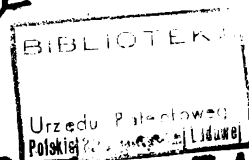


15 kwietnia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



A 24 c, 5/48

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

№ 1249.

Kl. 79 b₁₈

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

Sposób i przyrząd do wyrobu wkładek dla ustników gilz do papierosów.

Zgłoszono: 31 sierpnia 1920 r.

Udzielono: 22 grudnia 1924 r.

Do wnętrza gilz do papierosów, które posiadają ustnik (zrobiony ze zwiniętego pasemka papieru ustnikowego), wkłada się, jak wiadomo, kawałek waty, ażeby zapobiec przechodzeniu tytoniu z części nim napełnionej do pustego ustnika. Proponowano już umocowywać ów kawałek waty zapomocą nakłócia igłą pasma papieru ustnikowego przed jego obcięciem we właściwym miejscu w ten sposób, że środek kawałka waty po większej części pasemkowej przyczepia się zapomocą kilkakrotnego nakłócia pasma papierowego tak, że końce jego wystają z płaszczyzny papieru jak włókna pluszowe.

O wkładaniu kawałków waty ręką i z tem połączonych ujemnych stronach nie może być w tym wypadku mowy, ponieważ wynalazek odnosi się tylko do mechanicznego wkładania waty.

Dotychczas zaś stosowane umocowy-

wanie waty zapomocą nakłócia pasma papierowego nie jest także zadawalniające, ponieważ wata nie zakrywa całego otworu, gdyż do tego nie są zdolne wystające pionowo z płaszczyzny papieru cząstki waty.

Tymczasem można osiągnąć całkowite i pewne zamknięcie sposobem niniejszym o następującej zasadzie. Do poruszającego się w posuwach pasma papierowego, z którego odcina się ustniki, przyczepia się w regularnych odstępach, odpowiadających długości ustnikowego kawałka papieru, części waty dwoma nakłóćiami blisko końców kawałka ustnikowego tak, że części waty umieszczone są równolegle do kierunku podłużnego papieru w bliskości jego krawędzi. Tym sposobem tworzy kawałek waty po zwinięciu odciętego ustnikowego papieru wewnątrz blisko jego końca zamkniętą w sobie pełną tarczę pierścieniową.

Na rysunku przedstawiono przyrząd do wykonania powyższego sposobu na fig. 1 w rzucie bocznym częściowo w przekroju, na fig. 2 pasemko papieru ustnikowego, zaopatrzone w kawałek waty w rzucie poziomym i pionowym, na fig. 3 gotowy zwinięty ustnik w tych samych rzutach. Pasma papieru *a*, z którego odcina się pasemka ustnikowe prowadzi się w kierunku strzałki po trzech walcach *b* do miejsca maszyny do wyrobu gilz, gdzie zostaje odcięte na pasemka. Między dwoma ostatnimi walcami *b* bieży pasmo papieru pionowo nadół. W tem miejscu przyczepia się doń watę.

Równolegle do pionowego pasma papieru umieszczona jest rurka *c*, przez którą przesuwają się wata. Pasma papieru przechodzi między walcami *e* i *f*, powodując ich ruch obrotowy. Ażeby zapewnić ruch obrotowy tych walców, można zaopatrzyć ich powierzchnię, stykającą się z pasmem papieru, w rowki, ząbki lub ją uczynić chropowatą, jak to przedstawiono na rysunku na walcu *f*. Z walcem *f* połączone jest mocno, koncentrycznie koło zębate *g*, które napędza dwa walce *h*, przechodzące przez wykroje we wnętrzu rurki *c* i przesuwające wate. Jak wiadomo, bieży pasmo papierowe w posuwach, a ponieważ posuw waty uzależniony jest od posuwania się pasma papierowego, porusza się także i wata w posuwach.

Pod rurką *c* znajduje się nóż *i*, który porusza się zapomocą środków, nieprzedstawionych na rysunku, naprzód i wstecz pionowo do płaszczyzny papieru. Nóż *i* pracuje z nożem *i'* i służy do odcinania przedniego końca waty po każdym posuwie. Pod nożem umieszczone są na podstawce jego dwie igły *k*, poruszające się wraz z nożem. Igły wystają ponad krawędź ostrza nożowego tak, że podczas ruchu podstawki noża w stronę pasma papieru zostaje kawałek

waty *l* przed odcięciem natknięty na obie igły. Następnie odcina nóż *i* kawałek waty *l*, wreszcie przyczepiają igły *k* odciętą watę *l* do pasma papierowego *a*. W tym celu biegnie pasmo papieru w polu działania igieł po podkładce *m*, zaopatrzonej w szereg wykrojów *n*, leżących pionowo jeden pod drugim, w które zagłębiają się igły. Po powrocie noża na dawne miejsce siedzi kawałek waty na pasmie papierowym *a* mocno. Przytem urządzenie jest tego rodzaju, że wata zostaje przyczepiona blisko krawędzi podłużnej pasma papierowego, za każdym razem w takim miejscu, że po odcięciu pasemka papierowego, wata *l* (fig. 2) znajduje się także blisko przedniej krawędzi *o* pasemka ustnikowego *p*.

Po zwinięciu pasemka ustnikowego (fig. 3), tworzy kawałek waty *l* zamknięty pierścieniem wewnątrz ustnika. Nie dosyć na tem. Pierścień tworzy równocześnie pełną tarczę bez wolnej przestrzeni pośrodku.

W tym celu musi kawałek *l* waty posiadać pewną ściśle określoną długość taką, że po zwinięciu pasemka ustnikowego stykają się właśnie końce waty *l* ze sobą. Dla gilz o różnej średnicy należy oczywiście także odcinać odnośnej długości pasemka papieru. Długość powyższą nastawia się przez mniejszy lub większy posuw pasma papierowego *a*. Ponieważ od posuwu pasma *a* uzależniony jest bezpośrednio posuw waty *d*, osiąga się samoczynnie dla każdej długości pasemka papieru odpowiednią długość waty *l*.

Dla odpowiedniego umieszczenia waty *l* i otrzymania kształtu tarczy jest ważnem, żeby igły *k* przyczepiały watę *l* do pasma papierowego *a* nakłóciami blisko końców waty. Można watę przyczepiać więcej niż dwoma nakłóciami, lecz naogół dostateczne są dwa nakłócia, o ile wykonane są blisko końców waty *l*.

Ażeby warunek ten był zawsze wypełniony musi być odległość igieł k dostosowana do długości waty l . W tym celu przymocowana jest każda igła do osobnej podstawki g , a dalsza podstawka może być względem górnej przestawiona po odkręceniu śrubki r czem zmienia się odstęp igiełek od siebie. Z tej przyczyny umieszczono także w podkładce m dla pasma papierowego a więcej niż dwa wykroje n , służące do zagłębienia w nich ostrzy igieł. Nawet część s podkładki jest wymienna, ażeby móc włożyć inną, zaopatrzoną w wykroje o innej odległości od siebie. Oczywiście musi być także grubość waty d tak obliczona, żeby się mogła utworzyć pełna tarcza waty po zwinieniu pasemka ustnikowego.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu wkładek dla ustników gilz do papierosów, tem znamieny, że do pasma papierowego, poruszającego się w posuwach, z którego odcina się pasemka dla ustników, przyczepia się w równomiernych, do długości pasemka dostosowanych odstępach z knota watowego lub t. p. pasma odcięte kawałki waty zapomocą dwóch nakłóc blisko końców kawałka waty tak, że kawałki waty przylegają równolegle do kierunku

podłużnego pasma papierowego blisko jego krawędzi i tworzą po zwinieniu odciętych pasemek ustnikowych wewnątrz ustników blisko ich końców zamknięte w sobie tarcze pierścieniowe.

2. Przyrząd do wyrobu wkładek dla ustników gilz do papierosów, tem znamieny, że równolegle do poruszającego się w posuwach pasma papierowego (a) posuwa się w rurce (c) wata (d) zapomocą środków, poruszanych przez posuw papieru (e, f, g, h) które, posuwają równocześnie z papierem watę (d) o taką długość, że stały nóż (i) (i'), odcina taki kawałek (l), jaki jest potrzebny do utworzenia pełnej tarczy pierścieniowej z waty wewnątrz ustnika po zwinieniu pasemka ustnikowego.

3. Przyrząd według zastrz. 2, tem znamieny, że podstawka noża, poruszająca się pionowo do płaszczyzny pasma papierowego, zaopatrzona jest za nożem w dwie igły (k) dla natknięcia kawałka waty (l) przed odcięciem i dla przyczepienia go do pasma papierowego, przy czem igły te mogą być względem siebie przestawione dla regulowania ich wzajemnej odległości.

**„Universelle“ Zigarettenmaschinen-Fabrik
J. C. Müller & Co.**

Zastępca: Cz. R a c z y ń s k i,
rzecznik patentowy.

