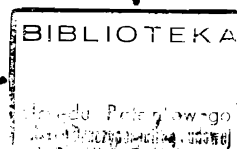


25 października 1930 r.

URZĄD PATENTOWY

A24c 5/46



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 12420.

Kl. 79 b 23.

United Cigarette Machine Company Aktiengesellschaft
(Drezno, Niemcy).

Urządzenie do spłaszczania tutek lub papierosów.

Zgłoszono 13 lipca 1928 r.

Udzielono 22 sierpnia 1930 r.

Pierwszeństwo: 16 maja 1928 r. (Niemcy).

Dotychczas wprowadzano wytworzone przez maszynę tutki celem spłaszczenia ich do osobnego przyrządu, gdzie ręcznie zostały ułożone tak, że szew tutki znajdował się na pewnym miejscu, poczem dopiero odbywało się spłaszczanie. Aby umożliwić mechaniczne spłaszczanie tutek, proponowano przyłączyć urządzenie spłaszczające bezpośrednio do maszyny wyrabiającej tutki. Ta maszyna pracowała jednak bardzo wolno. Wynalazek niniejszy ma na celu zastosowanie przyrządu nieprzerwanie pracującego, łączącego się bezpośrednio z przyrządem nawijającym dla tutek i w żaden sposób nie zmniejszającego rzeczywistej wydajności maszyny.

Rysunek uwidocznia schematycznie dwa rodzaje wykonania wynalazku.

W konstrukcji na fig. 1 oznacza *a* bęben nadawczy, który razem z pokrywą *b* tworzy tak zwany tor do zwijania. Papierosy zostają w znany sposób wprowadzane na tor zapomocą popychacza *c*, który przez tarczę *d*, również w znany sposób, zostaje uruchamiany tak, że po wprowadzeniu jednego papierosa na tor przesuwa się on nadół, aż do wałka *e*, przyciskającego papieros czy tulejkę do bębna *a*. Papierosy lub tutki przesuwane się po torze wchodzi między wałki *a* i *e* i zostają, zależnie od wielkości odstępów między oboma wałkami, odpowiednio spłaszczone. Spłaszczone tut-

ki opadają na przyrząd odbiorczy g. Ponieważ wszystkie tutki wchodzi do przyrządu nadawczego w jednakowym położeniu tak, że szew znajduje się w pewnej stałej pozycji, więc należy obrać miejsce tłoczenia w ten sposób, by szew, względnie druk na papierosie, znajdował się przy spłaszczeniu na właściwym miejscu, to znaczy w środku jednej spłaszczonej strony. Należy zatem uzgodnić długość toru z średnicą papierosa; przy zmianie średnicy papierosa należy przesunąć miejsce tłoczenia między obu wałkami *a* i *e* lub przesunąć początek toru.

Według wykonania przedstawionego na fig. 2 składa się tor, zamiast z wałków i pokrywy, z dwóch taśm bez końca *h* i *h'*. Tutki *k* doprowadza się między taśmy *h* i *h'*, i przesuwane są one po stole *m*. Obie taśmy *h* i *h'* zbliżają się ku sobie tak, że, jak to widać z rysunku, odbywa się między niemi stopniowe spłaszczenie tutki. Droga od wejścia tutki na tor aż do chwili, gdy po spłaszczeniu zatrzyma się tutka i przestanie toczyć dalej, musi być tak wymierzona, aby szew, względnie druk na papierosie, pozostał na właściwym miejscu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do spłaszczania tutek lub papierosów w maszynach do wyrobu tutek papierosowych, znamienne tem, że do toru, na który tutki zostają doprowa-

dzane w znany sposób, dołączony jest przyrząd (wałek tłoczący), zapobiegający dalszemu obracaniu się tutki, który przewidziany jest w takiej odległości od początku toru, że toczenie się papierosa ustaje w chwili, w której szew, względnie druk na papierosie, znajduje się we właściwym miejscu na stronie spłaszczenia.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że do znanego toru, składającego się z wałka nadawczego i pokrywy, przyłączony jest współpracujący z wałkiem nadawczym wałek tłoczący (*c*), który wstrzymuje doprowadzane papierosy, czy tutki, i spłaszcza je, przyczem jest względem początku toru umieszczony tak, że przy wstrzymaniu obracania się papierosa szew lub druk na nim zwrócony jest do jednego z wałków.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że przy użyciu przyrządu nadawczego, składającego się z taśm bez końca, spłaszczanie tutek odbywa się przez to, że taśmy (*h* i *h'*) zbliżają się stopniowo ku sobie, przyczem zatrzymanie obracania się papierosa i spłaszczenie odbywa się w położeniu właściwym odnośnie do szwu, względnie druku na stronie spłaszczonej.

United Cigarette
Machine Company
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

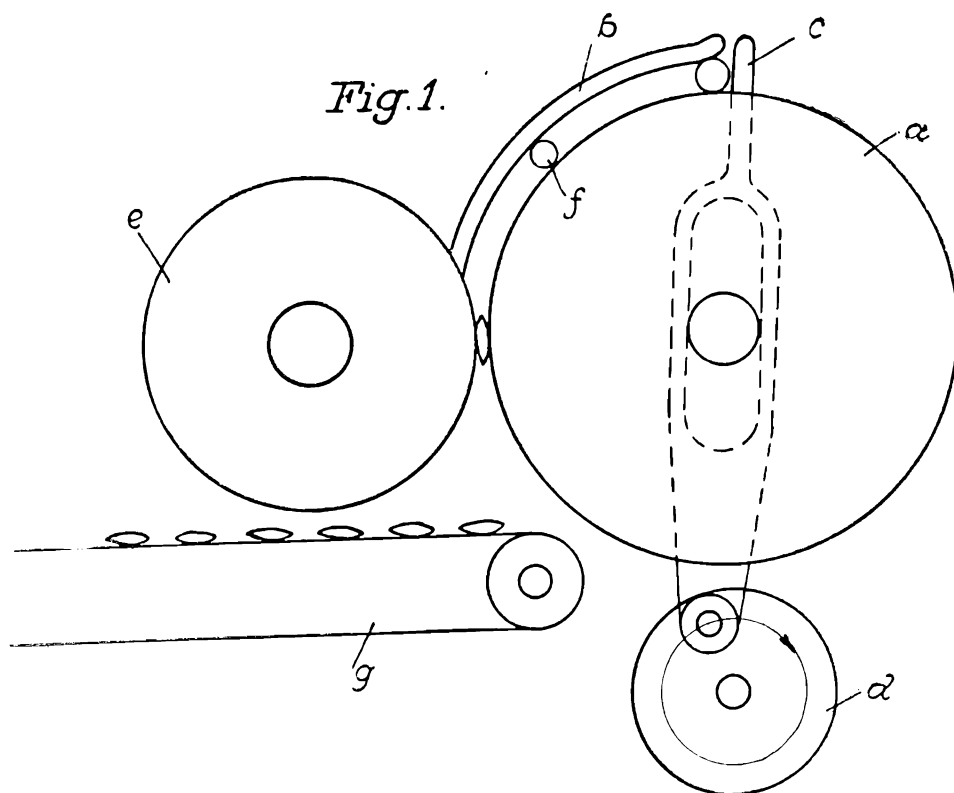


Fig. 2.

