

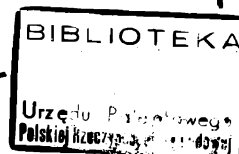
25 czerwca 1930 r.

2

URZĄD PATENTOWY



B21d 51/52



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 11938.

Moszek Lajb Weinberg
(Częstochowa, Polska).

Kl. 7 e 47.

7c 51/04

Sposób wyrobu tytonierek zapomocą wytłaczania z jednego kawałka blachy.

Zgłoszono 20 czerwca 1928 r.
Udzielono 16 kwietnia 1930 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu taniej tytonierki, składającej się z pudełka wytłaczanego z jednego kawałka blachy. Znane pudełka tytonierek w tanim gatunku wyrabiano dotychczas albo z dwóch oddzielnie wytłaczanych kawałków, następnie łączonych w jakibądź znany sposób ze sobą, np. zapomocą prasowania, albo z jednego odpowiednio przyciętego kawałka, lutowanego lub spawanego następnie po stykających się po zagięciu brzegach.

Znane te sposoby nie pozwalały na nadanie tytonierce estetycznego kształtu, bądź wskutek przyczyn technicznych, z powodu niemożności zaokrąglenia rógów, bądź przez trudność łączenia ze sobą przy-

legających do siebie krawędzi blachy, przyczem miejsca te nietylko pozostają widoczne, ale często są nietrwałe.

Wynalazek niniejszy usuwa te niedogodności, umożliwiając nadanie pudełku prostego estetycznego kształtu i wyglądu o rogach zaokrąglonych przy jednocześnie tanim koszcie wykonania.

Dla łatwiejszego zrozumienia sposób wytłaczania przedstawiony jest na rysunkach jako przykład, gdzie fig. 1 przedstawia tytonierkę w widoku perspektywicznym w stanie otwartym; fig. 2 — przekrój poprzeczny tytonierki w stanie zamkniętym; fig. 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 i 10 uwidoczniają przekrój poprzeczny pudełka tytonierki w kolejnych fazach podczas wytłaczania; fig.

11 i 12 — widok z góry pudełka w dwóch poszczególnych fazach podczas wytłaczania i fig. 13 przedstawia matryce dla dokonywania jednej fazy wytłaczania.

Jak widać z rysunku (fig. 1 i 2) tytonierka składa się z pudełka 1 i pokrywki 2 umieszczonej na zawiasach 3. Pudełko 1 wytłoczone jest z jednego kawałka blachy i posiada zaokrąglone boczne ścianki 9 oraz czworokątny otwór na swej stronie górnej, który zakrywa pokrywka 2. Na jednym boku czworokąta, stanowiącego otwór pudełka, wykonane są z tego samego kawałka blachy co i pudełko 1 zawiasy 3, na innych zaś trzech bokach blacha ta jest tak wygięta do wewnątrz pudełka 1, że tworzy krawędzie: frontową krawędź 4 i dwie poprzeczne krawędzie 5 i 6. Po zamknięciu otworu pudełka 1 pokrywką 2 jej listewki 7 przylegają do krawędzi 4, 5 i 6, które działają na nie sprężynująco i przez to zapewniają dobre zamknięcie tytonierki.

Wyrób pudełka przez wytłaczanie z jednego kawałka blachy odbywa się stopniowo, jako szereg poszczególnych czynności.

Pierwsza czynność (fig. 3) to wytłoczenie z płaskiego kawałka blachy denka 8, wytwarzające pierwszy zarys ścianek bocznych 9, i wycinające blachy, tworzące odpowiednie języczki 10 na zawiasy 3. Podczas drugiej czynności (fig. 4) wytłacza się ścianki boczne 9 w dalszym ciągu. Wyciągając pozostałą ich górną część prosto do góry. W czasie trzeciej czynności (fig. 5) zawią się języczki 10 na okrągło, tworząc zawiasy 3. Czwarta czynność (fig. 6 i 11) polega na zaginaniu pudełka na rogach, tworząc poziome zagięcia 12 i pozostawiając środkowe części boków niezagiętymi. Przy piątej czynności, (fig. 7) zagina się podłużne i poprzeczne boki, tworząc zagięcia 13 poziome tak, jak było wykonane w poprzedniej czynności zagięcie 12 na rogach, i wreszcie szóstą czynnością (fig. 8 i 12) jest przyginanie poziomych zagięć 13

boków poprzecznych na pewnej szerokości do środka pudełka 1, tworzące krawędzie 5 i 6 zagięte pionowo wdół i stanowiące wąskie listewki pionowe.

Dla dokonania tej ostatniej czynności służą podług wynalazku specjalne matryce, przedstawione na fig. 13. Pudełko 1 założone jest na matrycę 14 haczykowatego kształtu, zamocowaną w podstawie 15 śrubą 16 i podtrzymywane jest od dołu drugą matrycą 17 przesuwaną poziomo na sarniach 18, umieszczonych w podstawie 15. Górna matryca 25 jest naciskana wdół i służy do przygięcia krawędzi 5 i 6, które są do siebie symetryczne i posiadają, jak widać na fig. 8, zakrzywienie 19 ze strony boku, na którym umieszczone są zawiasy 3.

Zakrzywienia 19 wykonywa się dlatego, aby zawiasy 3 mogły leżeć cokolwiek niżej niż górne brzegi 20 otworu pudełka 1. Dlatego też dolna matryca 14 (fig. 13) wykonana jest z krzywizną odwrotną dla prawej krawędzi 5 w stosunku do lewej krawędzi 6. Matryca 25 posiada występ 21, który zaokrągleniem 22 dotyka do dolnej matrycy 17 zanim jeszcze tłoczący kant 23 matrycy 25 dotknie blachy.

Występ 21 naciska matrycę 17 poziomo, dociskając pudełko 1 do matrycy 14.

Matryca 25 nie wytłacza krawędzi 5 i 6 na całej długości, zostawiając w rogu pudełka 1 część 24 w stanie poziomym (patrz fig. 8 i 12).

Przy siódmej czynności (fig. 9) zagięta zostaje krawędź 4, w podobny sposób jak krawędzie 5 i 6, z tą różnicą, że matryca 14 nie posiada dla tej czynności zakrzywienia 19, lecz jest prosta. Podczas tej czynności krawędź 4 zostaje wykonana nie na całej długości, a pozostawia się po rogach części poziome 24, jak powyżej.

Ósma czynność, (fig. 10) polega na zaginaniu na rogach części poziomych 24 za pomocą podobnych matryc, jak przy czynnościach szóstej i siódmej, ale o kształcie

narożnika. Górna matryca do tej czynności wykonana jest jakby z dwóch matryc 25, złożonych ze sobą pod kątem prostym.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu tytonierek, zapomocą wytłaczania z blachy, znamieny tem, że pudełko (1) tytonierki o zaokrąglonych rogach i ściankach bocznych (9) wytłacza się z jednego kawałka blachy bez dokonywania jakiegokolwiek spawania lub lutowania.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że górne części ścianek bocznych zagina się do środka tak, że części zagięte (13) leżą w jednej płaszczyźnie z pokrywką (2) tytonierki w jej stanie zamkniętym.

3. Sposób według zastrz. 2, znamieny tem, że zagięcia (13) górnej części ścianek bocznych (9) wytłacza się dopiero po uprzednim zagięciu samych narożników (12).

4. Sposób według zastrz. 2 — 3, znamieny tem, że krawędzie (4, 5 i 6), okalające otwór pudełka (1) tytonierki, zamknięte pokrywką (2), zagina się wdół tak, iż tworzą one listewki pionowe przylegające po zamknięciu pokrywki (2) do podobnych listewek (7) pokrywki (2) i działające sprężynująco na pokrywkę (2).

5. Sposób według zastrz. 2 — 4, znamieny tem, że poprzeczne krawędzie (5, 6) pudełka (1) wytłacza się zapomocą matrycy (14) z jednej strony ściętej, nadającej krawędom (5, 6) formę obniżającą tę

krawędź (5, 6) ku stronie zawias tak, że zawiasy (3) umieszczone są poniżej płaszczyzny przechodzącej przez górne brzegi (20) krawędzi (4, 5 i 6), w której to płaszczyźnie w stanie zamkniętym tytonierki znajduje się pokrywka (2).

6. Sposób według zastrz. 4 i 5, znamieny tem, że zagięcie krawędzi (4, 5 i 6), tworzące pionowe wąskie listewki, dokonywa się najpierw nie na całej długości krawędzi, pozostawiając niezagięte miejsca (24) po rogach pudełka (1), przyczem miejsca (24) zagina się następnie zapomocą specjalnej matrycy o kształcie narożnika.

7. Sposób według zastrz. 5, znamieny tem, że zagięcie krawędzi (4, 5 i 6) dokonywa się zapomocą haczykowatej matrycy (14), założonej do środka pudełka (1) i przylegającej do jego wewnętrznej powierzchni, oraz zapomocą drugiej matrycy (17) podpierającej, przylegającej do zewnętrznej powierzchni pudełka, przez tłoczenie zgóry trzecią matrycą (25), posiadającą zaokrąglony występ (21), który przy tłoczonym ruchu tej matrycy (25) przyciska matrycę podpierającą (17) do pudełka (1), przyczem występ ten dotyka matrycę podpierającą (17) wcześniej nim odpowiedni kant (23) wykonywa czynność zaginającą.

Moszek Lajb Weinberg

Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patenowy.

