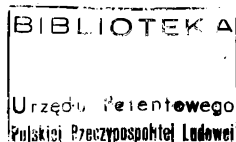


B65g HY/SH



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 47243

Kl. 81 e, 82/02
Kl. internat. B 65 g

VEB Tabak- und Industriemaschinen Dresden
Drezno, Niemiecka Republika Demokratyczna

Urządzenie do wprowadzania wzdłużnie pofalowanego papieru do maszyny do wytwarzania pręcików filtrujących

Patent trwa od dnia 6 czerwca 1962 r.

Pierwszeństwo: 31 marca 1962 r. (Niemiecka Republika Demokratyczna)

Wynalazek dotyczy urządzenia do wprowadzania wzdłużnie pofalowanego papieru do maszyny do wytwarzania pręcików filtrujących, w celu produkowania tych pręcików sposobem ciągłym.

Znane są już urządzenia, które służą do tego samego celu, a mianowicie do wytwarzania koreczków ustnikowych, które są odcinane z ciągłego pasma i za pomocą łyżki są wprowadzane do gilzy papierosowej, przy czym taśma materiału przy tworzeniu wzdłużnie przebiegających fałd jest swymi brzegami stopniowo zwijana i w ten sposób utworzone pasmo jest wprowadzane do wspomnianych gilz (patent niemiecki nr 596088).

W celu prowadzenia taśmy materiału do maszyny pomiędzy zejściem z bobiny a wejściem do pary wałków prasujących, urządzenia te wymagają stosowania długiej, częściowo

wklęsłej blachy prowadzącej, której zadaniem jest połączenie z boku taśmy papieru. Ta blacha prowadząca nie zapewnia jednakże układania równomiernych fałd na całej szerokości taśmy materiału, a ponadto jej wykonanie jest drogie.

Jednak ponieważ sposób wchodzenia papieru do maszyny do wytwarzania pręcików filtrujących ma zasadnicze znaczenie dla sporządzania dobrych filtrów, więc zadaniem wynalazku jest stworzenie urządzenia, które już przy wejściu do maszyny do wytwarzania pręcików filtrujących umożliwia takie fałdowanie taśmy papieru, że wkładki papierowe gotowego filtru wykazują całkowicie równomierną strukturę, a wskutek nierównomiernego pofałdowania papieru nie powstają większe i mniejsze przestrzenie pośrednie, które mogą ujemnie wpływać zarówno na działanie filtrujące jak

i na dobry ciąg w gotowym papierosie z filtrem.

Według wynalazku zostało to w ten sposób uzyskane, że przed doprowadzającą dyszą maszyny do wytwarzania przecików filtrujących umieszczony jest zwykły pierścień doprowadzający, dokoła którego układa się taśma papieru i dzięki temu jest naprężona na całej swej szerokości. Na krótkim odcinku pomiędzy pierścieniem doprowadzającym a dyszą doprowadzającą tworzą się zupełnie niespodziewanie równomierne fałdy, które układają się gwiaźdzście i w ten sposób stwarzają warunki dla powstawania równomiernie okrągłej i zwartej wkładki dla przecika filtrującego.

Do nastawiania najkorzystniejszej wielkości fałd i ich położenia, pierścień doprowadzający może być przesuwany zarówno w kierunku dyszy doprowadzającej jak i w kierunku przeciwnym, a także w kierunku pionowym.

Ażeby na początku pracy można było lepiej wprowadzać do maszyny taśmę papieru, a następnie drugą taśmę papieru lub taśmę waty, pierścień doprowadzający może być odchylany ze swego roboczego położenia o około 180°.

Zewnętrzny obwód pierścienia wprowadzającego dobiera się odpowiednio do szerokości każdorazowo przerabianej taśmy papieru, a najkorzystniej jest on o 10—15% większy niż szerokość tej taśmy. Zamiast pierścienia wlotowego można również zastosować tarczę kołową lub element podobny o odpowiednio zaokrąglonych krawędziach.

Przykład wykonania tego rodzaju pierścienia wlotowego jest przedstawiony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie do wprowadzania wzdłużnie pofalowanego papieru do maszyny do wytwarzania przecików filtrujących wraz z dyszą wprowadzającą i z uprzednio ustawionym w położeniu roboczym pierścieniem wprowadzającym, według wynalazku częściowo w przekroju i częściowo w widoku z boku, fig. 2 — urządzenie w przekroju wzdłuż linii A—B na fig. 1, fig. 3 — schemat współdziałania pomiędzy wspornikiem bobin i urządzeniem do wprowadzania papieru.

Na ramie 1 maszyny do wytwarzania przecików filtrujących przymocowany jest imak 2, zaopatrzony w łożysko 3 przeznaczony do osadzenia trzpienia przytrzymującego 4. Trzpień przytrzymujący 4 jest wsunięty do łożyska 3, a za pomocą śruby ustalającej 5 jest utrzymywany we właściwym położeniu. Do palca wprowadzającego 6 wchodzi stożkowa dysza wpro-

wadząca 7, mająca wzmocniony brzeg przedni 8. Dokoła tego brzegu 8 usytuowany jest pierścień 9, zaopatrzony w promieniowy na zewnątrz skierowany walcowy czop 10. Czop ten jest przytrzymywany w imaku 12 dyszy 7 za pomocą śruby zaciskowej 11. Imak 12 dyszy jest nasunięty na trzpień przytrzymujący 4 i w każdorazowo wymaganym położeniu jest przytrzymywany za pomocą śruby zaciskowej 13. Również na trzpień przytrzymujący 4 jest nasunięty imak 14 pierścienia, który w każdorazowo wymaganym położeniu jest przytrzymywany za pomocą śruby ustalającej 15. Imak 14 pierścienia ma gwintowany otwór, do którego wręcona jest gwintowana tuleja 16 z moletowanym kołnierzem 17. Tuleja gwintowana 16 służy do bocznego przestawiania pierścienia wprowadzającego 18. Pierścień wprowadzający 18 jest zamocowany na pręcie 19, który z kolei jest zamocowany pod kątem prostym na trzpieniu przytrzymującym 20. Trzpień przytrzymujący 20 jest wsunięty w tuleję gwintowaną 16, a przed osiowym przesuwaniem jest zabezpieczony za pomocą pierścieni ustawczych 21 i 22. Stożkowy kołek 23, który służy do zamocowania pierścienia ustawczego 22 na trzpieniu przytrzymującym 20, jest po jednej stronie przedłużony poza zewnętrzną średnicę pierścienia ustawczego 22 i służy jako zderzak dla walcowego kołka 24, który jest zanitowany w imaku 14 pierścienia wprowadzającego, poniżej otworu gwintowanego. Zadaniem tego zderzaka jest przytrzymywanie pierścienia wprowadzającego 18 w kierunku prostopadłym przed dyszą wprowadzającą 7 po wprowadzeniu go w jedną lub kilka taśm 25 papieru lub waty, aby w ten sposób zapewnić poprawne tworzenie się fałd. Taśmy 25 papieru lub waty przychodzą z bobin umieszczonych na wsporniku 26, który jest ustawiony osobno i nie jest związany z właściwą maszyną.

Przy zakładaniu nowej taśmy 25 papieru lub waty trzeba tylko odchylić pierścień wprowadzający 18, a gdy taśma 25 papieru lub waty zostanie wprowadzona do dyszy wprowadzającej 7, pierścień ten z powrotem odchyli się do położenia roboczego. Po zetknięciu się kołka stożkowego 23 z kołkiem zderzakowym 24 natychmiast tworzą się znów gwiaździste rozetowe fałdy, które są potrzebne dla uzyskania równomiernie okrągłej i zwartej wkładki filtrującej.

Dzięki temu odchylanemu układowi pierścienia wprowadzającego można przeprowadzać

zmiany bobiny, bez potrzeby zatrzymywania w tym celu maszyny.

Zastrzeżenia patentowe

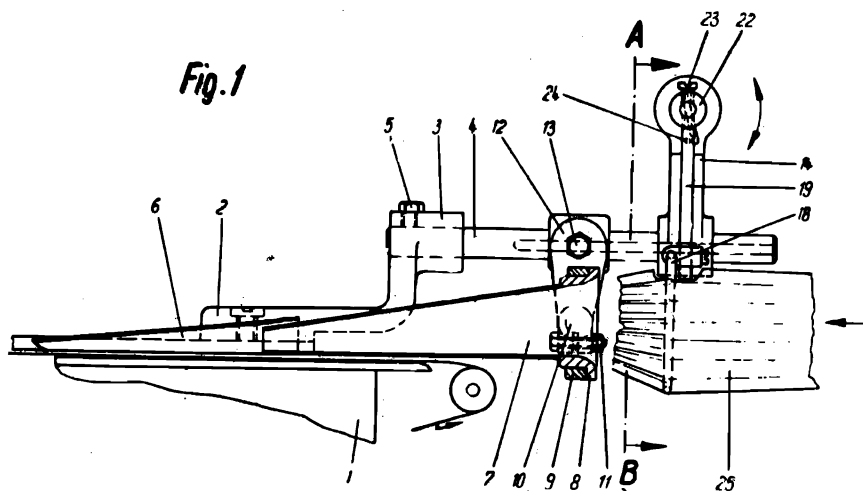
1. Urządzenie do wprowadzania wzdłużnie pofalowanego papieru do maszyny do wytwarzania pręcików filtrujących, wykonujące równomierne, fałdy, które gwiaździsto układają się i w ten sposób tworzą równomiernie okrągłą i zwartą wkładkę dla pręcików filtrujących na maszynie do wytwarzania pręcików filtrujących, znamienne tym, że przed dyszą wprowadzającą (7) umieszczony jest zwykły pierścień wprowadzający (18), dokoła którego układa się taśma papieru i dlatego jest ona napięta na całej szerokości.
2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że pierścień wprowadzający (18) jest osadzony w sposób umożliwiający przesuwanie go zarówno w kierunku dyszy wpro-

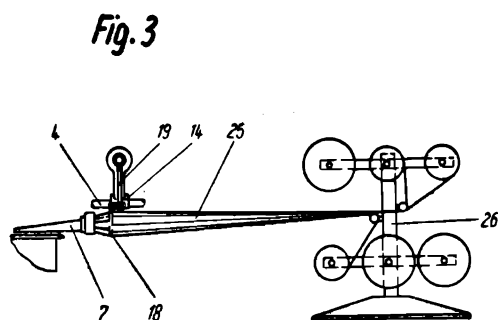
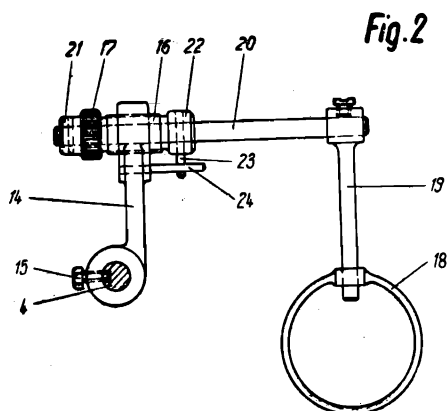
wadzającej jak i w kierunku przeciwnym, a także w kierunku pionowym.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że w celu ułatwienia wprowadzania taśmy papieru do dyszy wprowadzającej (7) i przy podawaniu następnej taśmy (25) papieru lub waty, pierścień wprowadzający (18) jest w ten sposób osadzony, że może być odchylany ze swego położenia roboczego o około 180°.
4. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że zewnętrzny obwód pierścienia wprowadzającego (18) jest dostosowany do szerokości przerabianej taśmy (25) papieru, a najkorzystniej jest od tej szerokości większy o 10—15%.

VEB Tabak- und
Industriemaschinen Dresden

Zastępca: mgr inż. Adolf Towpik
rzecznik patentowy





BIBLIOTeka
Urzedu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej