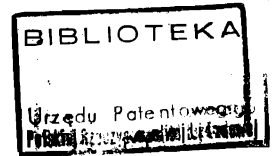


URZĄD PATENTOWY



A24c 5/58

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

№ 855.

Kl. 79 b¹⁹.

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

Przyrząd do nakładania miejscami korka, metalu płatkowego lub t. p. na paśmie bibułkowym do papierosów.

Zgłoszono: 23 czerwca 1920 r.

Udzielono: 4 listopada 1924 r.

Dla wyrobu papierosów z ustnikiem złożonym, korkowym lub t. p. nakłada się, jak wiadomo, na pasmo bibułki papierosowej, przechodzące przez maszynę, przed szczepieniem na pasmo papierosowe (na rurę zamkniętą, zawierającą tytoń) w regularnych odstępach metalu płatkowego, korka lub t. p. Nakładka przycięta na pasemko, przyczepia się kleiwem do pasma bibułkowego. Po szczepieniu bibułki na pasmo papierosowe znajdują się wtedy na tem ostatniem w regularnych odstępach pierścienie ustnikowe z płatków metalu, korka, lub t. p., poczem odcina się papierosy w ten sposób, że każdy posiada na jednym końcu taki pierścień ustnikowy.

Okazało się korzystne odcinać materiał ustnikowy z pasma ciągłego metalu płatko-

wego, korka lub t. p. Pasma to należy posuwać skokami dla umożliwienia odcięcia nowego pasemka. Odcięte pasemko należy najprzód przytrzymać, a następnie dosunąć do pasma bibułkowego w ten sposób, żeby pasemko dostało się na miejsce bibułki pokryte klejem.

Wynalazek dotyczy urządzenia, umożliwiającego nakładanie miejscami na pasmo bibułkowe korka, płatków metalowych i t. p.

Na rysunku przedstawiono nowe urządzenie na fig. 1 i 2 w rzucie bocznym i widoku z przodu.

Koło zębate 1 napędza koło zębate 2, ułożyskowane w miejscu 3 na podstawie maszyny. Na wale 3 koła zębatego umieszczona jest część korbową 4, połączoną z kołem zębatem 2 śrubami 5 i może być

przestawiana wobec tego koła zapomocą szczeliny 6 dla śruby 5. Do części korbowej 4 przyczepiony jest drążek korbowy 7, oddziaływujący zapomocą dźwigni 8 na część pędzoną napędu łącznego o wolnym biegu. Pędzona część 9 otoczona jest, jak piasty wolnego biegu u rowerów, płaszczem 10. Między częściami 9, 10 umieszczone są kulki 11, które znanym sposobem współpracują ze skośnemi płaszczyznami 12 części pędzonej tak, że przy odchyleniu dźwigni 8 w jednym kierunku (kierunek strzałki na fig. 1) zostają kulki zaciśnięte skośnemi płaszczyznami 12, wobec czego płaszcz 10 bierze udział w ruchu, natomiast przy odchyleniu dźwigni 8 w przeciwnym kierunku zostają kulki zwolnione tak, że tylko pędzona część 9 napędu bierze udział w ruchu. Wydrążenie dla kulek 11 musi być oczywiście dostosowane pod względem długości do największego skoku dźwigni 8. Dla przytrzymania płaszcza 10 podczas biegu jałowego w stanie spoczynku przewidziano zapadki 13, układające się przez tarcie na płaszczu wałkowym. Gdy płaszcz porusza się w przeciwnym kierunku, zostaje tarcie zapadek 13 przewyciężone.

Zapadki 13 przyciskane są sprężynami 14 za pośrednictwem dźwigni 15.

Po płaszczu 10 napędu łącznego prowadzone jest pasmo materiału okładzinowego B, odwijającego się z cewki C. Z płaszczem 10 współpracuje stale wałek 16, napędzany kołem zębatem 18 wału 17 napędu łącznego za pośrednictwem koła zębatego 19 (fig. 2). Wałek 16 ułożyskowany jest na dwuramiennej dźwigni 21, obracającej się na sworzniu 20 i pociąganej sprężyną 22 stale w takie położenie, w którym wałek 16 współpracuje z płaszczem 10. Przedni koniec dźwigni dwuramiennej 21 ukształtowany jest równocześnie jako górne wodzidło 23 dla pasma materiału nakładkowego przesuwanego właśnie między temi częściami 23 i stołem 24 skokami z powodu współdziałania wałka 16 z płaszczem 10.

Tuż za szczeliną wodzącą między częściami 23 i 24 osadzony jest nóż 25, współpracujący z krawędzią 26 części 24 i odcinający poszczególne pasemka materiału okładzinowego. Podczas odcinania zostaje pasmo materiału okładzinowego przytrzymywane przed miejscem odcinania wałkami 16 i 10, niewykonującemi podczas cięcia żadnego ruchu. Za miejscem odcinania przytrzymywane jest pasemko listewką naciskową 27, rozrządzaną znaną drogą nożem 25 w tem znaczeniu, że podczas ruchu noża wdół kładzie się listewka 27 na pasmo materiału okładzinowego i przytrzymuje je podczas odcinania.

Listewka 27 osadzona jest na dźwigni wahadłowej 28, poruszającej się na sworzniu 29 i przyciąganej sprężyną 30 stale w położenie, w którym listewka 27 przyciska materiał okładzinowy. Dźwignia 28 posiada ztyłu wydłużenie 31, na które oddziałują śruba nastawnicza 32, osadzona na dzierżaku krążków 33. Dzierżak krążków wykonuje ruch wahadłowy wokoło stałego sworznia 34 i posiada krążek 35, po którym prowadzone jest pasmo bibułkowe D. Dzierżak ten ciągnie stale sprężyna 36 do góry. Jest on prowadzony w swoim ruchu tarczą ksiuikową 37, współpracującą z krążkiem 38, umieszczonym na końcu dzierżaka krążków. Tarcza ksiuikowa 37 powoduje obniżanie się tego dzierżaka przewyciężając sprężynę 35, w tym momencie, gdy miejsce pasma bibułkowego D, pokryte klejem, znajduje się naprzeciwko odciętego pasemka ustnikowego. Podczas zniżania dzierżaka krążków ciśnie krążek 35 na wałek 39, pędzony kołem zębatem 1 za pośrednictwem koła zębatego 40. Wobec tego następuje połączenie pasma bibułkowego z pasemkiem ustnikowym przy równoczesnem posuwaniu się obu części między wałkami 38 i 39. Przed rozpoczęciem tego ruchu należy unieść listewkę 27 od pasemka ustnikowego. Zadanie to spełnia czop nastawniczy, osadzony na dzierżaku krążków 33, cisnący na koniec dźwigni 28 no-

szącej listewkę 27 zanim krążek 35 ułoży się na wałku 39 i unoszący ją trochę od odciegniętego pasemka ustnikowego.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Przyrząd do nakładania miejscami na pasmo bibułkowe do papierosów korka, płatków metalowych, lub t. p., tem znamieny, że zastosowano dwa stale współpracujące wałki transportowe (16, 10) dla posuwania materiału okładzinowego, z których jeden (10) obraca się skokami zapomocą napędu łącznego w rodzaju piasty o wolnym biegu, wobec czego podczas obrotu części pędzonej (9) wałka w jednym kierunku obraca się także płaszcz wałkowy (10), podczas obrotu w drugim kierunku natomiast utrzymany jest płaszcz (10) w stanie spoczynku zapadką (13).

2. Przyrząd według zastrz. 1, tem znamieny, że ułożona za nożem i przez niego przerwanymi unoszona, znana jako taka listewka naciskowa (27) dla przytrzymywania

materiału okładzinowego podczas odcinania osadzona jest na dźwigni (28), a na przedłużeniu jej (31), leżące za punktem obrotowym, oddziałyduje w sensie unoszenia czop nastawniczy (32) w tym momencie, gdy miejsce pasma bibułkowego, pokryte klejem, zetknie się z pasemkiem okładzinowym do tychezas przytrzymywanem listewką (27).

3. Przyrząd według zastrz. 1, tem znamieny, że ruch obrotowy pędzonej części (9) napędu łącznego wywołuje drążek korbowy, przyczepiony przegubowo do dźwigni (4), osadzonej wahadłowo na stale obracającym się kole (2), jednym końcem na mimośrodowo umieszczonym sworzniu, a nastawianej drugim końcem zapomocą śruby nastawniczej, przechodzącej przez szczelinę (6) tarczy oraz zapomocą skali, umieszczonej na tarczy, w położenie pożądane celem dowolnego przedłużenia lub skrócenia ramienia korbowego (odległości punktu zaczepienia drążka korbowego od środka tarczy), a tem samem celem miarkowania wielkości obrotu części pędzonej napędu łącznego.

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

Zastępca: Cz. R a c z y ń s k i,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

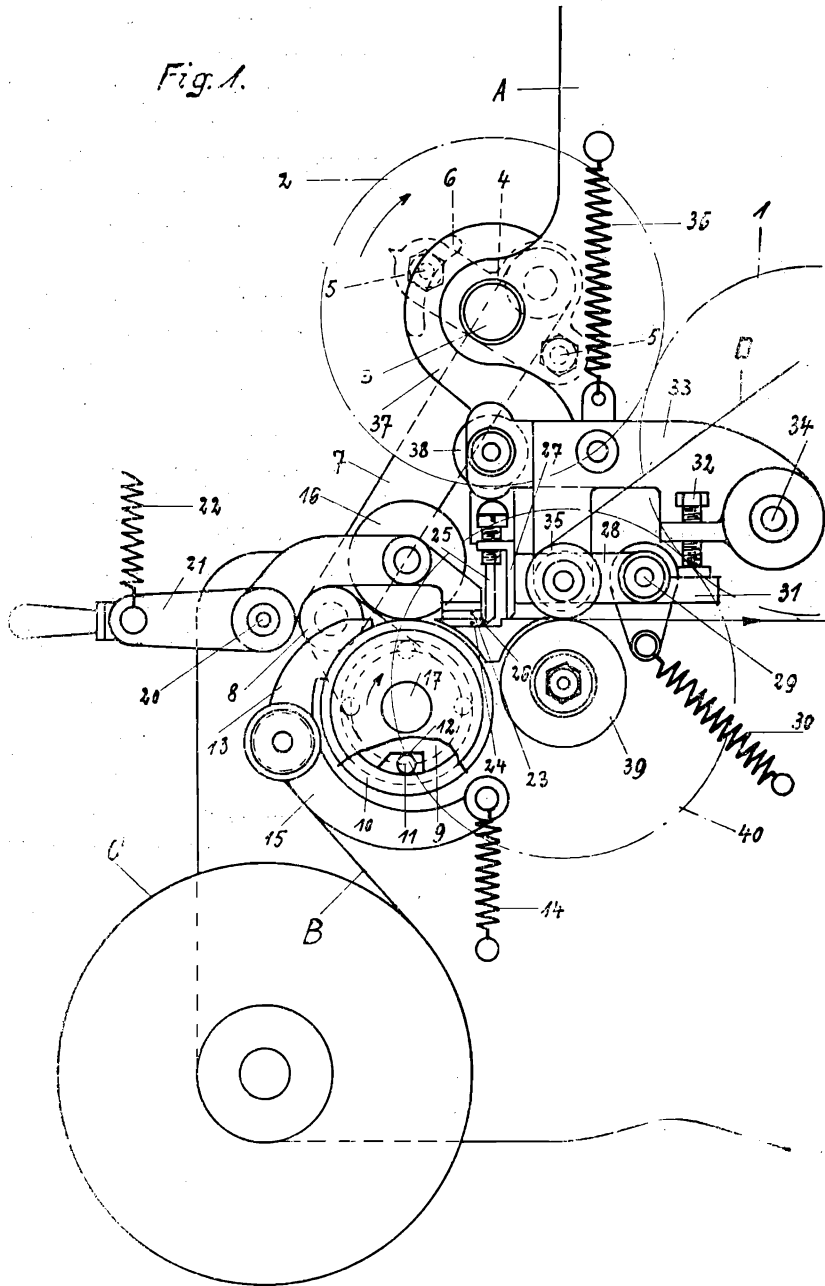


Fig. 2.

