

3 listopada 1924 r.

URZĄD PATENTOWY



A24c 5/46

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

№ 309.

Kl. 79 b 20.

Stanisław Wołoszyński,
Kraków (Polska).

Sposób i przyrząd do karbowania paska papierowego przy wyrobie gilz do papierosów

Zgłoszono: 2 maja 1919 r.

Udzielono: 23 czerwca 1924 r.

Pierwszeństwo: 4 grudnia 1913 r. (Austria).

Maszynowy wyrób gilz do papierosów poprzedza dotychczas karbowanie papierowego paska zapomocą osobnego przyrządu w ten sposób, że się pasek z cewki odwija, karbuje, potem znów na cewkę nawija i wstawia ją do maszyny, w której się sporządza gilzy. Sposób ten jest o tyle niekorzystny, że, wskutek powtórnego nawijania na drugą cewkę, napręża się pasek, jego zwoje mocno do siebie przylegają, a wreszcie wskutek odwijania w maszynie — oczywiście także przy odpowiednim napięciu — karbowanie albo znika całkowicie, albo w takim stopniu, że już przed sporządzeniem gilzy można je zaledwie spostrzedz. Wynalazek polega zatem na sposobie i przyrządzie, który tę niedogodność usuwa.

Przyrząd przedstawiony jest na załączonym rysunku.

Cewkę *a* umieszcza się na pierścieniu *b* zapomocą śrubek *c*; pierścień jest obracalny na stojaku *d*, na którym znajduje się łożysko *e* dla dwuramiennnej dźwigni *f*, *g*. Ciężarek *i* na ramieniu *g* tej dźwigni przyciska kółeczko *h*, umieszczone na drugim ramieniu *f*, do obwodu cewki *a* i odwija z niej papierowy pasek *k*, który następnie biegnie po kółeczkach *l*, *m*, obracalnych na płytce *n*. Na tej płytce osadzone są dwa kółeczka *o*, *p*, z których górne (*o*) umieszczone jest w znany sposób w ramce *r*, ruchomej około trzpienia *q*. To kółko — sporządzone ze stali — posiada na swoim obwodzie karbowaną powierzchnię *s*, stosownie do tego, jak ma być pasek

karbowany. Spodnie kółko p jest zaopatrzone — również w znany sposób — najodpowiedniej gumową lub jaką inną obwódką t . Na przedłużeniu u ramki r działa śrubka v tak, że zapomocą niej można ciśnienie pomiędzy kółkami o , p uregulować.

Papierowy pasek, odwijany z cewki a , biegnie po kółkach h , l , m , a w przejściu pomiędzy kółkami o , p następuje karbowanie. Płytką n jest wprost na ścianie w maszyny do sporządzania gilz w ten sposób przymocowana, że pasek dostaje się do maszyny bezpośrednio po karbowaniu, które zatem odbywa się li tylko w miarę zużycia paska. Odpowiednio do chyżości, z jaką pracuje maszyna do wyrobu gilz, reguluje się nacisk kółka h na cewkę a , czyli szybsze lub powolniejsze odwijanie paska, a mianowicie przez przesunięcie ciężarka i .

W ten sposób, z jednej strony unika się dotychczasowego nawijania karbowanego paska i następnego odwijania go przez maszynę, jak również połączonego z temi dwiema czynnościami rozkarbowywania się papieru, z drugiej zaś strony karbuje się papier tylko w ilości

potrzebnej do zużycia tak, że do maszyny doprowadza się zawsze świeżo karbowany pasek.

Zastrzeżenia patentowe.

1) Sposób karbowania papierowego paska przy wyrobie gilz do papierosów, tem znamieny, że karbowanie odbywa się bezpośrednio przed wejściem paska do maszyny wyrabiającej gilzy, i li tylko w miarę zużycia go, czyli w miarę wyrobu gilz, a to w tym celu, aby usunąć ponowne nawijanie i odwijanie karbowanego paska, a zatem zanikanie karbowania wskutek naciągania paska przy tej podwójnej czynności.

2) Przyrząd do karbowania papierowego paska przy wyrobie gilz do papierosów, tem znamieny, że do odwijania z cewki (a) paska (k), biegnącego pomiędzy karbującymi kółkami (o , p), umieszczonemi na maszynie do wyrobu gilz, osadzone jest na jednym końcu (f) dwuramiennej dźwigni (f , g) kółko (h), a na drugim końcu (g) ciężarek (i), przez przesunięcie którego reguluje się ciśnienie kółka (h) na cewkę (a) tak, że szybkość odwijania paska odpowiada szybkości zużycia go przez maszynę

