



MINISTERIE VAN ECONOMISCHE ZAKEN

PUBLIKATIENUMMER : 1002553A6

INDIENINGSNUMMER : 8801174

Internat. klassif.: A24C

Datum van verlening : 19 Maart 1991

De Minister van Economische Zaken,

Gelet op de wet van 28 Maart 1984 op de uitvindingsoctrooien inzonderheid artikel 22;

Gelet op het Koninklijk Besluit van 2 December 1986, betreffende het aanvragen, verlenen en in stand houden van uitvindingsoctrooien, inzonderheid artikel 28;

Gelet op het proces-verbaal opgesteld door de Dienst voor Industriële Eigendom op 12 Oktober 1988 te 10u00

BESLUIT :

ARTIKEL 1.- Er wordt toegekend aan : TABACOFINA-VANDER ELST N.V.
Prins Boudewijnlaan 43, 2650 EDEGEM(BELGIE)

vertegenwoordigd door : OTTELOHE Jozef, BUREAU OTTELOHE J.R. B.V.B.A.,
Fruithoflaan, 105 bus 3 - B-2600 ANTWERPEN (BERCHEM).

een uitvindingsoctrooi voor de duur van 6 jaar, onder voorbehoud van de betaling van de jaartaksen voor : MACHINE VOOR SIGARENFABRICAGE.

UITVINDER(S) : De Graef Walter, Flamingostraat 31, 2170 Antwerpen (Merksem)

ARTIKEL 2.- Dit octrooi is toegekend zonder voorafgaand onderzoek van zijn octrooieerbaarheid, zonder waarborg voor zijn waarde of van juistheid van de beschrijving der uitvindingen en op eigen risico van de aanvrager(s).

Brussel, 19 Maart 1991
BIJ SPECIALE MACHTIGING :


W. D. S. L.
Directeur

MACHINE VOOR SIGARENFABRICAGE

De uitvinding betreft een machine voor het met hoge snelheid vervaardigen van sigaren.

Gekend is een machine voor sigarenfabricage en bestaande uit een inrichting voor de vervaardiging en op
5 lengte snijden van onafgewerkte sigarenbosjes, een afwerkinrichting voor het axiaal uitboren en persen van de einden van de gevormde sigarenbosjes en het afwerken der sigaren, en tussen beide genoemde inrichtingen een niet efficiënte tusseninrichting om de sigarenbosjes van de
10 ene in de andere inrichting over te brengen.

Deze tusseninrichting heeft echter als voornaamste nadeel dat de sigarenbosjes slechts met lage snelheid van de ene in de andere inrichting kunnen worden overgebracht, zodat slechts maximum 400 sigarenbosjes per
15 minuut kunnen worden verwerkt.

Om nu de fabricagesnelheid op te voeren tot 1.000 sigarenbosjes per minuut, is volgens het voornaamste kenmerk der uitvinding een tusseninrichting verwezenlijkt zoals in hoofdzaak beschreven in de hierna volgende conclusie 1.
20

Hierna volgt als voorbeeld een uitvoeriger beschrijving van een mogelijke, doch geenszins beperkte uitvoeringsvorm van de tusseninrichting volgens de uitvinding. Deze beschrijving verwijst naar bijgevoegde
25 tekeningen, waarin:

fig. 1 een vooraanzicht van de tusseninrichting voorstelt;

fig. 2 er een zijaanzicht van weergeeft;

fig. 3 een vergroot aanzicht weergeeft van de
30 transportband, de roteerbare trommel met meeneemelementen, de afvoergeleider en de roterend aangedreven trommel van de afwerkinrichting;

fig. 4 een dwarsdoorsnede voorstelt van de aanvoergeleider, volgens de lijn IV-IV van fig. 1.

In deze figuren bemerkt men dat de sigarenbosjes 1 die in de inrichting voor de vervaardiging van de sigaren 5 bosjes zijn gevormd en op lengte gesneden (niet voorgesteld), achterelkaar terechtkomen op de aanvoergeleider 2 van de tusseninrichting 3 en waarover zij door de inrichting voor de vervaardiging van de sigarenbosjes worden voortbewogen. Hiertoe heeft deze aanvoergeleider een 10 V-vormige langsgroef 4 waarin de sigarenbosjes worden geleid. In de verlenging en aan het einde van de aanvoergeleider 2 is een vlakke smalle transportband zonder einde 5 opgesteld die de over de aanvoergeleider 2 voortgestuwde sigarenbosjes 1 overneemt. Deze transportband 5 15 loopt over twee transportrollen 6 - 7 waarvan de as van de transportrol 6 eveneens een getande riemschijf 8 draagt waarover een getande drijfriem 9 loopt die eveneens over een getande drijfriemschijf 10 loopt die is gemonteerd op de as 11 van een snelheidsregelaar 12 met electromotor. 20 Een getande spanrol 13 die op de getande drijfriem 9 drukt zorgt voor de aanspanning van deze drijfriem. Onder het transporterend gedeelte van de transportband 5 is een steunvlak 14 aangebracht. De door de electromotor aangedreven snelheidsregelaar 12 laat toe de snelheid van de 25 transportband 5 derwijze te regelen dat zij een weinig groter is dan de snelheid waarmee de sigarenbosjes 1 over de aanvoergeleider 2 worden voortbewogen. Hierdoor bekomt men een kleine regelbare afstand tussen de achterelkaar voortbewegende sigarenbosjes op de transportband 5, waardoor het van de band verwijderen van de sigarenbosjes 30 wordt vergemakkelijkt. Om te beletten dat de sigarenbosjes 1 van de transportband 5 zouden lopen, is aan het einde en boven de transportband 5 een stopelement 15 voorzien met regelbare instelling. Boven de transportband 35 5 is eveneens een gekend uitwerpmechanisme 16 opgesteld

dat de sigarenbosjes 1 van de transportband 5 verwijderd die niet aan de opgelegde norm beantwoorden. Dwars en boven de transportband 5 is een op een roteerbare as 17 gemonteerde trommel 18 opgesteld. Deze as draait in twee aslegers 19 - 20 en is voorzien van een getande drijfriemschijf 21 waarover een getande drijfriem 22 loopt die tevens over een getande riemschijf 23 loopt die is gemonteerd op een as 24 van de snelheidsregelaar 12.

Langs de omtrek van de trommel 18 zijn op gelijke afstanden meerdere meeneemelementen 25 met holrond grijpvlak 26 gemonteerd voor het van de transportband 5 afnemen van de aangevoerde sigarenbosjes 1. De draaisnelheid van de trommel 18 is dus volledig gesynchroniseerd met de snelheid waarmee de transportband 5 wordt aangedreven, zodat geen storingen ontstaan tijdens het van de transportband afnemen van de sigarenbosjes 1. Om nu de van de transportband 5 door de meeneemelementen 25 afgenomen sigarenbosjes doeltreffend te geleiden naar de naast de trommel 18 opgestelde gekende roterend aangedreven trommel 27 van de afwerkinrichting waarin de einden van de sigarenbosjes 1 worden uitgeboord en samengeperst en de sigaren verder worden afgewerkt, is tussen beide trommels 18 - 27 een afvoergeleider 28 met holrond leivlak 29 en een leiplateau 30 voorzien.

De hiervoor beschreven inrichting maakt het mogelijk tot 1.000 sigarenbosjes per minuut te verwerken.

Het spreekt vanzelf dat de vorm, de afmetingen en de onderlinge opstelling der hiervoor beschreven onderdelen kunnen verschillen en dat sommige van deze onderdelen zouden kunnen worden vervangen door andere die hetzelfde doel nastreven.

CONCLUSIES.

1.- Machine voor sigarenfabricage en bestaande uit een inrichting voor de vervaardiging en op lengte snijden van sigarenbosjes (1), een afwerkinrichting voor het axiaal uitboren en persen van de einden van de sigaren-
5 bosjes, en tussen beide inrichtingen een tusseninrichting (3) om de sigarenbosjes van de ene in de andere genoemde inrichting over te brengen, met het kenmerk dat de tusseninrichting (3) in hoofdzaak bestaat uit een aanvoergeleider (2) voor het achterelkaar geleiden van de door de
10 inrichting voor de vervaardiging der op lengte gesneden en voortbewogen sigarenbosjes, een vlakke transportband zonder einde (5) die in de verlenging en op het einde van de aanvoergeleider (2) is opgesteld en bestemd is voor het spatiëren der voortbewogen sigarenbosjes, een aandrijf
15 mechanisme (6 tot 13) voor het aandrijven van de transportband zonder einde (5), een stopelement (15) opgesteld boven en op het einde van het riemgedeelte van de transportband (5) waarop de sigarenbosjes worden voortbewogen en bestemd voor het tegenhouden van de aangevoerde sigaren
20 bosjes, een roteerbare trommel (18) dwars opgesteld boven de transportband (5) en voorzien van meeneemelementen (25) voor het van de transportband (5) opnemen van de gestopte sigarenbosjes en het overbrengen van deze sigarenbosjes op een roterend aangedreven trommel (27) van genoemde
25 afwerkinrichting, en minstens één afvoergeleider (28) dwars opgesteld tussen de transportband (5) en genoemde afwerkinrichting voor het geleiden van de sigarenbosjes naar de roterend aangedreven trommel (27) van de afwerkinrichting.

30 2.- Machine volgens conclusie 1, met het kenmerk dat het aandrijfmechanisme voor het aandrijven van de transportband (5) bestaat uit een electromotor, een

snelheidsregelaar (12) en een riemoverbrenging (6-7-8-9-10-13).

3.- Machine volgens conclusie 1, met het kenmerk dat tussen de drijfas (17) van de roteerbare trommel (18) met meeneelementen (25) en het aandrijfmechanisme voor het aandrijven van de transportband (5), een transmissie (21-22-23) is voorzien.

4.- Machine volgens conclusie 1, met het kenmerk dat tussen het aandrijfmechanisme van de roteerbare trommel (18) met meeneelementen (25) en de roterend aangedreven trommel (27) van de afwerkinrichting, een synchroonwerkend overbrengingsmechanisme is voorzien.

5.- Machine volgens conclusie 1, met het kenmerk dat de aanvoergeleider (2) een leivlak met V-vormige langsgroef (4) heeft.

6.- Machine volgens conclusie 1, met het kenmerk dat de instelling van het stopement (15) t.o.v. de transportband (5) regelbaar is.

7.- Machine volgens conclusie 1, met het kenmerk dat de meeneelementen (25) van de roteerbare trommel (18) op gelijke afstanden over de omtrek van de trommel zijn opgesteld en zijn voorzien van een holrond grijpvlak (26).

8.- Machine volgens conclusie 1, met het kenmerk dat de afvoergeleider (28) dwars opgesteld tussen de transportband (5) en de afwerkinrichting, een holrond leivlak (29) heeft.

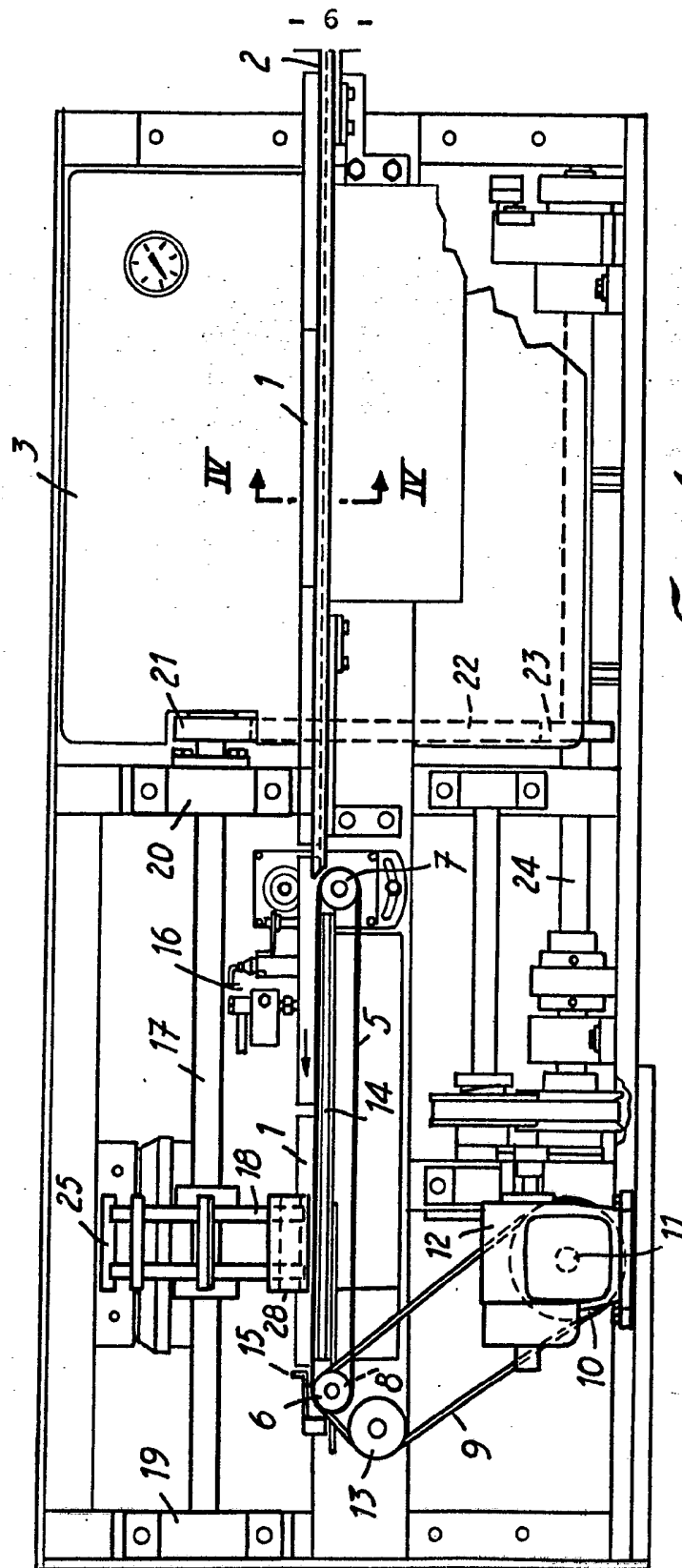


Fig. 1

- 7 -

