

2 kwietnia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



A24c, 5102

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 1125.

Kl. 79 b¹⁰.

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

Maszyna do wyrobu papierosów.

Zgłoszono: 12 lipca 1920 r.

Udzielono: 1 grudnia 1924 r.

W maszynach do wyrobu papierosów nasuwa się jak wiadomo gilzę zapomocą trzpienia na pusty pyszczek rurki poczem nasunięty koniec gilzy zostaje na pyszczku zatrzymany. Potem wykonuje się właściwe napychanie przez wprowadzenie pasma tytoniowego poprzez pusty pyszczek.

Po odcięciu pasma tytoniowego i zwolnieniu gilzy przytrzymanej na pyszczku następuje ściągnięcie gotowego papierosa z pyszczka zapomocą rozrządzanego haczyka.

Budowa części, biorących w powyższem udział, mianowicie trzpienia i haczyka była dotychczas tego rodzaju, że trzpień i haczyk były prowadzone tak, że każda z tych części odbywała oddzielnie swój ruch roboczy, przy czem należało dla każdej części oddzielnie wprowadzać w ruch masy, potrzebne do rozrządzania. Abstrahując od uwarunkowanej powyższem zawłościami budowy i niepewności biegu tego rodzaju budowa nie pozwala na za-

stosowanie tak wielkiej szybkości, jakiej wymaga wzmoczenie wydajności nowoczesnych maszyn do robienia papierosów.

Według wynalazku przymocowane są trzpień i haczyk do wspólnych sanek, które poruszają się naprzód i wstecz przez bezpośrednie zachodzenie czopa do żłobka tarczy z krzywiznami. Przy takiej budowie wystarcza, żeby haczyk na końcu skoku sanek wykonywał tylko ruch wahadłowy, aby tenże zajął położenie czynne. Ruch wahadłowy może powstawać za pośrednictwem szyny, przesuwającej się w sankach, gdy haczyk osadzony jest na dźwigni, umieszczonej na sankach a dźwignia ta połączona jest drążkiem suwnym z szyną. Szyna wykonuje wtedy ku sankom stałe tylko ruch przesuwny bardzo niewielki. Szyna może być rozrządzana przez bezpośrednie zachodzenie czopa w żłobek tarczy z krzywiznami.

Na rysunku przedstawiono na fig. 1 w wi-

doku części maszyny do robienia papierosów, mające styczność z wynalazkiem, na fig. 2 -- przekrój pionowy po kresce 2 — 2 fig. 1, patrząc w kierunku strzałki.

Puste gilzy doprowadza się do miejsca napychania znanym bębniem *a*, który na obwodzie zaopatrzony jest w komory dla przyjęcia po jednej gilzy i obraca się skokami. W łożyskach *b, c* ułożony jest wał, na którym umocowana jest tarcza z krzywiznami, składająca się z dwóch części *d, e*. Wał obraca się pod wpływem koła czołowego *f*, umieszczonego na nim między częściami *d, e*.

W żłobek krzywizny *g* tarczy *d* wchodzi czop *h* z krążkiem, osadzony na kątowej części *i*, przymocowanej śrubami do sanek *k*. Sanki *k* przesuwają się poziomo w odpowiednim wodzidle podstawy *A*, przytem przewidziano na końcach wodzidła listwy zakrywające *l*.

Pod wpływem żłobka krzywizny *g* przesuwają się sanki *k* naprzód i wstecz w wodzidle, gdy tylko czop *h* dostaje się wraz z krążkiem w wysięgową część *m* krzywizny. Sanki *k* unoszą na przednim końcu trzpień *n*.

Podczas ruchu sanek naprzód nasuwa trzpień gilzę, znajdującą się w przynależnej komorze, jednym jej końcem na pyszczek *o*, gdzie nienarysowany przycisk przytrzymuje gilzę podczas wprowadzania pasma tytoniowego do gilzy. Na przednim końcu sanek *k* przymocowana jest prócz tego dźwignia kątowa *p* obrotowo na sworzniu *q*. Na wolnym ramieniu *r* tej dźwigni osadzony jest przesuwnie w kierunku podłużnym noszak *s*, do którego przymocowany jest znany haczyk *t*. Za dźwignię kątową *p* zaczepiony jest drążek suwny *u*, przyłocowany obrotowo do listwy *v*. Listwa *v* umieszczona jest w wykroju podłużnym sanek *k*, tak że tworzy sama suwak, wodzony przesuwnie w sankach *k*.

Do tego suwaka przyczepiony jest za pośrednictwem części kątowej *i*¹ czop *h*¹ z krążkiem. Czop *h*¹ wchodzi do żłobka krzywizny *g*¹ tarczy *e*. Wysięgowa część *m*¹ tego żłobka tak jest rozmieszczona, że przed rozpoczę-

ciem i po ukończeniu ruchu sanek *k* listwa *v* wykonywuje swój ruch, który zmienia się pod wpływem drążka suwnego *u* w ruch wahadłowy dźwigni kątowej *p*.

Ruch wahadłowy dźwigni *p* wywołuje zniżenie się haczyka *t* do pyszczka, unoszącego już gotowy papieros, tak że przy następnym wspólnym powrocie trzpienia i haczyka z powodu ruchu powrotnego sanek *k* zostaje gotowy papieros z pyszczka ściągnięty.

Po ukończeniu ruchu powrotnego przechodzi dźwignia kątowa *p* w położenie bierne, w którym haczyk *t* znajduje się poza obrebbem drogi trzpienia *n* względnie nowej gilzy.

Z powyższego wynika, że sanki *k* wykonywują ruch większy, natomiast listwa *v* zostaje tylko przesunięta bardzo niewiele względem sanek *k*.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Maszyna do wyrobu papierosów, w której gilza zostaje zapomocą trzpienia nasunięta na pusty pyszczek i na nim przytrzymana podczas napychania, poczem następuje ściągnięcie gotowego papierosa z pyszczka zapomocą haczyka, tem znamienna, że trzpień i haczyk osadzone są na sankach, przesuwanych bezpośrednio przez żłobek tarczy z krzywiznami tak, że potrzebny jest tylko ruch wahadłowy trzpienia na krótko przed zmianą skoku sanek.

2. Maszyna według zastrz. 1, tem znamienna, że haczyk (*t*) unoszony jest przez dźwignię (*p*), osadzoną na sankach (*k*), przychem dźwignia wykonywuje swój ruch wysięgowy pod wpływem drążka suwnego (*u*), który siedzi na suwaku (*v*), przesuwającym się w sankach (*k*) i rozrządzanym drugim żłobkiem tarczy z krzywiznami.

3. Maszyna według zastrz. 1, tem znamienna, że dźwignia (*p*), unosząca trzpień, ma kształt kątowy, przychem haczyk siedzi na osobnym noszaku (*s*), który umieszczony jest na wolnym ramieniu (*r*) dźwigni kątowej przesuwalnie i nastawialnie.

„Universelle“ Cigarettenmaschinen - Fabrik
J. C. Müller & Co.

Zastępca: Cz. Raczynski,
rzecznik patentowy.

