

21 listopada 1932 r.

A 24c 5/02

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 16850.

Kl. 79 b 12.

„Universelle” Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co.
(Drezno, Niemcy).

Maszyna do wyrobu papierosów.

Zgłoszono 15 października 1931 r.

Udzielono 10 września 1932 r.

Pierwszeństwo: 9 czerwca 1931 r. (Niemcy).

Znany jest sposób maszynowego wyrobu papierosów, według którego najpierw formuje się pasma, przecina je na kawałki odpowiedniej długości, dodatkowo stłacza i wreszcie tak utworzony wałeczek wsuwa do gilzy papierosowej.

Wynalazek dotyczy maszyny do wyrobu papierosów, która pozwala na osiągnięcie nieprzerywanego wyrobu przy możliwie najmniejszej stracie tytoniu. W tym celu wstępnie ukształtowane pasmo zostaje wprowadzone na stół, nad którym przesuwają się w jedną i drugą stronę ścianki, posiadające nożowe krawędzie, wskutek czego przy przesuwie odcina ona przy pomocy nieruchomego noża odpowiedni kawałek pasma, a ten odcięty kawałek doprowadza

następnie do przyrządu stłaczającego, znajdującego się na końcu stołu, który w znany sposób stłacza ostatecznie odcięty kawałek pasma tytoniu, poczem kawałek ten zostaje wsunięty do gilzy. Najlepiej urządzić przyrządy do stłaczania na dwóch stronach stołu, dzięki czemu działanie ścianki jest podwójne, czyli odcina ona kawałki pasma przy przesuwie w jednym i w drugim kierunku i doprowadza je naprzemian do jednego i drugiego przyrządu stłaczającego.

Wstępnie ukształtowane pasmo zostaje już podczas wstępnego ukształtowania poddawane stłaczaniu, np. zapomocą krążka stłaczającego, wskutek czego zmniejsza się także powstawanie odpadków.

Rysunek przedstawia dla przykładu ma-

szynę według wynalazku. Fig. 1 przedstawia część maszyny w widoku z przodu, fig. 2 — maszynę w widoku z boku w większej podziałce; fig. 3 i 4 — części fig. 2 w nieco mniejszej podziałce w dwóch różnych położeniach urządzenia, fig. 5 — w widoku z góry.

Na rysunku liczbą 1 oznaczono znany, dowolnie ukształtowany przyrząd do rozkładania tytoniu. Tytoń zostaje rozkładany za pomocą tego przyrządu na warstwę i doprowadzany do korytka 2, w którym przesuwana się przenośnik taśmowy 3 i w którym tytoń zostaje w znany sposób ukształtowany na pasmo. Przenośnik taśmowy 3 przesuwany się na krążkach 4, 5, 6, 7. Na końcu toru znajduje się krążek przyciskający 8, który ściska z góry tytoń, doprowadzony za pomocą przenośnika taśmowego. Utworzone w ten sposób pasmo, oznaczone na fig. 2—5 liczbą 9, zostaje wsunięte na stół 10; pasmo przesuwane się przytem pomiędzy dwoma z boków do stołu przymocowanymi nożami 11 i 12, tworzącymi pomiędzy sobą szczelinę, i zostaje dosunięty do jednej strony ścianki 13, przesuwającej się nad stołem, której krawędź, skierowana ku nożom 11 i 12, ma także kształt noża (fig. 5). Ścianka 13 jest z jednej strony, mianowicie najlepiej po stronie przeciwnej do strony wprowadzania pasma, zaopatrzona w tulejki prowadnicze 14, za pomocą których jest wodzona na dwóch drążkach prowadniczych 15. Do uruchomienia ściany służy dźwignia 16, której szczelina wchodzi na trzpień 17. Dźwignia obraca się na czopie 19 za pomocą trzpienia 18, wchodzącego w inną szczelinę. Czop 18 jest osadzony w tarczy 20, obracanej od głównego napędu maszyny za pomocą przekładni koł zębatach 21.

Stół 10 znajduje się pomiędzy dwoma bocznymi stojakami 22, 23. Na każdym z nich znajduje się jedno nieruchome korytko 24, względnie 25, i jedno ruchome korytko 26, względnie 27. Dolne korytko 24, względnie 25, jest tak umieszczone, że najwyższe

brzegi korytka znajdują się na jednakowej wysokości ze stołem 10. Gdy na stół 10 zostanie przesunięty kawałek pasma 9 w bocznym kierunku zostaje on wsunięty w korytko 24, względnie 25. Górna część korytka 26, względnie 27, jest połączona drążkiem 28 z mimośrodem, a obydwie mimośrodowo działają naprzemian, czyli podczas gdy jeden przesuwany się wgórę, drugi przesuwany się w dół. Na fig. 2 część korytkowa 26 z jednej strony urządzenia jest uwidoczniona w położeniu podniesionem, a część 27 z drugiej strony w położeniu opuszczonem.

Gdy górne korytko 26, względnie 27, znajduje się w położeniu dolnem, tworzy z dolnem korytkiem 24, 25 (fig. 2) zamkniętą formę do wytwarzania wałeczka tytoniu, wsuwanego w gotową gilzę. Na osi form, wytworzonych z brzegów korytek 24 — 27, znajdują się z boku przyrządu do wyrabiania pasma tytoniu tłoczki 30, wykonywujące ruchy postępowo-zwrotne. Przyrząd napędowy jest dla jednego tłoczka uwidoczniony na fig. 1, z której widać, że tłoczek znajduje się na krzyżulcu 31, wodzonym na dwóch drążkach prowadniczych i uruchomianym ruchem postępowo-zwrotnym za pomocą drążka 34 i tarczy korbowej 33. Tłoczek przesuwany się przytem przez prowadnicę 35, znajdującą się na stole 10. Naprzeciw prowadnic 35 znajdują się po drugiej stronie wału murki 36 do zakładania gilz, a przed temi murkami znajdują się bębny 37 do doprowadzania gilz i odprowadzania papierosów.

Sposób działania urządzenia jest następujący.

Pokrajany tytoń po rozpostarciu przechodzi do prowadnicy 2, skąd zabiera go przenośnik taśmowy 3 do korytka, gdzie zostaje wstępnie ukształtowany na pasmo, poczem przy wyjściu z korytka zostaje mu nadany za pomocą krążka 8 przybliżony kształt pasma tytoniowego. Następnie pasmo tytoniu przesuwane się pomiędzy nożami 11 i 12 na stół 10 i dochodzi zależnie od po-

łożenia ścianki 13 do jednej lub drugiej strony tejże. Na fig. 2 znajduje się pasmo 9 z lewej strony ścianki 13. Ścianka przesuwana się z położenia, uwidocznionego na fig. 2, w lewo, według fig. 5, wdół. Przytem pasmo tytoniu zostaje przecięte pomiędzy nożem 11 i nożową krawędzią ściany 13 (fig. 5), a następnie ukształtowany wałeczek tytoniu zostaje przeniesiony zapomocą ścianki nad stołem 10 do korytka 24, służącego do formowania. Następnie przesuwana się wdół górna część korytkowa 26 zapomocą odpowiedniego napędu mimośrodowego 28, 29.

Na fig. 3 uwidoczniono położenie, w którym odcięty wałeczek tytoniu znajduje się w korytku przed przesunięciem wdół górnego korytka 26, a na fig. 4 korytko 24, 26 jest zamknięte. W tem położeniu w korytku znajduje się wałeczek tytoniu, który może być bezpośrednio wsunięty w gilzę papierosową. Ścianka 13 przesuwana się zpowrotem, gdy forma korytkowa 24, 26 jest zamknięta. W tym czasie został na stół wsunięty nowy wałeczek tytoniu (fig. 4); zostaje on przy dalszem przesunięciu ścianki odcięty pomiędzy krawędzią nożową tej ściany i nożem 12 i przeniesiony do drugiej formy korytkowej 25, 27, w tej chwili otwartej.

Próżne gilzy zostają doprowadzane w znany sposób okresowo zapomocą obrotowych bębnow 37, a na rurkę 36 zostaje wsunięta gilza również w znany sposób. Skoro napełnienie w jednym korytku jest ukończone, przesuwana się tłoczek 30, wysuwa tytoń z korytka, poprzez rurkę do znajdującej się na niej gilzy. Napełniona gilza zostaje zsunięta z rurki 36 do bębna 37 i przeniesiona zapomocą tegoż jako gotowy papieros. Najpierw więc wytwarza się zapomocą przyrządu do rozpościerania tytoniu i przyrządu do formowania pasma wstępnie ukształtowane lecz luźne pasmo i kraje na odpowiednią długość. Wskutek tego zmniejsza się odpadki. Wstępnie utworzone pasmo zostaje następnie, również w znany sposób, stłoczone pomiędzy częściami korytkowymi

24 i 26 względnie 25 i 27 i wsunięte w zwykły sposób w gilzę.

Oczywiście, urządzenie może być w szczegółach konstrukcyjnych wykonane w inny sposób. Można zastosować dowolne znane przyrządy do rozkładania tytoniu na płask i do wstępnego formowania pasma, oraz dowolne znane przyrządy do stłaczania wałeczków tytoniu wraz z przynależnymi do nich napędami. Istotną cechą wynalazku jest połączenie przyrządu do tworzenia pasma z przyrządem do stłaczania w celu wspólnego wytwarzania wałeczków tytoniu na papierosy.

Oczywiście, maszynę można wykonać jako maszynę jednostronną, czyli zaopatrzyć ją tylko w jeden przyrząd stłaczający; w tym przypadku ścianka 13 musi być skierowana tak, aby gdy pasmo 9 zostaje posuwane w sposób nieprzerwany, ścianka przy powrotnym przesuwie przechodziła pod pasmem, nie przeszkadzając przy posuwie pasma, lub też pasmo musi być posuwane okresowo.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Maszyna do wyrobu papierosów, w której od wstępnie ukształtowanego pasma zostają odcięte kawałki o odpowiedniej długości, stłoczone ostatecznie zapomocą przyrządu stłaczającego, a następnie wsunięte do gilzy, znamienna tem, że posiada stół (10) do wstępnie ukształtowanego pasma, nad którym znajduje się ścianka (13), zaopatrzona w nożowe krawędzie i uruchamiana ruchem postępowo-zwrotnym, przyczem te krawędzie nożowe odcinają od paska kawałki długości papierosa zapomocą nieruchomego noża, a ścianka doprowadza je do przyrządu stłaczającego (24, 26, względnie 25, 27), znajdującego się na końcu stołu, zapomocą którego kawałek pasma tytoniu zostaje stłoczony, poczem może być wsunięty w znany sposób do gilzy.

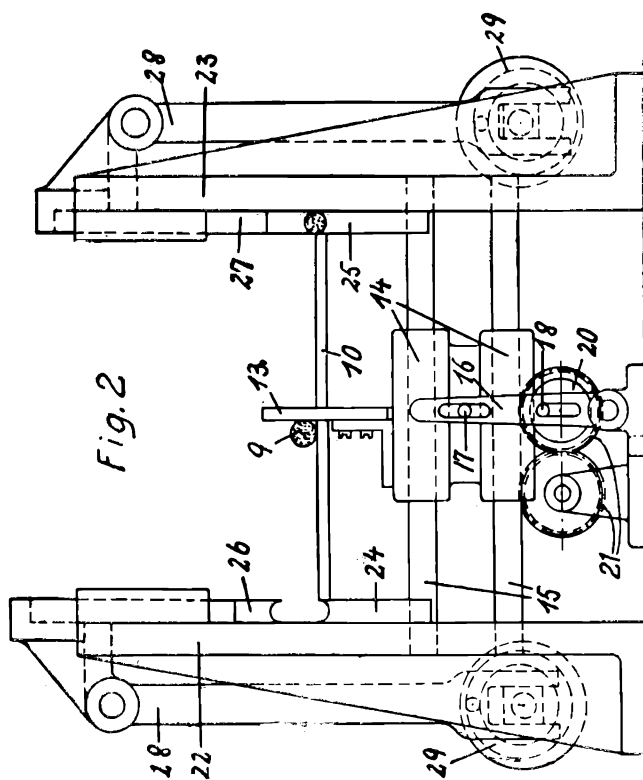
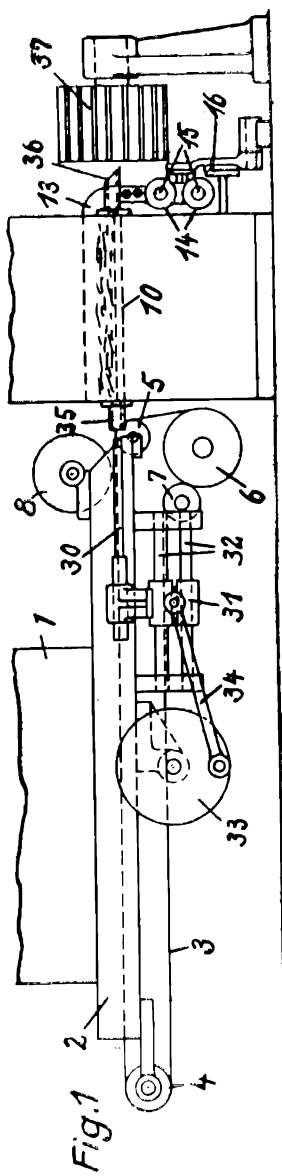
2. Maszyna według zastrz. 1, znamien-

na tem, że po obu stronach stołu (10) znajdują się przyrządy stłaczające, wskutek czego ścianka (13) przy przesuwie w jedną i drugą stronę doprowadza naprzemian odcięte kawałki pasma tytoniu do jednego lub do drugiego przyrządu stłaczającego.

3. Maszyna według zastrz. 1, znamien-
na tem, że posiada krążek (8) stłaczający

pasmo przy wstępnem ukształtowaniu do przybliżonego kształtu.

„Universelle“
Cigarettenmaschinen-Fabrik
J. C. Müller & Co.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.



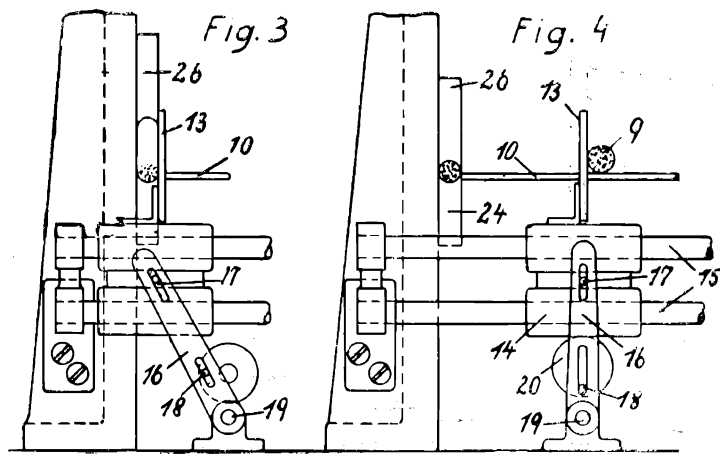


Fig. 5

