

27 kwietnia 1927 r.



A24c 5/31

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 5551.

Kl. 79 b 16.

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

Sposób i urządzenie do regulowania miejsc cięcia noży w maszynach papierosowych.

Zgłoszono 20 stycznia 1925 r.

Udzielono 9 sierpnia 1926 r.

Wiadomem jest, że nawet przy najdokładniejszym ustawieniu wszystkich części, wytwarzających pasmo w maszynach do wyrobu papierosów, nóż, który dzieli pasmo na oddzielne kawałki o długości papierosa, po pewnym czasie przestaje trafiać na określone miejsca, co szczególnie się uwydatnia przy wytwarzaniu papierosów z naustnikami, ponieważ w tym wypadku cięcie musi być dokonywane stale przez środek materiału okładzinowego.

Regulowanie noża wykonywano w ten sposób, że dostosowywano go do nierównomierności pasma. Proponowano przeto zastosowanie urządzeń, umożliwiających czasowe opóźnienie albo przyspieszenie cięcia. Pomimo pomysłowości tych urządzeń nie nadają się one do współczesnych nadzwyczajnie szybkich maszyn do wytwarzania pasma. Wadą powyższego pomysłu było to,

że wbudowa urządzenia, regulującego szybkość, czułego samego przez się napędu noża, prowadziła do przeszkód w ruchu, a następnie również i strona ekonomiczna grała tu wybitną rolę, ponieważ urządzenia te wskutek swego czułego mechanizmu są zbyt kosztowne.

W przeciwieństwie do powyższego, w wynalazku niniejszym ruch noża oddzielającego pozostaje całkowicie nienaruszony. Wynalazek polega na tem, że papier do papierosa po zadrukowaniu i zaopatrzeniu w materiał naustnikowy, przed wytworzeniem pasma zostaje, przez wytworzenie pętlicy względnie przez powiększenie albo zmniejszenie tej pętlicy, zatrzymany chwilowo albo również chwilowo wysunięty. Dzięki temu, że wytworzenie pętlicy może być wykonane zapomocą bardzo prostych środków, np., przez przeprowadzenie papieru

do papierosów, w drodze zygzakowatej przez dwa umocowane na tarczy obrotowej krążki walcowe, zbędnymi się stają wszelkie skomplikowane urządzenia, które mogłyby wywołać jakiejkolwiek przeszkody w napędzie.

Dla bliższego wyjaśnienia wynalazku służą przedstawione rysunki, na których fig. 1 jest widokiem przednim, a fig. 2 — odpowiednim widokiem bocznym nowego urządzenia.

Należy jeszcze zauważyć, że znanem jest przeprowadzenie papieru do papierosów przez przyrząd do bronzowania względnie do okładania albo — przez w ten sposób nastawione krążki, po opuszczeniu których pętlica pozostaje bez zmiany.

Pasma *a* zostaje w maszynie w wiadomy sposób zadrukowane i zaopatrzone w naustnikową okładzinę, poczem, przed wytworzeniem jednak odpowiedniego kawałka, pasmo to zostaje przeprowadzone przez dwa walcowe krążki *b, c* drogą zygzakowatą. Oba krążki biegną na czopach *d, e*, ustawionych względem siebie równolegle na tarczy *f* i pionowo do płaszczyzny tarczy. Oś ślimakowego koła obraca się w łożysku *g* i jest umocowana śrubami *h* przy ścianie *a*. Przy tem łożysku są umocowane u dołu zapomocą śrub łożyskowe koziółki *k*, podtrzymujące ślimakowy wał *l*, którego ślimacznicą *m* znajduje się pomiędzy obu łożyskowymi koziółkami *k* i styka się ze ślimakowym kołem *f*. Przy wolnym końcu ślimakowego wału *l* umieszczone jest stożkowe koło *n*, zazębiające drugie stożkowe koło *o* na wale *p*, ułożonym w łożysku *q*. Zgrubienie *r* stożkowego koła *o* zostaje przyciągane sprężyną *s* do łożyska *q*, wskutek czego stożkowe koło *o* zostaje w położeniu spoczynkowym zatrzymane przez tarcie koła *o* łożysko. Ustalenie położenia stożkowego koła *o* wywołuje jednocześnie ustalenie położenia ślimakowego mechanizmu. Obracanie wału *p* odbywa się zapomocą ręcznego kółka *t*.

Od walcowych krążków *b, c* papier *a*

biegnie dalej do urządzenia kształtującego, gdzie zostaje nawinięty na pasmo tytoniu.

Gdy, podczas biegu maszyny wskutek zmian własności papieru nóż nie trafia dokładnie w środek naustnika, wystarcza przez obrót ręcznego kółka *t* zmniejszyć albo powiększyć pętlę w zależności od tego, czy pasmo jest wysunięte albo zatrzymane, wytworzoną przez przeprowadzenie bibułki przez krążki *b, c*. W razie powiększenia pętlicy bibułka papierosowa zostaje zatrzymana w swoim biegu i w ten sposób następuje wyrównanie, gdy miejsca okładzin były wysunięte. Gdy pętlica przeciwnie została przez odpowiedni obrót tarczy *f* zmniejszona, to wolny koniec bibułki zostaje bardziej zwolniony, wskutek czego może łatwiej poddawać się działaniu środków transportowych i pozostawanie w tyle okładzin zostaje usunięte.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób regulowania miejsc cięcia noży w maszynach papierosowych, znamieny tem, że bibułka papierosowa, po zadrukowaniu i zaopatrzeniu w okładziny naustnika przed wytworzeniem pasma, jest zatrzymana lub wysunięta przez czasowe wytworzenie pętlicy, względnie powiększenie albo zmniejszenie wytworzonej pętlicy.

2. Urządzenie do sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że bibułka papierosowa zostaje kierowana drogą zygzakowatą dwoma ułożonymi na wspólnej tarczy obrotowej krążkami, przyczem tarcza ta zapomocą ślimacznic i koła ślimakowego jest ustawiana ręcznie, a napęd ślimakowy — unieruchomiony tarcie, wytworzonym przez włączoną do mechanizmu sprężynę.

„Universelle“

Cigarettenmaschinen-Fabrik

J. C. Müller & Co.

Zastępca: M. Brokman,

rzecznik patentowy.

Fig. 1

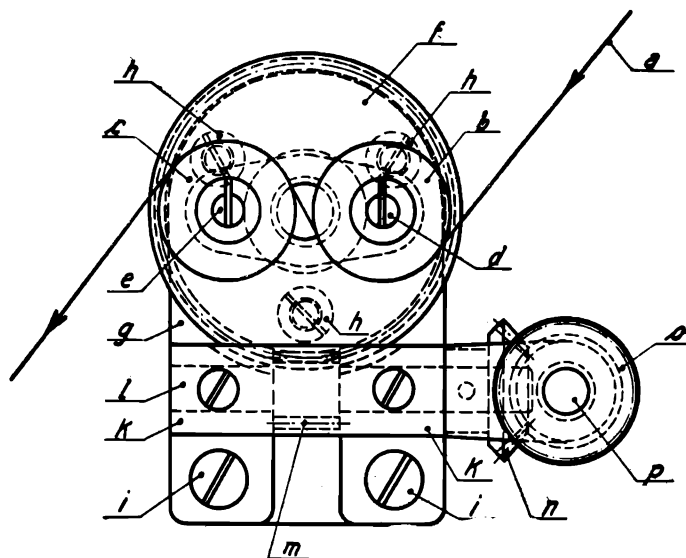


Fig. 2

