

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14382.

Kl. 54 b 3.

Bates Valve Bag Corporation
(Chicago, Illinois, Stany Zjednoczone Ameryki).

Maszyna do odcinania odcinków z węża papierowego.

Zgłoszono 1 sierpnia 1928 r.

Udzielono 3 września 1931 r.

Pierwszeństwo: 5 sierpnia 1927 r. (Stany Zjednoczone Ameryki).

Wynalazek dotyczy maszyny do odcinania od nieprzerwanie doprowadzanego węża z papieru odcinków, z których każdy posiada występ na jednym z rogów.

Wynalazek polega na tem, iż maszyna zaopatrzona jest w przyrząd do poprzecznego przecinania, zawierający dwie pary noży; jedna para składa się z równoległych i przesuniętych względem siebie noży, z których każdy przecina wąż od bocznej krawędzi wpoprzek, aż do występu pozostawianego przy przeciwległej krawędzi; druga zaś para noży, rozmieszczona jest prostopadłe w przybliżeniu do pierwszej pary i łączy zwrócone ku środkowi węża końce noży pierwszej pary.

Następnie każdy z odcinków zostaje pochwycony w myśl wynalazku przez chwytak podczas odcinania lub bezpośrednio po odcięciu i przesunięty na od-

powiednie miejsce oraz wyrzucony z maszyny.

Wynalazek uwidoczniiony jest tytułem przykładu na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok maszyny z boku, częściowo schematyczny, przyczem pewne części maszyny nie zostały uwidocznione; fig. 2 — częściowy widok maszyny z tyłu, widziany od prawej strony fig. 1; fig. 3 — takież widok od lewej strony fig. 1; fig. 4 — przekrój pionowy wzdłuż linii 4—4 fig. 1; fig. 5 — przekrój poziomy wzdłuż linii 5—5 fig. 4 przez noże ustawione do cięcia według fig. 1; fig. 6 — widok z góry sztaby dociskowej, zaopatrzonej w żłobek; fig. 7 — przekrój wzdłuż linii 7—7 fig. 6; fig. 8 — widok obsady o większej ilości noży; fig. 9 i 10 — przekroje wzdłuż linii 9—9 i 10—10 fig. 8; fig. 11 — jeden ze szczegółów mechanizmu maszyny w położeniu odmiennem od uwi-

docznionego na fig. 1; fig. 12 — przekrój wzdłuż linii 12—12 fig. 11; fig. 13 — przekrój jednego ze szczegółów maszyny wzdłuż linii 13—13 fig. 3.

Maszyna umocowana jest na bocznych ramach 20 i 21.

Boczne te ramy połączone są zapomocą odpowiednio ukształtowanych poprzecznic oraz wałów, napędzających poszczególne mechanizmy.

Mechanizm maszyny składa się z wału 22, sprzężonego z narządami tnącymi; wału 23, połączonego z listwami dociskowymi, z którymi współdziałają narządy tnące; wału 24, dźwigającego przycisk, dający się nastawiać; wału 25, na którym osadzony jest bęben, z którym współdziała wzmiankowany przycisk; wału 26, dźwigającego szybko przesuwany chwytak oraz wału 27, na którym jest również osadzony bęben.

Przycisk, umocowany na wale 24, współdziała z bębniem, osadzonym na wale 25 i przysuwa węża papierowego do przyrządu tnącego, podczas gdy chwytak, umocowany na wale 26, współdziała z bębniem, osadzonym na wale 27 i usuwa odcięte odcinki węża z szybkością większą od szybkości, z jaką wąż przysuwa się do przyrządu tnącego.

Na wale 23 umocowane jest czołowe koło zębate 28, zazębające się z takimże kołem 31, osadzonym na wale 29.

Z kołem 31 zazębia się również czołowe koło zębate 32, umocowane na wale 25.

Ponad płaszczyzną, w której przesuwają się papier, umieszczony jest luźno obracający się wałek 33, utrzymywany w pewnej odległości od wału 24 zapomocą łożków 34.

Na wałku 33 umieszczone jest czołowe koło zębate 35, zazębające się z takimże kołami 36, osadzonymi na wale 24, oraz 37, umocowaniem na wale 22.

Względnie duże czołowe koło zębate 38, zaklinowane na wale 22 zazębia się z takimże kołem 28, zamocowaniem na wale 23.

Zboku czołowego koła zębatego 28 umieszczony jest obracający się jałowo wałek 39 z czołowym kółkiem zębata 41, które zazębia się z jednej strony z kołem zębata 28, a z drugiej strony z takimże kołem 42, osadzonym na wale 27.

Na przeciwległym końcu wału 27 umocowane jest nieco większe czołowe koło zębate 43, zazębające się z kołem tejże średnicy 44, zaklinowaniem na wale 26.

Koło napędowe, np. pasowe 45, osadzone jest na wale 29, wobec czego napęd wału 29 udziela się wszystkim innym wałom.

Na wale 24 umocowany jest zapomocą łożków 47 (fig. 3) przycisk 46, przyczem łożki mogą być nastawiane zapomocą śrub nastawczych 49, przesuwalnych w podłużnych otworach 48 tak, że odległość przycisku od osi wału 24 może być zmieniana dowolnie.

Na wale 25 umocowany jest bęben 50, stanowiący podłoże, do którego przycisk 46 dociska papier, gdy drążek ten przybliża się do papieru wskutek obracania się wału 24.

Na wale 26 (fig. 2) osadzone są tarcze 51, do których przymocowany jest chwytak 52, dociskający papier do bębna 53, umocowanego na wale 27.

Do wycinania worków z węża papierowego w ten sposób, aby jeden z rogów worka posiadał występ, służy obsada 54, wyposażona w kilka noży.

Na każdym z końców obsady umocowany jest wspornik 55 z krążkiem przewodniczym 56, który toczy się w rowku przewodniczym 57 przewodniczej tarczy 58; tarcze te zapomocą śrub nastawczych 59 lub podobnych narządów, przesuwalnych w podłużnych otworach, przymocowane są do nieruchomych części ramy maszyny.

W obsadzie noży wykonane są podłużne otwory 60 (fig. 8), w których umocowane zostają odpowiednio ukształtowane noże.

Jak wynika z fig. 8 i 5, w obsadzie mieszczą się górny nóż 61, o długości równej

prawie szerokości worka, takież nóż dolny 62, wreszcie noże 63 i 64, umieszczone prostopadłe do noży 61 i 62, przyczem jeden z noży 63, 64 znajduje się przy prawym końcu noża 62, a drugi przy lewym końcu noża 61 tak, iż wypełniają całkowicie odległość pomiędzy obydwoma nożami 61 i 62.

Noże są przytrzymywane w odpowiednich otworach zapomocą zaciskania ich śrubami 65 (fig. 8 i 9), wobec tego noże mogą być po zwolnieniu śrub nastawiane dowolnie i następnie ustalone w nowym położeniu zapomocą ponownego dociągnięcia śrub.

Do ustalenia długości, na jaką noże mają wystawać poza krawędzie otworów służą zwłaszcza śruby 66, o które oparte są grzbiety noży.

Noże poprzeczne 63 i 64 również mogą być nastawiane w przeznaczonych dla nich otworach 67.

W przedstawionym na rysunku przykładzie wykonania, pomiędzy poprzecznymi nożami mieści się listwa 68 (fig. 9 i 10), zamocowana zapomocą sworzni śrubowych 69 i dociskana prostopadłe do ostrzy noży za pośrednictwem sprężyn 70.

Z powyżej opisanymi nożami współdziała listwa 71 (fig. 6, 7, 11 i 12) zaopatrzona w żłobki i wyposażona na każdym z końców w krążek prowadniczy 73, który toczy się wzdłuż rowka prowadniczego 74 nieruchomej tarczy kierowniczej 75.

W listwie 71 wykonane są żłobki lub wgłębienia 76, w których mieszczą się noże podczas przecinania papieru.

Pomiędzy żłobkami znajduje się wydłużona prowadnica 77, utrzymywana we właściwym położeniu śrubami 78; prowadnica ta posiada wklęsłą powierzchnię zewnętrzną 79, z którą styka się wypukła powierzchnia 80 listwy 68 (fig. 9).

Podobnego kształtu prowadnice 77' znajdują się nazewnątrz poza nożami 63 i 64.

Pomiędzy skierowanymi ku sobie kra-

wędziami prowadnic 77 i 77' pozostaje wolna przestrzeń, do której wsuwają się noże 63 i 64.

Pomiędzy listwą 71 i wałem 23 umieszczona jest poprzeczna beleczka 81 (fig. 11), która na każdym z końców wyposażona jest w krążek prowadniczy 82, toczący się w wyżłobieniu 83 tarczy prowadniczej 75.

Do beleczki 81 przymocowane są wystające w kierunku promieniowym nazewnątrz iglice 84, które mogą przesuwac się przez otwory 85 wykonane w listwie 71 oraz, podczas przecinania węża papierowego przez otwory 85, przecinany papier i otwory 86 wywiercone w sztabie 68.

Przeciwnie do obsady 54 (w stosunku do wału 22) umieszczona jest obsada 87 (fig. 1 i 4), wyposażona w jeden tylko nóż, który posiada kształt dobrze znany i nadawany zwykle nożom poprzecznym.

Obsada 87 osadzona jest końcami w oprawach 88, wyposażonych w krążki prowadnicze 89, toczące się wzdłuż rowków prowadniczych 57, wykonanych w tarczach prowadniczych 58.

Przeciwnie do listwy 71 (w stosunku do wału 23 fig. 1, 4) umieszczona jest poprzeczna belka 90, wyposażona w jedno tylko wgłębienie, w które wchodzi podczas przecinania papieru jedyny nóż, osadzony w poprzecznej belce 87.

Belka 90 umocowana jest w oprawach 91, do których przymocowane są krążki prowadnicze 92, toczące się w rowkach prowadniczych 74 tarcz prowadniczych 75.

Do maszyny według wynalazku doprowadza się nieprzerwanie jedno lub wielościenny wąż papierowy 93, wyrabiany na maszynie do wyrobu wężów.

Do maszyny zaś do wyrobu wężów doprowadza się płaskie pasmo papieru nawiniętego na rolki, zagina się wzdłuż krawędzi bocznych, składa się celem utworzenia węża i skleja się.

Z tego węża maszyna według wynalaz-

ku odcina nieprzerwanie pojedyncze odcinki, przerabiane następnie na worki w ten sposób, że rozstęp następujących zkolei po sobie cięć jest zmienny.

Z fig. 5 wynika, że przedstawiony u dołu worek 94 odcina się od uwidocznionego u góry worka 95, przyczem jednak worek 95 posiada występ 96 z lewej strony dolny zaś worek 94 występ 97 ze strony prawej (na fig. 5).

Pomiędzy nożami pozostaje prostokątny kawałek węża 98, który wycina się i usuwa następnie zapomocą iglic 84.

Z rysunku wynika, że obsada 54 oraz poprzeczna belka 87 umieszczone są i obracane zapomocą ramion 99, osadzonych promieniowo na wale 22, a znajdujących się od siebie w odpowiednich odstępach.

W podobny sposób belki poprzeczne 81 i 90 oraz listwa 71 umieszczone są w odpowiednio ukształtowanych otworach ramion 100, umocowanych promieniowo na wale 23.

Jeżeli papier, względnie wąż papierowy doprowadzany zostaje do maszyny, to zaciska się pomiędzy bębniem 50, osadzonym na wale 25 i przyciskiem 46, umocowanym na wale 24.

Stosunek przekładni zębatej dobrany jest tak, że wały 24 i 25 wykonywują 2 obroty podczas jednego obrotu wałów 22 i 23.

Ruch obrotowy tych wałów miarkowany jest tak, iż przycisk 46 wchodzi w styczność z papierem, względnie węzem papierowym wtedy, gdy uruchomione zostają noże, umocowane na wale 22, przyczem przycisk dociskany jest do papieru, względnie węża papierowego zapomocą sprężyn 101, napięcie których może być zmieniane w pożądanym sposobie za pośrednictwem np. ręcznych kółek 102 (fig. 13).

W ten sposób papier, względnie papierowy wąż zostaje przy wejściu do maszyny przyciśnięty dokładnie w tej chwili, w której uskutecznia się przecinanie go.

Wały 26 i 27 na końcu maszyny wykonywują również dwa obroty podczas jed-

nego obrotu wałów 22 i 23, przyczem ruch obrotowy wałów tych miarkowany jest tak, że chwytak 52, zostaje dociśnięty do papieru, względnie papierowego węża dokładnie w tej chwili, w której uskutecznia się przecinanie węża.

Średnice czołowych kół zębatach 43 i 44 oraz bębna 53 oraz odległość chwytaka 52 od geometrycznej osi wału 26 są nieco większe, niż średnica czołowego koła zębatego 42.

Wskutek tego chwytak 52 oraz bęben 53 poruszają się nieco szybciej, niż obsada noży i odpowiednie listwy dociskowe.

Z powyższego wynika, że podczas każdego obrotu wałów 22 i 23 zostają odcięte dwa odcinki na worki, przyczem szybkość obrotowa wałów może być ustosunkowana względem szybkości doprowadzania papieru, względnie węża papierowego tak, iż odcinane worki będą posiadać pożądaną długość.

Odległość obsad noży oraz współdziałających z nimi listew, wyposażonych we wgłębienia, od odpowiednich wałów obliczone są tak, że narzędzia tnące poruszają się z szybkością równą lub nieco większą od szybkości przesuwania papieru, względnie papierowego węża przy odcinaniu odcinka na najdłuższy worek, jaki ma być wytwarzany przez tę maszynę.

Wobec tego przy wycinaniu krótszych odcinków szybkość przesuwania się noży będzie przekraczać szybkość przesuwania papieru, względnie węża papierowego.

Przycisk 46 nastawia się bliżej do swej osi obrotu podczas odcinania krótszych worków i oddala się od swej osi obrotu, jeżeli odcinane są worki dłuższe, wobec czego szybkość przesuwania się przycisku równa się szybkości podsuwania papieru, względnie papierowego węża do narzędzi tnących.

Dzięki temu urządzeniu, podczas przecinania papier zostaje przytrzymany nieruchomo, odcięte zaś odcinki usuwane są od

narządów tnących z szybkością nieco większą od szybkości, z jaką papier, względnie wąż papierowy jest dosuwany, wobec czego pomiędzy odciętym już odcinkiem, a krawędzią węża, doprowadzoną do noży, tworzy się pewna przerwa.

Chwytek 52 dociskany jest do bębna 53 zapomocą sprężyn 103, regulowanych za pośrednictwem śrub 104.

Bęben 50 osadzony jest na wale 25 luźno, wobec czego dąży do obracania się z jednakową z wałem 25 szybkością, przy czem szybkość obwodowa bębna równa się szybkości obrotowej osad noży.

Następujące kolejno po sobie ruchy przycisku powodują to, że bęben 50 obraca się z szybkością obwodową równą szybkości wciągania papieru, względnie węża papierowego, przy czem dostosowywanie się szybkości obwodowej bębna do rozmaitych szybkości wciągania papieru uskutecznia się samoczynnie, bez konieczności stosowania specjalnych sposobów.

Przez obracanie wału 25, na którym osadzony jest luźno bęben 50, udziela się temu bębnowi dostateczny moment obrotowy, wobec czego papier, względnie wąż papierowy, wywiera nieznaczny tylko nacisk na bęben, celem nadania mu należytej szybkości obrotowej.

Chociaż wał 24 może być umieszczony rozmaicie, obsadzenie go jednak w sposób uwidoczniiony na fig. 13, wykazuje pewne zalety.

Każdy z końców wału 24 osadzony jest w łożysku 105, które może być przesuwane pionowo wzdłuż prowadnic 106 (fig. 13).

Ręczne kółko 102 zaopatrzony jest w wewnętrzne nagwintowanie i obraca się na wsporniku 108, znajdującym się ponad prowadnicami.

Przez otwór w ręcznym kółku przesunięty jest nagwintowany sworzeń 109, nastawiany zapomocą ręcznego kółka 102 i zamocowywany naśrubkiem 110.

Dolny koniec sworznia 109 posiada koł-

nierz 111 przesuwalny do góry i nadół w przestrzeni 112; przestrzeń ta mieści pomiędzy górną powierzchnią łożyska 105 i dolną powierzchnią płytki 113, przymocowanej do łożyska 105.

Część sworznia, przesunięta przez płytkę 113 może posiadać przekrój kwadratowy lub jakikolwiek inny, odmienny od okrągłego, wobec czego część ta nie może obracać się, a obrót ręcznego kółka 102 powoduje podnoszenie lub opuszczanie się sworznia.

Sprężyna 101, znajdująca się pomiędzy płytką 113 i naśrubkiem 115, który może być przesuwany wzdłuż sworznia 109, naciska płytkę 113. Posuw łożyska 105 ku górze ogranicza kołnierz 111.

Sworzeń 109 nastawia się tak, aby przycisk 46 mocno dociskał do papieru względnie węża na bębnie 50, z pozostawieniem pewnej przestrzeni 112, celem umożliwienia dostosowywania ciśnienia przycisku 46 do rozmaitych grubości papierowego węża.

Odcięte worki odprowadzone zostają zapomocą chwytaka 52 do odpowiedniego nieprzedstawionego na rysunku przenośnika.

Aby ułatwić doprowadzenie worków do przenośnika zostały dostosowane tarcze 51 w ten sposób, że części obwodu tarcz nadany jest promień równy odległości zewnętrznej krawędzi chwytaka 52 od geometrycznej osi wału 26.

Dopiero w pewnej odległości od chwytaka 52 z obu stron jego promień tarczy jest zmniejszony.

Na fig. 2 116 oznacza część obwodu tarczy o większym promieniu równym odległości zewnętrznej krawędzi chwytaka 52 od geometrycznej osi wału 26.

W ten sposób zapewnione jest należyte doprowadzanie odciętych worków do przenośnika, poczem odcinki zostają zwolnione od nacisku (ponieważ tarcze 51 zmniejszają swój promień), wobec czego unika się konieczności nadawania przenośnikowi tej-

że szybkości, co i przyrządowi wyrzucającemu worki z maszyny.

Poszczególne odcinki węża są następnie doprowadzone zapomocą przenośnika do samoczynnego urządzenia, które wykonywa w jednym z rogów worka sfałdowanie otworu do napełniania, np. w ten sposób, że fałdy boczne zostają pochwycone w pewnej odległości od rogu za pośrednictwem uchwytów, jednocześnie do fałdy bocznej wsuwa się pomiędzy uchwytem a rogiem urządzenie fałdujące i rozsuwa boczne fałdy, poczem wprawia się w ruch palec fałdujący i fałduje róg ku wewnątrz, a następnie urządzenie fałdujące składa ponownie fałdy boczne i zawór otworu do napełniania jest utworzony.

Po dokonaniu czynności powyższej wzmiankowany przenośnik może przesunąć worki na przenośnik poprzeczny, który przesuw worki do maszyn do szycia nakładających szwy, które zaleca się wzmocnić zapomocą pasków wzmacniających na obydwóch końcach worka.

W tym przypadku maszyna wykonana według wynalazku, tworzy jedną ze składowych części całkowicie samoczynnego urządzenia do którego z jednej strony doprowadza się papier zwinięty w rolkach, z drugiej zaś strony tego zespołu wychodzą wielościennie zwykłe worki, zaopatrzone w otwory do napełniania i w poprzeczne wzmocnione szwy na obu końcach.

Podczas pracy maszyny obsada noży i współdziałająca z nią listwa dociskane są do siebie szybko i mocno zapomocą tarcz prowadniczych 58 i 75 w tym momencie, w którym części te znajdują się dokładnie naprzeciw siebie.

Po przecięciu obsada i listwa ponownie rozsuwają się.

Podczas zbliżania się tych części noże przecinają wąż papierowy i zagłębiają się do wgłębień sztaby dociskowej, a prostokątny wycinek 98, przytrzymany na chwilę pomiędzy wklęsłą powierzchnią ze-

wewnętrzną 79 listwy 77 i wypukłą powierzchnią zewnętrzną 80 listwy 68, zostaje jednocześnie przekłuty iglicami 84, które wysuwają się w tej chwili pod naciskiem odpowiednio ukształtowanego krążka prowadniczego 83, przyczem wał 23 przesuw ramionami osadzonymi na nim listwę 71 w takie położenie, w którym może już nastąpić lub pożądane jest odrzucenie wycinka papierowego 98.

Następnie iglice 84 zostają cofnięte w otworach 85 listwy 71, wobec czego papierowy wycinek 98 zsuwa się z ich końców i odpada, jak to uwidoczniło na fig. 11.

Do zabierania tych wycinków papierowych 98 mogą być zastosowane dowolne urządzenia.

Przedmiot wynalazku stanowi zatem maszyna, która nieprzerwanie i samoczynnie pracuje ze znaczną szybkością oraz bez przerwy wciąga papierowy wąż i przecina go kolejno na części, które są następnie przerabiane na worki, przyczem każdy z odcinków posiada występ co najmniej w jednym z swych rogów, poczem odcięte odcinki dostarczane są kolejno na dowolne miejsce, np. na przenośnik, podczas gdy papierowe wycinki 98, wycinane pomiędzy występami dwóch kolejno po sobie wycinanych worków, odrzucane i doprowadzane zostają do innego miejsca.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Maszyna do odcinania odcinków z węża papierowego doprowadzanego nieprzerwanie, zwłaszcza z wielościennego węża papierowego, z których to odcinków każdy posiada występ na jednym z rogów, znamienna tem, że zaopatrzona jest w przyrząd do przecinania poprzecznego, składający się z pary równoległych i przedstawionych względem siebie noży (61, 62), z których każdy sięga od jednej z bocznych krawędzi węża aż do pozostawianego przy przeciwległej krawędzi występu, i

z innej pary noży (63, 64), prostopadłych w przybliżeniu do noży pierwszej pary, z których każdy łączy jeden ze skierowanych ku wewnątrz końców noży pierwszej pary (61), względnie (62), z drugim nożem tejże pary (62), względnie (61).

2. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że przestawialne względem siebie noże (61, 62) są osadzone w obsadzie (54) tak, iż dają się nastawiać.

3. Maszyna według zastrz. 1 i 2 znamienna tem, że obsada noży zaopatrzona jest na całej szerokości węża w dwa równoległe otwory podłużne (60) oraz dwa prostopadłe do nich otwory poprzeczne, celem umieszczenia w nich obydwóch par noży.

4. Maszyna według zastrz. 1 lub następnych, znamienna tem, że wyposażona jest w listwę dociskową (71), znajdującą się po drugiej stronie węża i zaopatrzoną w parę wgłębień (76), skierowanych poprzecznie względem węża i innej pary wgłębień, prostopadłych do poprzednich, w które zagłębiają się noże (61, 62, 63 i 64), przecinające węża.

5. Maszyna według zastrz. 1 — 4, znamienna tem, że zaopatrzona jest w iglice (84), które podczas przecinania wysunięte zostają pod działaniem krawca i tarczy prowadniczej (82 i 83) i przytrzymują wycięty czterema nożami w przybliżeniu prostokątny wycinek (98), który podczas cofania się w położenie nieczynne zsuwają z siebie i wyrzucają wskutek tego z maszyny.

6. Maszyna według zastrz. 1—3, znamienna tem, że wyposażona jest w wypukłą poprzeczną listwę (68), mieszczącą się pomiędzy tnacemi w kierunku poprzecznym nożami (61, 62), oraz w wyżłobienie (79), mieszczące się w listwie (71), za pomocą których wycięty czterema nożami wycinek (98) zostaje przytrzymywany pomiędzy temi dwiema powierzchniami (68, 79) podczas wysuwania się iglic (84).

7. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że przyrząd do przecinania poprzecznego, zawierającego cztery noże (61, 62, 63 i 64) działa naprzemian z innym przyrządem do przecinania poprzecznego (87), zawierającego tylko jeden, skierowany poprzecznie względem węża nóż i współdziałający z poprzeczną listwą (90), zaopatrzoną w odpowiednio wykonane wgłębienia dla noża.

8. Maszyna według zastrz. 1—7, znamienna tem, że obydwa przyrządy do przecinania poprzecznego umocowane są na jednym wale (22) i przestawione są celowo o 180°, a listwy dociskowe umocowane są również na jednym wale (23).

9. Maszyna według zastrz. 1—8, z urządzeniem do doprowadzania węża, który ma być pocięty, i urządzeniem do wyrzucania poszczególnych odciętych odcinków, znamienna tem, że urządzenie do doprowadzania (46, 50) poruszane jest w miejscach zetknięcia z wężem, względnie odcinkami tegoż z nieco mniejszą, a urządzenie do wyrzucania (52, 53) z nieco większą szybkością, niż szybkość przyrządu do przecinania, przyczem względne te szybkości mogą być zmieniane według potrzeby.

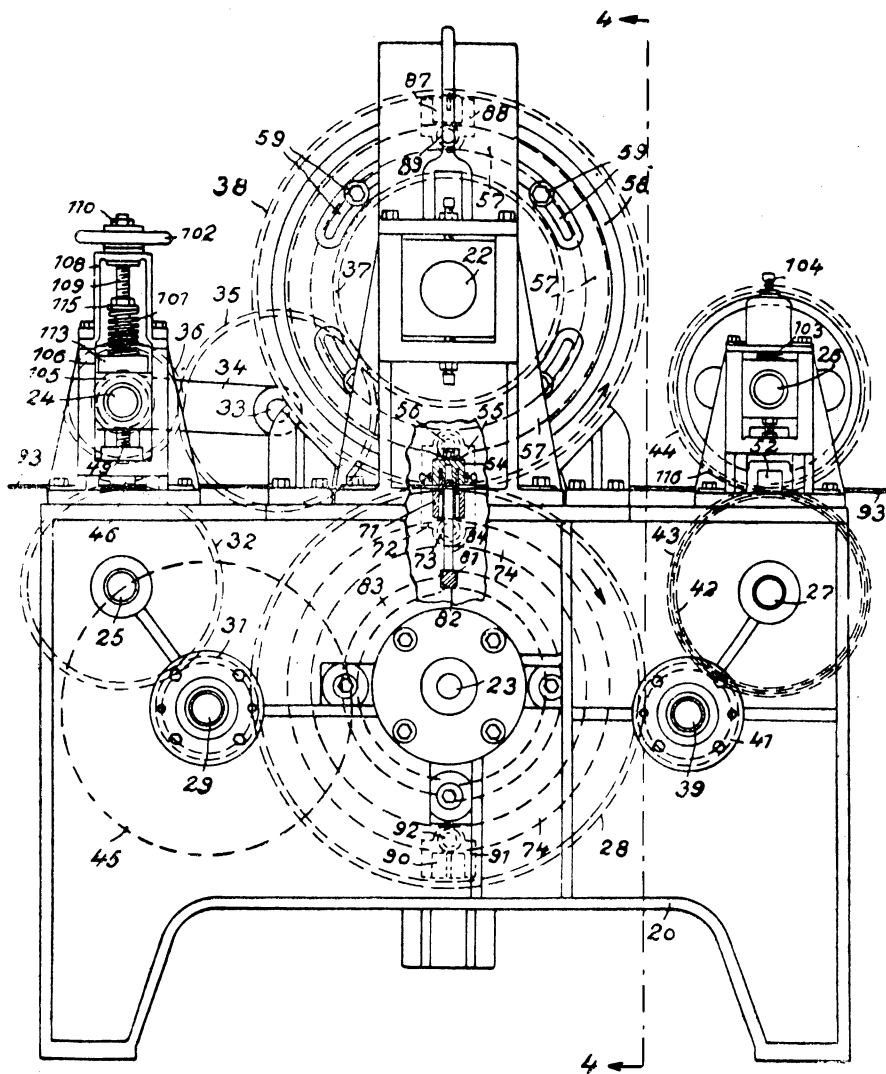
10. Maszyna według zastrz. 9, znamienna tem, że urządzenia do doprowadzania i wyrzucania wyposażone są w dowolnie dający się przestawiać przycisk (46), względnie chwytak (52), które są dociskane do węża, względnie do odcinków tegoż tylko podczas właściwego przecinania.

11. Maszyna według zastrz. 9 — 10, znamienna tem, że bębny (50, względnie 53) osadzone są luźno na odpowiednich wałach (25, względnie 27), obracanych z wymaganą szybkością.

Bates Valve Bag Corporation.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.



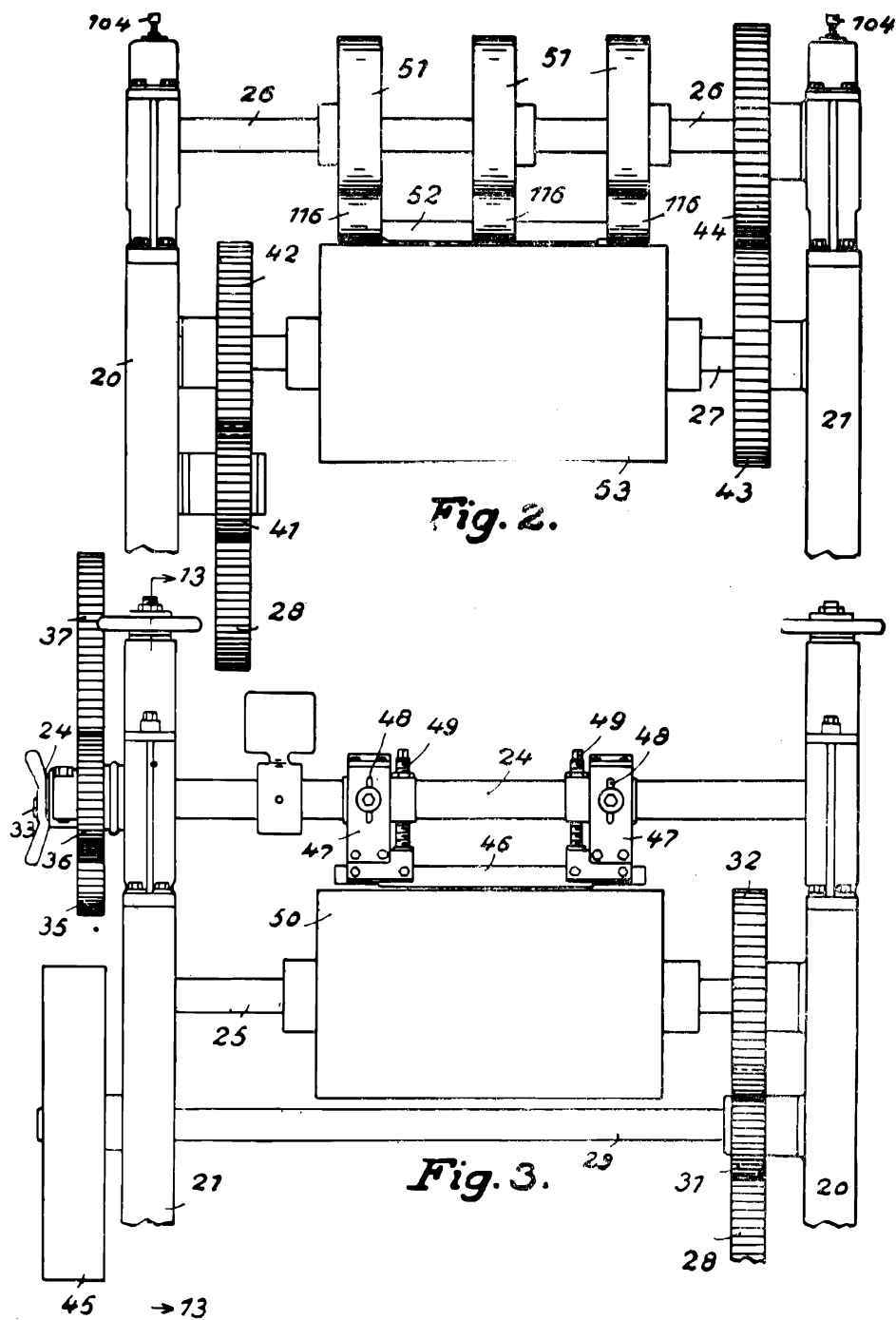


Fig. 4.

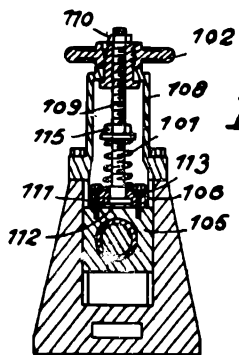
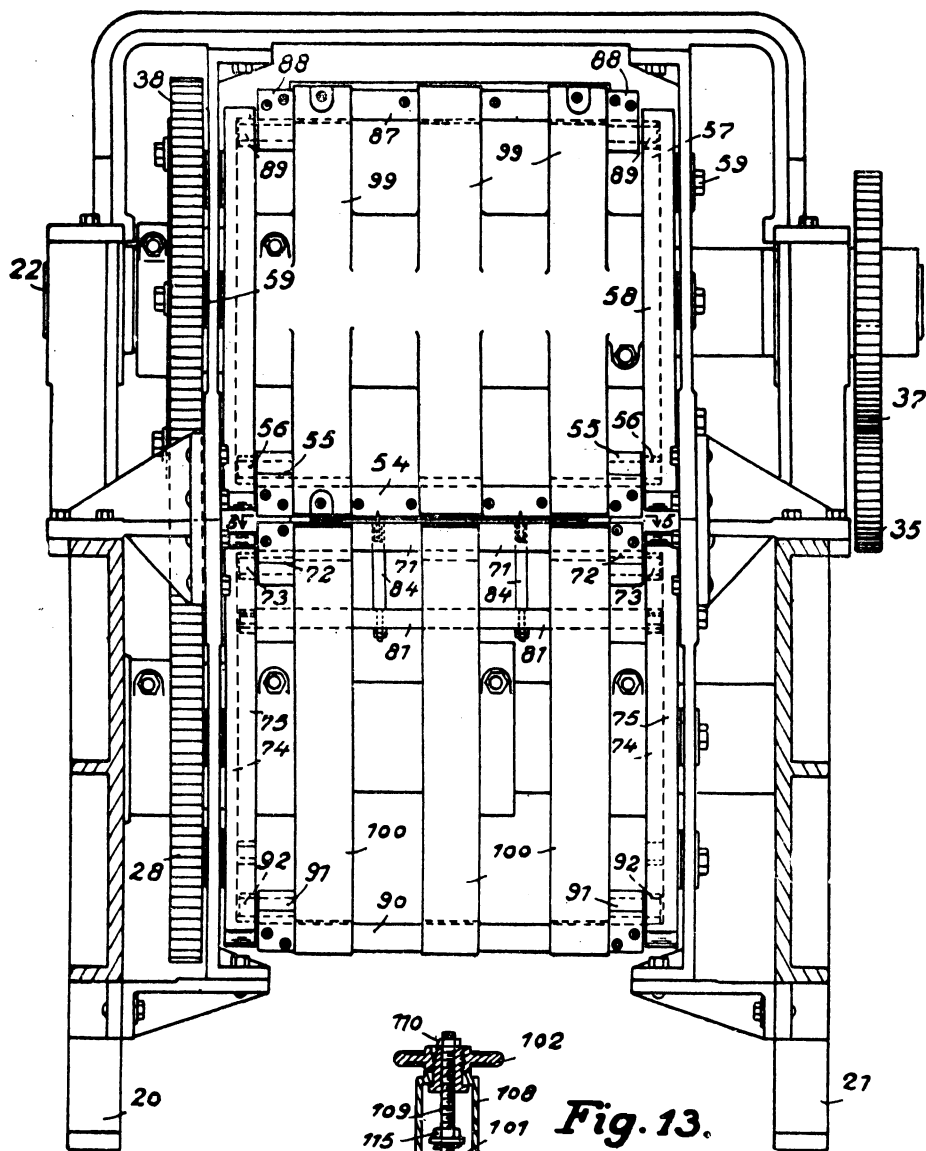


Fig. 13.

Fig. 5.

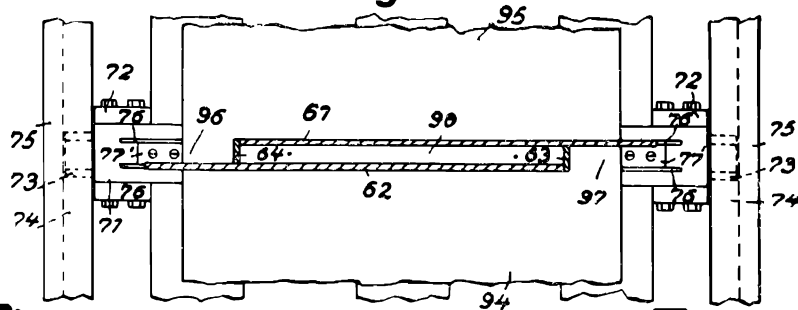


Fig. 6.

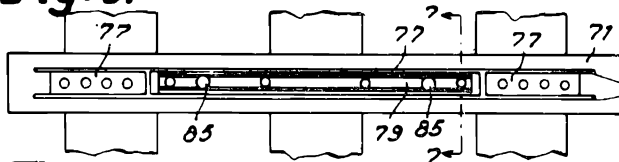


Fig. 7.

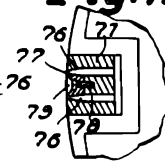


Fig. 8.

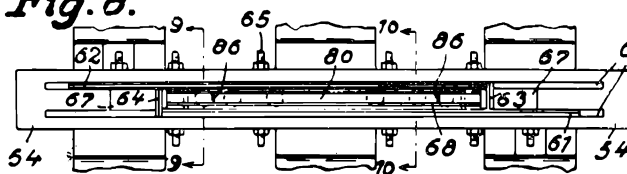


Fig. 9.

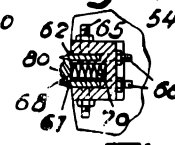


Fig. 10.

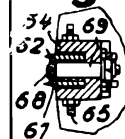


Fig. 11.

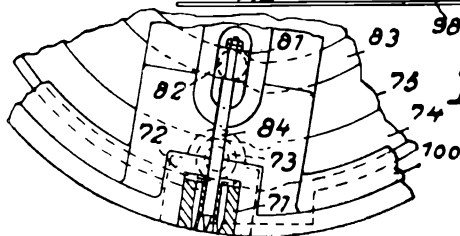
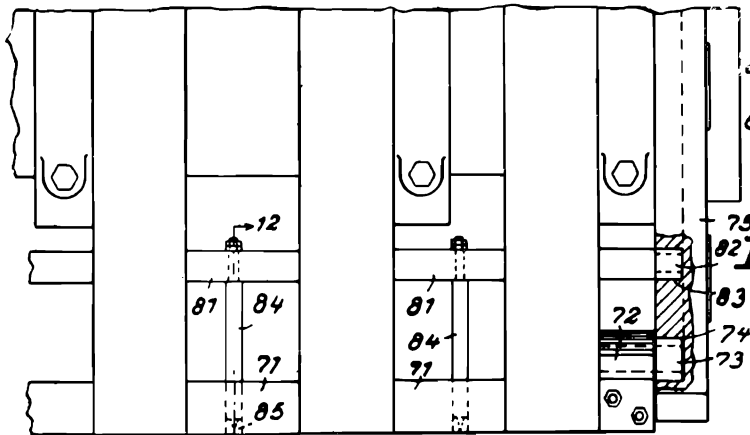


Fig. 12.