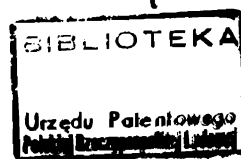


Warszawa, 30 grudnia 1933 r.

B65b 19/18

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 19049.

Kl. 81 a, 1.

Aktiebolaget Gerh. Arehns Mekaniska Verkstad
(Stockholm, Szwecja).

**Maszyna do wytwarzania pudełek i napełniania ich papierosami
lub innemi przedmiotami w kształcie pręcików.**

Patent dodatkowy do patentu Nr 18548.

Zgłoszono 27 kwietnia 1931 r.

Udzielono 27 września 1933 r.

Pierwszeństwo: 30 kwietnia 1930 r. (Niemcy).

Najdłuższy czas trwania patentu do 7 czerwca 1948 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy maszyny, opisanej w patencie Nr 18548 i posiadającej przedziały, przesuwające się w zamkniętym obiegu kołowym, oraz mechanizm, złożony z przyrządu w kształcie stempla, który przepycha wykrój przez urządzenie do zaginania brzegów tego wykroju, a następnie umieszcza tak wykonane pudełko w jednym z przedziałów. Część wspomnianego obiegu kołowego przebiega prostolinijnie lub zasadniczo prostolinijnie i na tym odcinku jest umieszczone wspomniane urządzenie do zaginania brzegów wykrojów i umieszczania ich w przedziałach. Przedmiotem wynalazku niniejszego jest zastosowanie wspomnianych maszyn do

pakowania papierosów lub innych przedmiotów w kształcie pręcików w pudełka, np. w wewnętrzne wysuwane szufladki pudełek. Dla osiągnięcia tego celu wewnętrzne szufladki są sporządzane z kartonu, papieru i t. d. zapomocą urządzenia do zaginania brzegów wykrojów, a następnie umieszczane w przedziałach. Na wspomnianym prostolinijnym odcinku obiegu kołowego są umieszczone miejsca zatrzymowe do wykończania opakowania. W ten sposób podczas ruchu przedziałów szufladki zostają przesunięte na miejsce zatrzymowe, gdzie umieszcza się w nich papierosy, a następnie na drugie miejsce zatrzymowe, gdzie szuflad-

ki, czyli wewnętrzne części pudełek, zostają wsunięte do osłon zewnętrznych. Dzięki temu, że wszystkie wspomniane miejsca zatrzymowe są umieszczone na prostoliniowym odcinku obiegu kołowego przedziałów, czynności na wszystkich miejscach zatrzymowych mogą być łatwo kontrolowane przez obsługę maszyny, co daje pewność, że z maszyny wychodzą tylko dokładnie opakowane pudełka.

Na rysunku uwidoczniiono przykład wykonania wynalazku. Fig. 1 przedstawia widok maszyny z boku; fig. 1a — przedział łańcucha bez końca; fig. 2 — widok z góry maszyny; fig. 3 — widok czołowy maszyny od strony prawej fig. 1; fig. 4 — przekrój poprzeczny wzdłuż linii *A — B* na fig. 1; fig. 4a — szczegół; fig. 5 — przekrój poprzeczny wzdłuż linii *C — D* na fig. 1; fig. 6 — widok czołowy maszyny od strony lewej fig. 1; fig. 7 — widok z góry niezłożonej wewnętrznej części pudełka (szufladki), a fig. 8 — widok częściowo złożonej wewnętrznej części (szufladki) pudełka, gotowej do pakowania papierosów.

Szufladka *a*, czyli wewnętrzna część pudełka jest zaopatrzona w krawędzie 1, wzdłuż których ścianki boczne 2 zagina się do góry. Oprócz tego szufladka posiada krawędzie 3, 4 względnie 5, 6, wzdłuż których ścianki czołowe 7 i 8 zostają zagięte i na pudełku złożone. Szufladki *a* znajdują się w zbiorniku 9 (fig. 3), przymocowanym do ramy *A* maszyny, i są podtrzymywane zapomocą listw 10, trzpieni lub podobnych podpórek. Rura lub wydrążona głowica 11, zaopatrzona na górze w otwory i zamknięta na jednym końcu, jest połączona zapomocą węży 12 z przewodem 13*, a przewód ten z pompą ssącą 13. Rura 11 jest podtrzymywana ramieniem 15, osadzonem wahliwie na czopie 14 i połączonem zapomocą wodzika 16 z dwuramienną dźwignią 17. Dźwignia 17 jest osadzona wahliwie na czopie i podlega działaniu tarczy kciukowej 17*, umocowanej na głównym wale 18

maszyny. Tłok pompy 13 wykonywa zapomocą dźwigni 22 suw roboczy, przyczem dźwignia 22 jest osadzona wahliwie na wale 20. Na dźwignię tę działa tarcza kciukowa 21, umocowana na wale 18. Dźwignia 22 jest dociskana do tej tarczy zapomocą nie przedstawionej na rysunku sprężyny.

Gdy rura 11 wskutek działania tarczy kciukowej 17* i dźwigni 17 posuwa się do góry, powstaje dzięki pompie 13 próżnia w rurze 11, wskutek czego rura ta chwyta przedni koniec wewnętrznej części pudełka (szufladki) w zbiorniku 9 i wyciąga ją podczas wstecznego ruchu ku dołowi, jak to przedstawiono linią przerywaną na fig. 3.

Suwak 23, przesuwający się w prowadnicy 24, podtrzymuje parę kleszczy 25 (fig. 3), które chwytają wewnętrzną część pudełka, pociągniętego zapomocą rury ssawczej ku dołowi. Podczas wstecznego ruchu kleszczy 25 wewnętrzna część pudełka zostaje podsunęta pod stempel 26, poruszający się ruchem pionowym postępowo-zwrotnym. Kleszcze 25 mogą być znanego rodzaju, według którego wahliva szczęka 34, na którą działa sprężyna, otwiera się przy końcu ruchu wstecznego zapomocą stałego zderzaka 35 i zostaje w tem położeniu zaryglowana zapomocą zapadki 36 lub podobnego narządu; podczas ruchu kleszczy ku wewnętrznej części pudełka zapadka zostaje zwolniona dzięki zderzakowi 37, wskutek czego szczęka 34 pod działaniem sprężyny chwyta następną wewnętrzną część pudełka.

Suwak 23 jest poruszany ruchem postępowo-zwrotnym zapomocą dźwigni 27, osadzonej wahliwie na wale 20 i połączonej z suwakiem zapomocą drążka 28. Na dźwignię 27 działa mimośród 29 (fig. 1), osadzony na wale 18, przyczem drążek 30 mimośrodu jest połączony z dźwignią 27.

Wał główny 18 maszyny może być napędzany np. zapomocą nieprzedstawionego na rysunku silnika elektrycznego. Wał 18 obraca zapomocą przekładni kół stożko-

wych 38, 39 (fig. 6) poprzeczny wał 40, osadzony w ramie maszyny. Wał 40 napędza okresowo drugi poprzeczny wał 41. Według przedstawionego przykładu wykonania okresowy ruch wału 41 odbywa się zapomocą osadzonego na wale 41 specjalnego koła zębatego 42 oraz zapomocą ramienia 43, przymocowanego do wału 40 i współdziałającego z tem kołem. Na wale 41 osadzone jest koło łańcuchowe 44 (fig. 1), a na przeciwległym końcu maszyny znajduje się drugie odpowiednie koło łańcuchowe 45. Obydwa koła 44 i 45 są połączone zapomocą łańcucha 46, zaopatrzonego w przedziały 47. Przedziały te przesuwają się stopniowo podczas okresowego ruchu łańcucha 46 w kierunku strzałki na fig. 1 pod stempel 26. Stempel ten jest przymocowany (jak wskazuje fig. 3) do listwy 48, osadzonej ruchomo w prowadnicach na ramie maszyny, przyczem na listwę oddziaływa tarcza kciukowa, osadzona na wale 18. Powyższa tarcza kciukowa oddziaływa na dźwignię 50, 51, wahliwie osadzoną na wale 20. W dnie każdego przedziału 47 (fig. 2) znajduje się kilka, np. cztery otwory 53, przez które przesuwają się ku górze cztery trzpienie 52 w chwili, gdy przedział znajduje się pod stemplem 26. Trzpienie 52 są osadzone na suwaku, poruszającym się w kierunku pionowym, i podpierającą szufladkę α , znajdującą się pod stemplem, oraz przytrzymują ją razem ze stemplem, jak uwidoczniło na fig. 3 linjami przerywanymi. Stempel 26 oraz szufladka α , przyciskana do niego trzpieniami 52, porusza się ku dołowi do przedziału; podczas tego ruchu boczne ścianki 2 oraz końcowe ścianki 7 wykroju zostają zaginane do góry zapomocą ramy zakładającej 54 lub podobnego narządu w kształcie litery U. Ścianka 8, znajdującą się z prawej strony pudełka, pozostaje w dalszym ciągu płaska, aż do napełnienia pudełka papierosami. Każdy przedział jest dostosowany pod względem kształtu i wymiarów do pudełka, które pod-

czas przesuwania się przedziałów do rozmaitych urządzeń w maszynie, np. do urządzenia do napełniania papierosami, zamykania pudełka i t. d., zajmuje odpowiednie położenie. Kształt pudełka pozostaje niezmienny aż do ukończenia pakowania.

Po złożeniu i wprowadzeniu do przedziału szufladki α stempel 26 porusza się do góry, pudełko zostaje przytrzymywane przez ścianki 47^a przedziału (fig. 1a).

Trzpienie 52 są osadzone w obsadzie 55 i pod wpływem sprężyn 56 przesuwają się w niej, przyciskając szufladkę α sprężyscie do stempla 26. Obsada 55 jest umocowana na listwie, uruchomianej w prowadnicy podobnie, jak listwa 48. Obsada 55 podlega działaniu tarczy kciukowej na wale 18.

Podczas przesuwania się przedziałów tylne ścianki 7 pudełka opierają się o listwę 61, która, jak wskazuje fig. 4, jest umieszczona z zewnątrz obiegu kołowego przedziałów. Prawy koniec listwy 61 jest wygięty w kształcie śrubowej powierzchni, która zakłada ściankę 7 do wewnątrz ponad pudełko. Podczas dalszego przesuwania się przedziału do miejsca roboczego, w którym wewnętrzna szufladka zostaje wsunięta do zewnętrznej osłony pudełka, ścianka 7 pozostaje w tem położeniu.

Przedziały, zaopatrzone w ten sposób w wewnętrzne szufladki pudełek, są doprowadzane zapomocą łańcucha do miejsca roboczego, w którym zostają napełniane papierosami.

Papierosy znajdują się w zbiorniku 62 (fig. 1), który według przedstawionego przykładu wykonania posiada dno 63, 64 w postaci leja. W szczelinie między obydwoma ściankami dna 63, 64 znajduje się przegroda 65, a pod nią przewidziane są dwie płytki 66 i 67, skierowane ukośnie w przeciwnych kierunkach, dzięki którym papierosy zostają doprowadzane do dwóch rozdzielczych komór. Na dnie każdej komory rozdzielczej umieszczone są pionowe, równoległe do siebie płytki 68, tworzące w

niniejszym przypadku dziesięć przedziałów. Na fig. 1 przedstawiono tylko jedną komorę rozdzielczą, napełnioną papierosami, lecz jest zrozumiałe, że obydwie komory pracują jednocześnie. By ułatwić opadanie papierosów ze zbiornika 62 do komór rozdzielczych, w każdej szczelinie dna 63, 64 znajduje się walec 170 względnie 171. Walec 170 jest obracany pasem lub podobnym narządem przerzuconym przez tarczę 75, osadzoną na wale 74. Wał 74 jest napędzany zapomocą pędni, np. tarczy linowej 75*, liny 76 i tarczy linowej 77, osadzonej na wale 78, napędzanym zapomocą przekładni łańcuchowej 79, 80, 81 i przekładni kół zębatach 82, 83 (fig. 6). Walec 171 jest napędzany zapomocą pasa 84, otaczającego tarczę 85, osadzoną na wale 86, a wał 86 jest napędzany pasem skrzyżowanym 87, otaczającym tarczę pasową 88 na wale 85 i tarczę pasową na wale 74. Poza tem płytki 68 mogą się poruszać ruchem postępowo-zwrotnym zapomocą odpowiedniego nie przedstawionego na rysunku napędu, ażeby papierosy niezawodnie przedostawały się z komór rozdzielczych nadół do przedziałów.

Z komór rozdzielczych papierosy dostają się grupami po dziesięć sztuk i to w dwóch takich grupach do przedziałów 108 i 109, przedstawionych na fig. 2. Przedziały 108 i 109 składają się np. z pasków blaszanych 110, przymocowanych do obsad 110* (fig. 4). Obsady te są umieszczone na listwie 111, osadzonej ruchomo w prowadnicy 116. Listwa 111 jest połączona zapomocą wodzika 112 z dźwignią 114, osadzoną wahliwie, na czopie 113, jak wskazuje fig. 1. Na dźwignię 114 oddziaływa rowkowana tarcza kciukowa 115, osadzona na wale 18. Prowadnica 116 jest przymocowana na wspornikach 117.

Podczas ruchu maszyny listwa 111 doprowadza grupę przedziałów 108 naprzemian bądź do lewych przedziałów rozdzielczych, utworzonych przez płytki 68, bądź

do komory zbiorczej 118 (fig. 4). Grupa przedziałów 109, leżąca z prawej strony, jest przesuwana w podobny sposób i doprowadzana naprzemian bądź do prawych przedziałów rozdzielczych zbiornika, bądź do komory zbiorczej 118. Papierosy są doprowadzane z przedziałów przenośnych 108 i 109 do komory zbiorczej 118 zapomocą stempli 119, 120 i 121, które, jak uwidoczniono na rysunku, mogą składać się z płyt, podzielonych na palce. Konstrukcja wszystkich stempli i działających na nie urządzeń jest zasadniczo ta sama, przeto wystarczy opisać tylko jeden stempel, np. stempel 121.

Stempel 121 (fig. 4) jest przymocowany do wodzika 122, przesuwanego ruchem postępowo-zwrotnym w prowadnicach 123 zapomocą dźwigni 124. Dźwignia ta jest wahliwie osadzona na wale 20 i zostaje uruchomiona zapomocą wodzika 125 przez tarczę kciukową 126, osadzoną na wale 18. Nad każdą grupą przedziałów znajduje się pręt 104 (fig. 1), zwalniający dolny rząd papierosów, lecz przytrzymujący następne ich rzędy, które leżą powyżej.

Podczas przesuwania papierosów z jednego przedziału przenoszącego 108 lub 109 do komory zbiorczej 118 papierosy dostają się z przynależnych przedziałów rozdzielczych 68 do drugiego przedziału przenośnego, podczas zaś przesuwu opróżnionego przedziału przenośnego ku przedziałom rozdzielczym 68 drugi przedział 108 lub 109 napełnia się papierosami i przesuwa się ku komorze zbiorczej. W ten sposób każdy okres roboczy zostaje wykorzystany do pakowania i dlatego maszyna wykazuje bardzo wielką sprawność. Dzięki zastosowaniu dwóch grup przedziałów rozdzielczych i dwóch grup przedziałów przenośnych uzyskuje się dostatecznie dużo czasu do przesuwania papierosów nadół do przedziałów i do prawidłowego umieszczenia ich w przedziałach. Podczas przesuwania papierosów przez przedziały przenośne w opisa-

ny sposób można je łatwo kontrolować lub w razie potrzeby poddawać dowolnemu traktowaniu.

W celu umożliwienia kontroli liczby papierosów w każdej grupie przedziałów 108 i 109, przesuniętych przed stempelem 121, umieszczono nad stemplem szereg palców lub czułek 125, których w przykładzie wykonania jest dziesięć. Palce 125 są osadzone wahliwie na czopie 176 i zaopatrzone w ramiona 125^x, które wystają ku górze. Palce 125 są przytrzymywane w położeniu, przedstawionym na fig. 4, zapomocą dźwigni 127, zaopatrzonej w poprzeczkę 126^x. Dźwignia 127 jest osadzona wahliwie na czopie 176 i może oddziaływać na wszystkie ramiona 125^x zapomocą poprzeczki 126^x. Dźwignia 127 jest połączona z dźwignią 98 zapomocą wodzika 96. Dźwignia 98 jest osadzona wahliwie na czopie 97 i podlega działaniu tarczy kciukowej 99, osadzonej na wale 18. Po doprowadzaniu którejkolwiek grupy przedziałów przed stempelem 121 tarcza kciukowa 99 wychyla dźwignię 127 w lewo, wskutek czego palce 125, znajdujące się pod działaniem nieprzedstawionych sprężyn, poruszają się ku dołowi. Gdy w jednym lub w kilku przedziałach brakuje papierosów, porusza się odnośny palec wdół, wskutek czego ramię 125^x styka się z izolowaną płytką 130 i obwód prądu elektrycznego, uruchamiającego odpowiedni sygnał, zostaje zamknięty; opisane urządzenie można wykonać również w ten sposób, że na skutek zetknięcia się ramienia 125^x z izolowaną płytką 130 obwód prądu silnika elektrycznego, napędzającego maszynę, zostaje przerwany, wskutek czego maszyna zostaje unieruchomiona.

Komora zbiorcza 118 jest umieszczona na pionowym suwaku 131, poruszonym w prowadnicach 131^x zapomocą dźwigni 133. Dźwignia 133 jest osadzona obrotowo na wale 20 i znajduje się pod działaniem tarczy kciukowej 132, umocowanej na wale 18, oraz nie przedstawionej na rysunku

sprężyny. Ścianki komory zbiorczej, leżące naprzeciw siebie, składają się ze stałej części 134 o ukośnej wewnętrznej powierzchni i z części 135, dającej się przesuwac w poprzek komory zapomocą suwaka 131 (fig. 2). Wodzik 136 jednym końcem jest połączony z częścią ruchomą, a drugim końcem jest osadzony wahliwie na czopie 137, ustawionym ukośnie tak, że gdy komora zbiorcza porusza się ku dołowi, część 135 przesuwana się do wewnątrz zapomocą wodzika 136. Gdy grupa papierosów z grupy przedziałów 108 względnie 109 zostaje wsunięta zapomocą stempla 121 do komory zbiorczej i komora zostaje obniżona, wówczas papierosy, znajdujące się w komorze zbiorczej, zostają sprasowane, a to częściowo dzięki stałym ukośnym częściom 134, działającym już podczas wprowadzania papierosów do komory 118, a częściowo dzięki częściom 135, oddziaływującym podczas ruchu wdół komory zbiorczej.

Ponieważ komora zbiorcza oraz wewnętrzna szufladka pudełka, przesunięta przed komorę zapomocą łańcucha, leżą w jednej płaszczyźnie, przeto papierosy zapomocą stempla 137 zostają przesunięte z komory zbiorczej do szufladki i przechodzą przytem przez wylot 118^x. Stempel 137, przedstawiony linjami przerywanymi na fig. 4 w położeniu wysuniętym naprzód, jest umieszczony na wodziku 138, przesuwanym zapomocą dźwigni 139. Dźwignia ta jest osadzona wahliwie na wale 20 i znajduje się pod działaniem wodzika, na który oddziaływa tarcza kciukowa, osadzona na wale 18. Tarcza kciukowa i wodzik nie są przedstawione na rysunku. Papierosy podczas przesuwania ich od komory zbiorczej do szufladki, zsuwają się po wahliwie osadzonej płytce 140. Po napełnieniu szufladki papierosami łańcuch 46 posuwa się dalej do tego miejsca roboczego, gdzie szufladka zostaje wsunięta do zewnętrznej osłony. Podczas tego ruchu ścianka 8 napełnionej szufladki zostaje założona na osło-

nę pudełka zapomocą takiej samej listwy, jak listwa 61.

Zbiornik 142 (fig. 2 i 5), zawierający zewnętrzne osłony pudełek, znajduje się w wyżej opisanym miejscu roboczym. Osłony leżą w zbiorniku i są spłaszczone. Osłona, leżąca na samym spodzie zbiornika, zostaje z niego wypchnięta zapomocą listwy 143 przez otwór w przedniej ścianie zbiornika. Wysokość tego otworu jest taka, że tylko jedna osłona może przezeń przejść. Listwa 143 jest uruchamiana zapomocą dźwigni 143^x, osadzonej wahliwie na wale 20, przy czym dźwignia ta znajduje się pod działaniem ramienia 143^{xx}, na które oddziaływa tarcza kciukowa, osadzona na wale 18. Ponieważ odległość między zbiornikiem 142 a miejscem, w którym szufladka zostaje wsunięta w osłonę zewnętrzną, jest stosunkowo duża, przeto doprowadzanie osłony do tego miejsca odbywa się w dwóch okresach. W tym celu listwa 143 jest zaopatrzona w dwie nasadki, które kolejno zaczepiają o osłonę i przesuwają ją dalej. Płytką 145 z otworami 144 jest umieszczona w miejscu wsuwania szufladki. Przestrzeń, znajdująca się pod płytką 145, jest połączona z pompą ssącą 146 zapomocą przewodu 145^x. Tłok tej pompy jest uruchamiany zapomocą rowkowanej tarczy kciukowej 147, osadzonej na wale 40, i dźwigni 149, osadzonej obrotowo na czopie 148 (fig. 1). Nad płytką 145 znajduje się druga płytka 150, połączona z pompą 146 zapomocą węża i odgałęzienia 145^{xx} przewodu 145^x. Płytką ssącą 150 jest podnoszona i opuszczana zapomocą odpowiedniego urządzenia, np. urządzenia, opisanego w patencie Nr 4355. Osłonę zewnętrzną doprowadza się do przestrzeni między płytkami 145 i 150 zapomocą listwy 143, poczem uruchamia się pompę 146, wskutek czego górne i dolne ścianki osłony przywierają do tych płytek. Następnie podnosi się górną płytkę 150 i przesuwa ją równocześnie w lewo (fig. 1), w celu otwarcia osłony. Jeden z czołowych

otworów osłony zewnętrznej jest zwrócony do łańcucha 46. Między łańcuchem a płytami ssącymi jest umieszczony wylot 153 (fig. 5), podtrzymywany zapomocą listwy 154. Listwę tę uruchamia dźwignia 155, osadzona obrotowo na czopie 154^x i znajdująca się pod działaniem tarczy kciukowej 156, osadzonej na wale 18. Wylot 153 zostaje wprowadzany do otworu osłony zewnętrznej zapomocą listwy 154 i ułatwia w ten sposób wsunięcie szufladki. Czynność ta odbywa się zapomocą stempla 157, osadzonego na listwie 158. Listwa 158 wykonywa ruch postępowo-zwrotny wskutek działania tarczy kciukowej, osadzonej na wale 18, wodzika i dźwigni 160, osadzonej obrotowo na wale 20. Wodzik i tarcza kciukowa nie są przedstawione na rysunku. Szufladka podczas wprowadzania do osłony jest prowadzona zapomocą płytki 161, umieszczonej na dźwigni 163, osadzonej obrotowo na czopie 162. Dzięki płytce 161 ścianka 8 szufladki zostaje przytrzymywana w położeniu dolnym podczas wprowadzania szufladki do wylotu 153. Podczas przesuwania szufladki zapomocą łańcucha 46 do miejsca wsuwania do osłony zewnętrznej płytka 161 zostaje przytrzymywana w podniesionym położeniu (fig. 5) zapomocą występu 164 na listwie 158. Skoro stempel 157 rozpoczyna wsuwanie szufladki do osłony, występ 164 usuwa się z pod dźwigni 163 tak, że dźwignia ta opada, przy czym płytka 161 naciska pudełko. Z chwilą, gdy szufladka jest całkowicie wsunięta, działanie ssące płytek 145 i 150 zostaje przerwane i gotowe pudełko zostaje doprowadzone do korytka 166 zapomocą stempla 167 (fig. 2) lub podobnego narzędzia, na który działa tarcza kciukowa, osadzona na wale 18.

Wyżej opisaną maszynę można wykonać również tylko z jednym urządzeniem podawczym dla papierosów, wówczas urządzenie przenoszące papierosy ze zbiornika do komory tłocznej jest znacznie prostsze, ponieważ papierosy można transportować

ze zbiornika wprost do komory tłocznej, a stąd do pudełka.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Maszyna do wytwarzania pudełek i napełniania ich papierosami lub innemi przedmiotami w kształcie pręcików, zawierająca przedziały, poruszające się w zamkniętym obiegu kołowym, ponadto urządzenie do zaginania wykrojów, które zostają przesuwane przez to urządzenie do jednego z przedziałów, według patentu Nr 18548, znamienna tem, że jest zaopatrzona w urządzenie, umieszczone na zasadniczo prostolinijnym odcinku obiegu przedziałów i przystosowane do wprowadzania papierosów lub innych przedmiotów w kształcie pręcików do szufladek (a) podawanych przez przedziały, oraz w urządzenie, umieszczone również na wspomnianym odcinku obiegu, do wprowadzania szufladek, naładowanych papierosami, do osłon zewnętrznych pudełek.

2. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że w ramie do zaginania wykrojów są umieszczone trzpienie (52), które zapomocą przekładni i wału napędowego zostają dociśnięte do stempla (26), w celu przytrzymywania wykroju pod stemplem podczas zaginania brzegów tegoż wykroju.

3. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że trzpienie (52) są osadzone na suwaku i podlegają działaniu sprężyn (56), przechodzących przez otwory (53), znajdujące się w dnie każdego przedziału (47).

4. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada przyrząd, umieszczony przed urządzeniem do wprowadzania papierosów do szufladki, wykonany w postaci listwy (61), wygiętej według powierzchni śrubowej, który zagina ściankę czołową (7) szufladki do wnętrza.

5. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że w miejscu roboczym, gdzie wewnętrzna część pudełka, t. j. szufladka, zostaje wsunięta do osłony zewnętrznej, jest

przewidziana płytką (161), poruszająca się pionowym ruchem wahliwym, która podczas wspomnianego wsuwania przyciska czołową ściankę (8) szufladki ku dołowi.

6. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że dwie przeciwległe ścianki (47^x) każdego z przedziałów są ukształtowane haczykowato w celu przytrzymywania wsuniętej szufladki.

7. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada dwie komory rozdzielcze (68, 69), podające papierosy w grupach i współdziałające z przedziałami przenoszącymi (108, 109), które odbierają papierosy i poruszają się ruchem postępowo-zwrotnym, przyczem poza przedziałami przenoszącymi (108, 109) jest umieszczona wspólna komora zbiorcza (118) z urządzeniem (137) do wsuwania grup papierosów do szufladek.

8. Maszyna według zastrz. 1 i 7, posiadająca w miejscu oddawczem komorę, w której papierosy zostają ściśle ułożone obok siebie, znamienna tem, że dwie przeciwległe boczne ścianki komory (118) składają się każda ze stałej części (134) o ukośnej wewnętrznej powierzchni i części (135) ruchomej wpoprzek komory, przyczem części ruchome (135) po wprowadzeniu do komory papierosów poruszają się do wnętrza komory.

9. Maszyna według zastrz. 1 i 8, znamienna tem, że komora (118) jest osadzona na pionowo przesuwным suwaku (131), który doprowadza komorę przed urządzenie (137) do wysuwania papierosów z komory i wsuwania ich do szufladek, przyczem ruchome części (135) ścianek komory podczas ruchu suwaka (131) są poruszane do wewnątrz i nazewnątrz komory zapomocą ukośnych łączników (136), osadzonych na czopach (137).

Aktiebolaget Gerh. Arehns
Mekaniska Verkstad.
Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

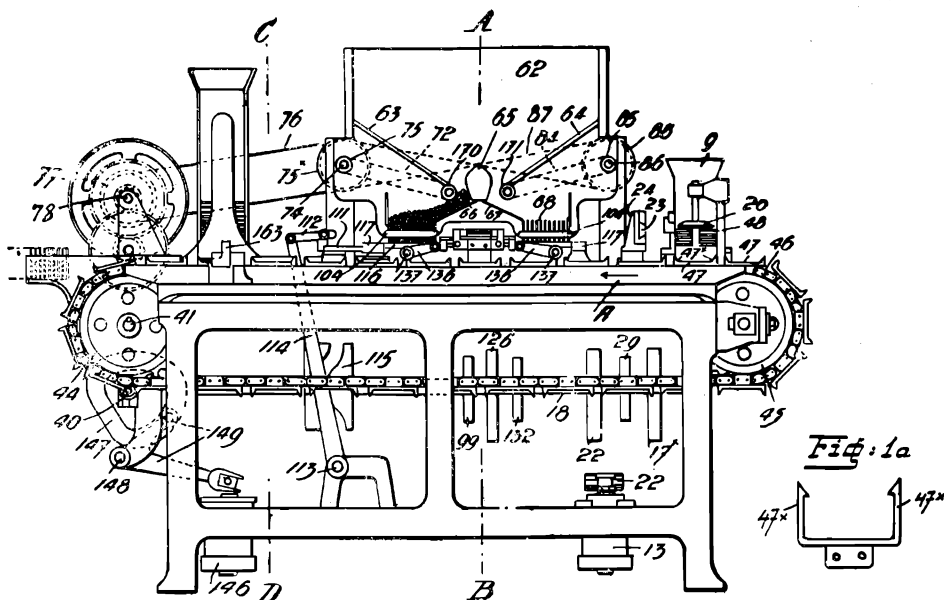
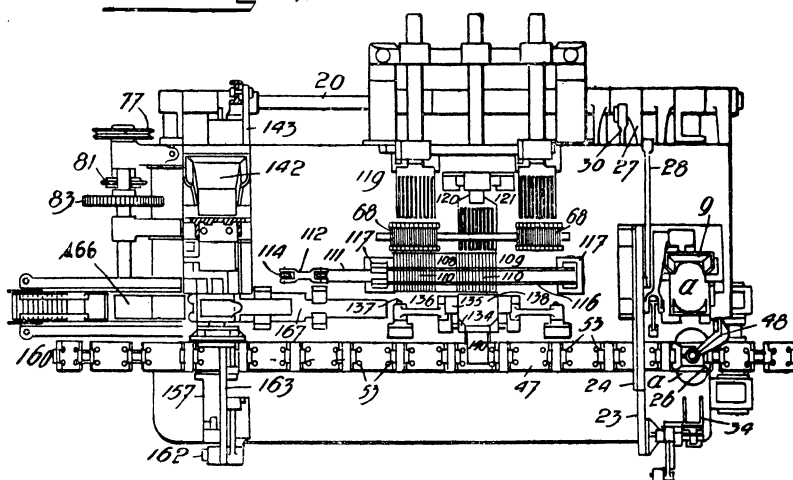


Fig. 2.



FFC: 3.

