



B 65 B 19/04
Biblioteka
Urzędu Patentowego
Ministerstwa Przemysłu i Handlu

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 41436

Kl. 81 c, 21

Radomska Wytwórnia Papierosów *)

Radom, Polska

Maszyna do pakowania papierosów bezustnikowych owalnych

Patent trwa od dnia 4 lutego 1956 r.

Znane maszyny do pakowania papierosów okrągłych lub owalnych w pudełka twarde lub miękkie (torebki) posiadają skomplikowane i rozbudowane mechanizmy zabierające papierosy z zasobnika, formujące do szerokości opakowania oraz pakujące do opakowań.

Przedmiotem wynalazku jest maszyna do pakowania papierosów owalnych wyróżniająca się od znanych konstrukcji tym, że cykl przesuwu papierosów owalnych od zasobnika do opakowania odbywa się na bardzo krótkiej drodze, dzięki zastosowaniu ruchomej ramki wyposażonej w odpowiednie narządy, przy czym ramka ta posiada ruchy posuwiste zwrotne w płaszczyźnie poziomej i dodatkowy ruch uchylny (wahadłowy) w płaszczyźnie pionowej. Przez skojarzenie tych dwóch ruchów ramki, papierosy owalne wybierane z zasobnika, są ustawiane poprzecznie i skośnie osiami owa-

łów papierosów oraz są formowane na szerokość opakowania.

Na załączonych rysunkach uwidocznione jest rozwiązanie schematyczne zasadniczego mechanizmu maszyny według wynalazku do pakowania papierosów owalnych, przy czym fig. 1 przedstawia widok z góry, mechanizmu do pakowania z uwidocznionymi kolejnymi stanowiskami przesuwu papierosów od zasobnika papierosów do kaset ładowniczych, fig. 2 — przekrój boczny mechanizmu z podaniem ruchów i stanowisk przesuwu jak na fig. 1 i fig. 3 — szczegół położenia poprzecznych osi owalów.

Papierosy znajdują się w zasobniku 1 (fig. 2) nad stanowiskiem A (fig. 1) i spadają swoim ciężarem między blachy 2 przesiekników poruszających się naprzemian ruchem posuwistozwrotnym zgodnym ze strzałką w płaszczyźnie pionowej, przez co umożliwiające jest ciągłe opadanie papierosów na dno zasobnika papierosowego 1.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są Wilhelm Grocholski, Kazimierz Kozłowski i Leon Godkowicz.

Dno zasobnika papierosowego 1 jest podzielone na dwie równe części I i II, posiadające po 10 torów przesuwu papierosów.

Przesuw papierosów następuje przy pomocy wypycharek 3 osadzonych na wspólnej ramce 4, na której są osadzone również zabieraki 5 i popychacze warstwowe 6. Ilość zabieraków 5 jest równa ilości kanałów prowadzących papierosy, ale na fig. 1 przedstawiono ich tylko sześć celem niezaciemniania rysunku.

Ramka 4 wraz z wypycharkami 3, zabierakami 5 i popychaczami warstwowymi 6 posiada następujące ruchy:

- a) ruch posuwisto-zwrotny zgodny ze strzałką w płaszczyźnie poziomej na suwaku 7 w prowadnicach 8,
- b) ruch uchylny (wahliwy) z punktem obrotu wzdłuż osi $X-X$, który ramka 4 otrzymuje od krzywki niewidocznej na załączonych schematach.

Ramka 4 przesuwając się do przodu, powoduje przesunięcie wypycharek 3 warstwy papierosów znajdujących się na dnie zasobnika papierosowego 1, ze stanowiska A na stanowisko B, gdzie następuje orientacja osi owalów papierosów przez ruch wahliwy blach prowadzących 9 (fig. 3) oraz przyciski 10.

Poruszająca się w dalszym ciągu do przodu ramka 4 przepycha zabierakami 5 papierosy ze stanowiska B na stanowisko C. Podczas tego przepychania papierosy zostają zsunięte do wymiaru szerokości pudełka zaciskami 11, napędzanymi krzywkami czołowymi niewidocznymi na rysunku i mającymi ruch wahliwy zgodny z kierunkami strzałek pokazanych na fig. 1 i posiadającymi osie obrotu w punktach F oraz zbieżnymi prowadnicami 12. Zastosowanie zacisków 11 pozwala na wyeliminowanie stosowanego zbieżnego formatu, a tym samym nadmiernej rozbudowy maszyny. Tak ułożone papierosy są wsuwane popychaczami warstwowymi 6 do kasety 13. Kasety 13 przymocowane są do łańcucha Galla bez końca, a ich przesunięcia wzdłużne odpowiadają rozstawieniu obu części wylotowych stanowiska C z przygotowanymi do wepchnięcia papierosami.

Kaseta 13 posiada ruchomą przegrodę 14 osadzoną wahliwie na osi 15 (fig. 2). Wzdłuż przesuwu w płaszczyźnie poziomej kasety 13 znajduje się prowadnica 17, na której opiera się wózek kasety 16. Wsuniecie pierwszej warstwy papierosów do kasety następuje przy podniesionej przegrodzie 14. Kaseta 13 przesuwając się o jeden takt na stanowisko następne, drugiej połowy stanowiska C, przygotowuje się do przyjęcia drugiej warstwy papierosów w ten sposób, że wózek 16 napotykając w swoim przesuwie nierówności prowadnicy 17 uchyla dno kasety 13 do dołu, robiąc tym samym miejsce na przyjęcie drugiej warstwy papierosów.

W następnym takcie (nie pokazana na rysunkach wypycharka nie stanowiąca przedmiotu wynalazku) pakuje papierosy z kasety 13 do pudełek w sposób powszechnie stosowany w innych maszynach.

Zastrzeżenia patentowe

1. Maszyna do pakowania papierosów bezustnikowych owalnych, znamionna tym, że jest zaopatrzona w ramkę (4) o ruchu posuwisto-zwrotnym oraz ruchu wahliwym w płaszczyźnie pionowej, na której to ramce (4) są osadzone wypycharki (3), zbieraki (5) oraz przepychacze warstwowe (6) służące do przesuwu papierosów z zasobnika papierosowego (1) do kasety (13).
2. Maszyna do pakowania papierosów owalnych według zastrz. 1, znamionna tym, że posiada narządy zaciskowe (11) formujące pojedyncze warstwy papierosów do wymiaru wejściowego (wymiar opakowania).
3. Maszyna do pakowania papierosów według zastrz. 1 lub 2, znamionna tym, że kaseta (13), do której wsuwa się dwie warstwy papierosów, posiada ruchomą przegrodę (14) podnoszoną i następnie opuszczaną za pomocą wózka (16) i prowadnicy (15).

Radomska Wytwórnia Papierosów

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych



