy rozmieszczone w odstępach kawałki materiału sączkowego w celu wytworzenia ciągłego pasma, składającego się kolejno z odcinków wałeczka tytoniowego i materiału sączkowego, które to pasmo owija się następnie, dzięki czemu powstaje nieprzerwane pasmo, rozcinane następnie w celu otrzymywania papierosów, zaopatrzonych w tutki.

4. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamienny tem, że kawałki materiału sączkowego układa się na taśmie tytoniowej kilkoma warstwami, umieszczanemi jedna na drugiej.

5. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamienny tem, że kawałki materiału sączkowego po odcięciu od odpowiedniego paska fałduje się i stłacza albo inaczej przetwarza się w zwitek o okrągłym lub podobnym przekroju poprzecznym, zanim zostaną one ułożone na taśmie papierowej.

6. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 — 5, znamienne tem, że posiada przyrząd, który odcina w kierunku poprzecznym z ciągłego paska papieru kawałki materiału, składającego się z warstw papieru krepowanego, przyrząd do przesuwania tych kawałków wzdłuż kierunku fałdek do zetknięcia się z taśmą papieru, narząd, utrzymujący kawałki te w zetknięciu z paskiem papierowym, oraz narząd, owijający wałeczek tytoniowy taśmą bibułki w celu nadania mu kształtu walcowego.

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

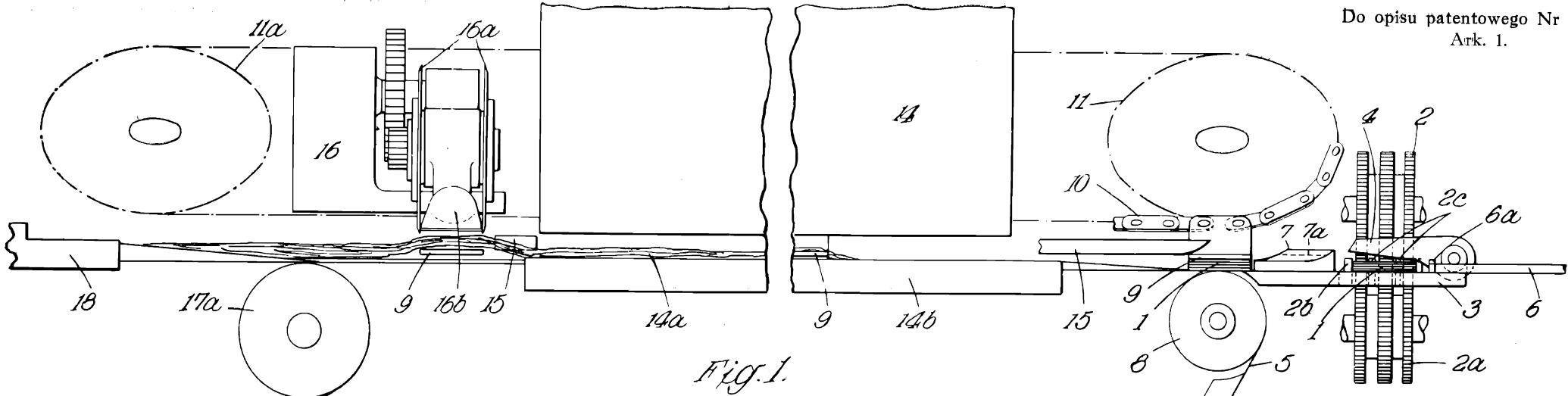


Fig. 1.

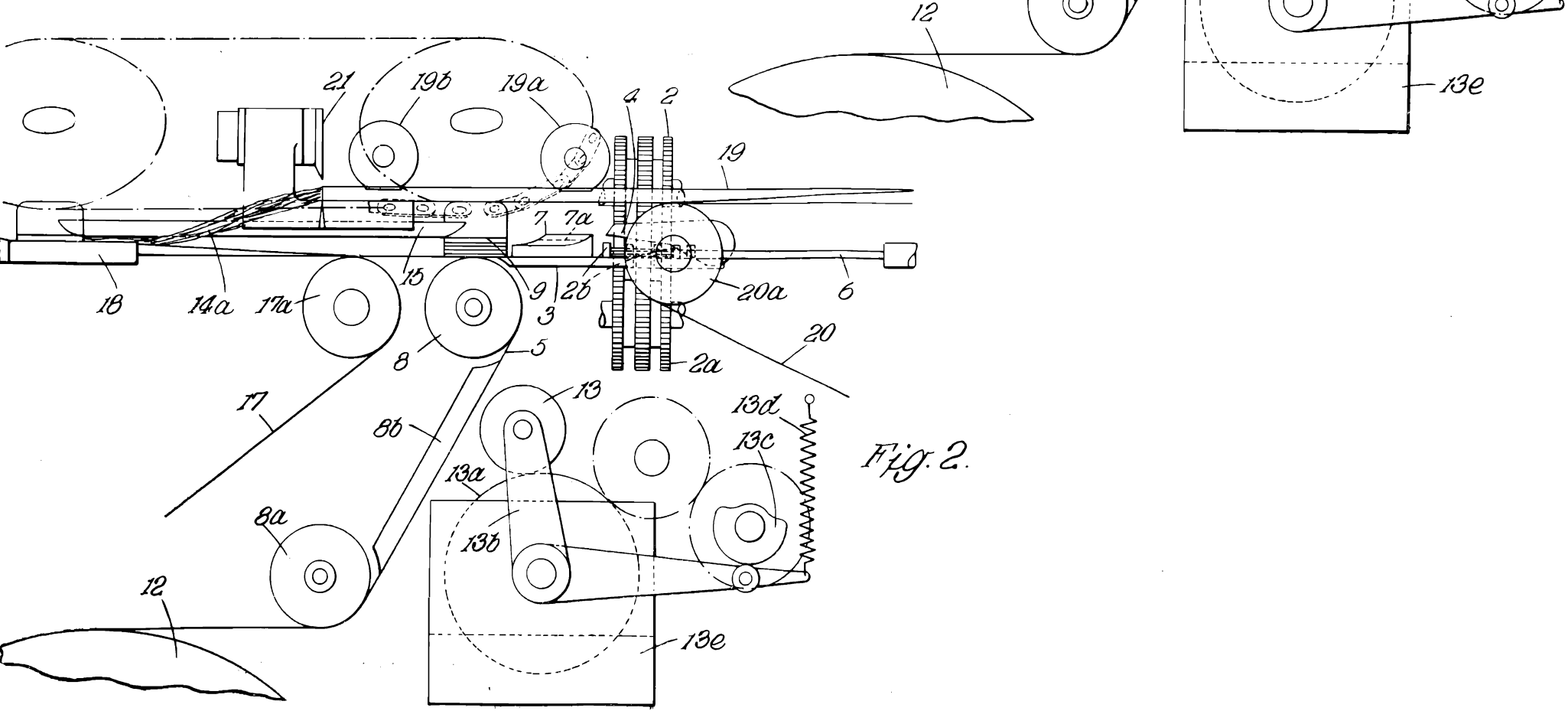


Fig. 2.

