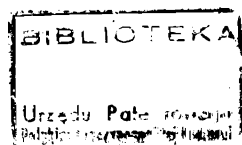


URZĄD PATENTOWY



B316 5/60



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 19080.

Kl. 54 a, 5/03.

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

Sposób wytwarzania pudełek z wieczkami oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Patent dodatkowy do patentu Nr 14112.

Zgłoszono 27 września 1930 r.

Udzielono 28 września 1933 r.

Pierwszeństwo: 1 października 1929 r. (Niemcy).

Najdłuższy czas trwania patentu do 9 lipca 1946 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy odmiany sposobu wykonywania pudełek z wieczkami według patentu Nr 14112 i polega na tem, że nie stosuje się specjalnego paska obwodowego w celu otrzymania pudełka z charakteryzującym je zachodzeniem obrzeży wieczka na szyjkę denka, przyczem podlegają wytłaczaniu przykroje, których obrzeża denka w celu utworzenia szyjki są wytłaczane z wygięciami.

W ten sposób można nawet wytłaczać przygotowane tekturki na pudełka, które składają się z dwóch oddzielnych przykrojów, t. j. z denka i z wieczka, bez koniecz-

ności uprzedniego zczepiania ze sobą obydwóch przykrojów. Przykroje z przeciwnych stron zostają wsunięte pod rdzeń, a więc ponad kanał formujący, przyczem obwód obrzeża denka pokrywa się z odpowiednim obrzeżem wieczka. Opuszczony wdół rdzeń stłacza wtedy leżące jedna na drugiej części i w należytem wzajemnem ich położeniu wprowadza je do kanału formującego. Ostateczne połączenie dokonywane jest zapomocą paska obrzeżnego, który nakłada się w sposób, podany w patencie Nr 14112.

Na rysunku uwidoczniono urządzenie

według wynalazku niniejszego, przyczem przyjęto w założeniu, że przykrój na pudełko składa się z dwóch części.

Fig. 1 przedstawia przekrój podłużny urządzenia, fig. 2 — przekrój poprzeczny, fig. 3 — przykrój na pudełko w widoku zgóry, fig. 4 — tenże przykrój w widoku z боку, fig. 5 — gotowe pudełko z wieczkiem.

Przedstawione na fig. 3 i 4 przykroje na pudełka, uprzednio wytłoczone odpowiednio, składają się z dwóch części, mianowicie z denka 1 i z wieczka 2. Denko posiada dwa obrzeża poprzeczne 1c, 1d. Obrzeża poprzeczne posiadają języki 15, 15', które zostają łączone z podłużnym obrzeżem 1b denka w obydwóch miejscach 9a, 9b sklejaniami. Wieczko 2 posiada jednakowo szerokie obrzeża podłużne 2a, 2b i obrzeża poprzeczne 2c, 2d. Denka 1 leżą ułożone jedno na drugim w stosie 3. Części te zostają ze stosu przesuwane zapomocą suwaka 4 pod rdzeń 5. Jednocześnie przykrój wieczka 2 ze stosu 6 zostaje przesunięty pod parę stempli tłoczących, gdzie zostaje odpowiednio uwypuklony i następnie podsunęty dalej również pod rdzeń 5, a mianowicie tak daleko, aby podłużne obrzeże 2b tego przykroju pokryło część sztywną obrzeża 1a przykroju denka. Następnie zapomocą poduszeczki 9 zostaje nałożony klej w dwóch miejscach 9a, 9b obrzeża 1b denka. Rdzeń 5 wbrew oddziaływaniu sprężynującego popychacza 10' zostaje przesunięty popychaczem 10 do kanału formującego 13, przyczem najpierw przystają do rdzenia części denka i wieczka, następnie zapomocą odpowiednio ukształtowanych haków 11 do zaginania obrzeża 1c, 1d denka zostają prostopadle zagięte, poczem obrzeża 2c, 2d wieczka zostają założone na obrzeża denka. Zapomocą pary szczęk 12 płyta 14 ze sprężyną zagina wieczko wzdłuż zaznaczonej krawędzi, poczem wypukłość rdzenia 5 odsuwa tę płytę, która po przesunięciu się wieczka powraca do położenia pierwotnego. Następnie suwak 10 przesuwa się w górę, podczas

gdy rdzeń pozostaje w pudełku. Pudełko jest już wtedy wykończone z wyjątkiem podłużnych obrzeży 1b, 2a oraz języków 15, 15'. Język 15 zostaje zagięty palcem 17. Następnie suwak 18 przesuwa pudełko pod suwak 19, przyczem jednocześnie palec 17 przesuwa się aż do zaginacza 30. Jest to konieczne dlatego, aby język 15 podsunął się do zaginacza 30 w niezgiętym stanie. Podczas przesuwania pudełka ku popychaczowi 19 najpierw język 15' zostaje zagięty zapomocą zaginacza 30, a następnie szczęki 20 zaginają sterzące w górę obrzeża 1a, 2a. Przytem języki 15, 15', zagięte poprzednio, zostają przyciśnięte do posmarowanych klejem miejsc 9a, 9b obrzeża 1b i przyklejone do nich. Suwak 19 przesuwa pudełko w dół, przyczem wąski bok dolny pudełka osiada na podłożonym i posmarowanym klejem pasku obrzeżnym 24, leżącym na sprężynującym suwaku 31. Podczas dalszego opuszczania się suwaka 19 pasek obrzeżny 24 zostaje przyciśnięty i przystaje dalej do obydwóch wąskich boków pudełka. Następnie suwak 19 cofa się, podczas gdy sterowany suwak 31 wraz z leżącym na nim pudełkiem pozostaje nadal w obecnym położeniu. Wtedy część paska obrzeżnego, nieco wystająca z jednej strony, zostaje zagięta zapomocą palca 32. Całkowite oblepienie pudełka paskiem obrzeżnym uskuteczniane jest przy przesuwaniu pudełka zapomocą popychacza 23 w obręb łańcucha 25. Uruchomiane ruchem zwrotnym kleszcze 33 odwijają pasek obrzeżny z bębna, przeciągając go pod wałkiem 21, smarującym klejem. Gdy pasek obrzeżny jest przyklejony do pudełka z trzech jego stron, nożyce odcinają ten pasek.

Pudełka zostają przesuwane okresowo zapomocą łańcucha 25 z chwytaczami 26 obok tarczowych noży 28, które rozcinają pasek na wąskich bokach pudełka. Następnie pudełka z łańcucha 25 dostają się na drugi przenośnik łańcuchowy 27, który przesuwa pudełka obok następnego noża

tarczowego 28', który rozcina pasek na przedniej stronie podłużnej pudełka. Podczas dalszego przesuwania pudełek wsuwa się w rozciętą szczelinę koniec blachy o ukośnej krawędzi, aby mogła się pod wieczko podsunąć, wskutek czego podczas dalszego okresowego przesuwania pudełka wieczko zostaje całkowicie otwarte.

Następnie z otwartego pudełka zostaje usunięty rdzeń 5, który może być usuwany mechanicznie, pneumatycznie lub w inny sposób odpowiedni. Wyjęty z pudełka rdzeń przenoszony jest zapomocą suwaka 34 w górę w obręb następnego przenośnika łańcuchowego, który bezpośrednio lub zapomocą odpowiednich przyrządów odprowadza go do pierwotnego położenia pod popychacz 10.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania pudełek z wieczkami według patentu Nr 14112, znamieny tem, że pudełko kształtuje się z wykroju w kanale formującym zapomocą rdzenia bez nalepiania paska obwodowego.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że dwa oddzielne przykroje, t. j. wieczko i denko z wygiętymi obrzeżami w celu

otrzymania szyjki podsuwa się z przeciwnych stron pod rdzeń (5) tak, aby wygięte obrzeże denka pokrywało się z odpowiednim obrzeżem wieczka, poczem stłacza się zapomocą rdzenia leżące jeden na drugim przykroje i wsuwa się je do kanału formującego.

3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienne tem, że zaopatrzone jest w kanał formujący (13), przez który zostaje przesuwany zapomocą suwaków (10 i 10') rdzeń (5), w kanał (35) wraz ze szczękami (20 i 30) do zaginania przykrojów i suwaki (18, 19 i 31) do osadzania pudełka na pasku obrzeżnym (24), w suwak (23) do przesuwania pudełka w obrębie łańcucha (25) ku nożom (28 i 28') oraz w przenośnik łańcuchowy (27) z przyrządem, otwierającym wieczko pudełka i usuwającym rdzeń, który zapomocą suwaka (34) zostaje doprowadzany do pierwotnego położenia.

„Universelle“

Cigarettenmaschinen-Fabrik

J. C. Müller & Co.

Zastępca: Inż. M. Brokman,

rzecznik patentowy.

Fig. 1.

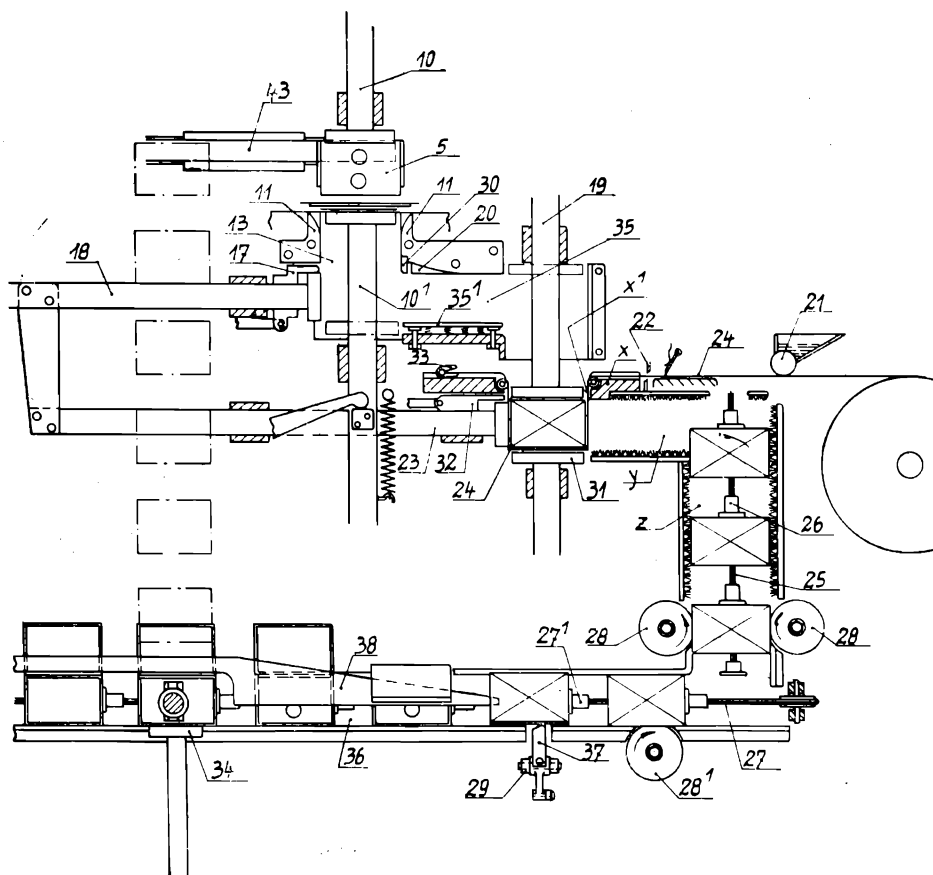


Fig. 2.

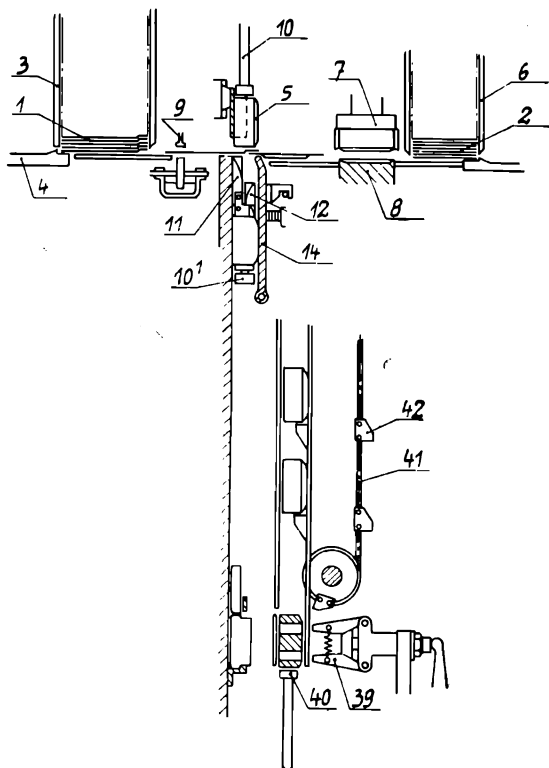


Fig. 5.

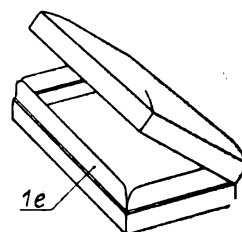


Fig. 3.

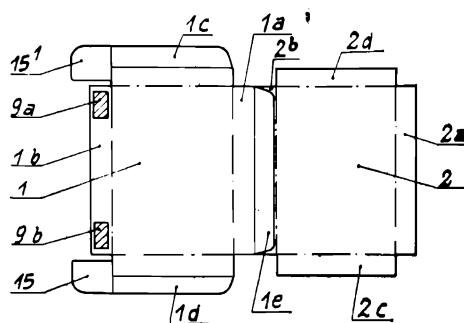


Fig. 4.

