

URZĄD PATENTOWY



A24c 5/18

EKA

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 26067.

Kl. 79 b, 12/10.

Akciová společnost dříve Škodovy závody v Plzni
(Praga, Czechosłowacja).

Sposób wyrobu papierosów i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 7 maja 1936 r.

Udzielono 19 stycznia 1938 r.

Pierwszeństwo: 11 maja 1935 r. (Czechosłowacja).

W znanych maszynach pasmowych do wyrobu papierosów tytoń czesze się najpierw za pomocą układu walców z kolcami, po czym przeczesany tytoń układa się na taśmę przenośnikową lub na pasek bibułki papierosowej prowadzonej w rynience o przekroju kształtu litery U. W rynience tej za pomocą tarcz kształtujących lub taśm wytwarza się tak zwane pasmo tytoniowe. Pasma to w innej rynience owija się paskiem bibuły papierosowej, którego brzegi skleja się następnie lub zaciska razem przez wytworzenie szwu. Utworzony w ten sposób wałek owinięty bibułką tnie się następnie na papierosy określonej długości odprowadzane z maszyny za pomocą urządzenia przenośnikowego.

W znanych maszynach wytwarzanie owiniętego wałeczka i cięcie go na papierosy odbywa się w prostej linii stale w jednym kierunku, wskutek czego maszyna jest długa, skomplikowana i ciężka, przy czym jej wykonanie, zestawienie i przewóz jest kłopotliwy.

Wszystkie te wady i trudności usuwa wynalazek niniejszy. Na rysunku fig. 1 przedstawia maszynę do wyrobu papierosów sposobem według wynalazku niniejszego, fig. 2 przedstawia przekrój urządzenia wzdłuż linii I — I na fig. 3, a fig. 3 — przekrój urządzenia wzdłuż linii II — II na fig. 2.

Sposób wyrobu papierosów według wynalazku polega na tym, że przeprowadza

się go w kilku zabiegach wykonywanych w różnych kierunkach względnie równolegle. Ze wszystkich możliwości przeprowadzania powyższego sposobu najlepsza jest ta, w której przeczesany tytoń przeprowadza się na taśmie przenośnikowej w jednym kierunku, np. na prawo, następnie po obwodzie obracającej się tarczy, na którą nałożona jest bibułka papierosowa, a następnie w żłobku równolegle do pierwszej rynienki, lecz w przeciwnym kierunku, a więc na lewo. Przy takim przeprowadzaniu tytoniu z taśmy doprowadzającej na bibułkę wałeczek tytoniowy wytwarza się na torze łukowym.

Na fig. 1 przedstawiono maszynę do wyrobu papierosów za pomocą opisanego powyżej sposobu wytwarzania. Ze zbiornika tytoniu 1 przeczesany tytoń opada na taśmę przenośnikową 2, która przenosi go w kierunku strzałki na prawo rynienką 3 o przekroju w kształcie litery U. Na końcu rynny 3 tytoń jest stłaczany częściowo za pomocą krążka 4. Taśma 2 opasuje krążek prowadniczy 5 i powraca do krążka napędowego 6. Z taśmy 2 tytoń przechodzi na obwód tarczy 7 obracającej się w kierunku strzałki, przy czym podczas swego przesuwania się jest przytrzymywany pokrywą. Z obwodu tarczy tytoń przechodzi na bibułkę papierosową 9, odwijającą się z cewki 10 i przechodzącą przez przyrząd drukujący 11, w danym razie również przez urządzenie ustnikowe 12 na taśmę 13. Taśma 13 wraz z bibułką 9 z tytoniem *T* posuwa się dalej równolegle do pierwszej rynienki 3, lecz w kierunku odwrotnym, czyli na lewo, w żłobku 14 do sklejania lub szczepiania brzegów paska bibułki, w którym pasmo tytoniu *T* zostaje owinięte bibułką 9 i zamienia się na wałeczek papierosowy *C*. Wałeczek ten tnie się następnie na papierosy za pomocą urządzenia tnącego 15, po czym odcięte papierosy odprowadza się za pomocą urządzenia przenośnikowego 16 do dalszej obróbki.

W celu stopniowego kształtowania i stłaczania tytoniu na tarczy przekrój wykroju tarczy i pokrywy 8 zmniejsza się stopniowo w kierunku przesuwania się tytoniu, czyli z góry na dół. Jest rzeczą konieczną, aby przy obrocie tarczy 7 rozszerzony jej przekrój znajdował się stale naprzeciw rynienki 3, to jest u góry, zwężony zaś jej przekrój znajdował się naprzeciw rynienki 14, czyli u dołu.

Można to osiągnąć najlepiej stosując tarczę przedstawioną na fig. 2 i 3. Tarcza 7 składa się z dwóch połówek 17, 18 zaopatrzonych w czopy 19 i 20 osadzone w wahliwych łożyskach 21, 22. Obydwie połówki 17 i 18 są ze sobą połączone na obwodzie za pomocą pierścienia gumowego, który jest przymocowany do obydwóch połówek, np. przez wulkanizację, i posiada odpowiedni profil. Przez nachylenie obydwóch łożysk 21 i 22, a przez to również i czopów 19, 20 tak, aby ich osie obrotu tworzyły pewien kąt, mniejszy od 180° , osiąga się to, że odstęp między obydwoma połówkami 17 i 18 u góry tarczy jest większy niż takież odstęp u dołu tarczy, a pierścień gumowy u góry jest rozciągnięty, a u dołu ściśnięty. Wskutek tego w górnej części tarczy 7 tworzy się szerszy żłobek, który się zwęża przy obrocie tarczy na dół i znowu rozszerza po przejściu przez najniższe miejsce obwodu tarczy. Kąt α można nastawiać dowolnie, gdyż łożyska 21 i 22 są wahliwe, przez co profil żłobka między obwodami połówek tarczy 7 może być zmieniany tak, aby odpowiadał różnym średnicom papierosów. Wymienna pokrywa 8 umieszczona odchylnie na czopie krążka 4 okrywa szczelnie połowę obwodu tarczy 7. Tarczę 7 można zbliżać mniej lub więcej do rynny 14, przez co osiąga się silniejsze lub słabsze stłaczanie wałeczka tytoniowego *T* w rynnie 14.

Z powyższego opisu wynika, że tarcza 7 spełnia kilka czynności, mianowicie doprowadza tytoń z jednej taśmy na drugą przy

równoczesnej zmianie kierunku przesuwania tytoniu, poza tym zastępuje dzięki zwiężaniu się swego profilu używaną dotychczas rynną stożkową, wreszcie wciska tytoń do rynny 14 lepiej, aniżeli stosowany dotychczas w tym celu krążek dociskający.

Zamiast pokrywy 8 do przytrzymywania tytoniu na obwodzie tarczy 7 może być użyta również taśma okrężna, obejmująca tarczę 7 na odpowiedniej części jej obwodu i prowadzona za pomocą dwóch lub większej liczby krążków. Maszyna może mieć również taki układ, że rynna 3, na którą spada tytoń, znajduje się u dołu, mniej więcej na miejscu rynny 14 (fig. 1), a rynna 14 jest umieszczona na górze. Tytoń w tym przypadku przesuwany się od dołu ku górze, a więc w kierunku odwrotnym.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu papierosów, znamienne tym, że wytwarzanie wałeczka papierosowego przeprowadza się przynajmniej w dwóch zabiegach, podczas których pasmo tytoniu prowadzi się w różnych kierunkach albo równolegle, przy czym podczas drugiego zabiegu kierunek przesuwania pasma tytoniu jest odwrotny do kierunku przesuwania tytoniu podczas pierwszego zabiegu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamien-

ny tym, że zmianę kierunku posuwania się pasma tytoniu uskutecznia się przez przeprowadzanie pasma tego po zakrzywionym torze.

3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że posiada tarczę (7), która przy swoim obrocie przesuwamy taśmę tytoniu i zmienia kierunek jego przesuwania się na kierunek odwrotny.

4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tym, że tarcza (7) na pewnej części swego obwodu jest otoczona odpowiednio ukształtowaną pokrywą (8) lub taśmą okrężną.

5. Urządzenie według zastrz. 3 — 4, znamienne tym, że tarcza przenosząca (7) składa się z dwóch połówek (17, 18) z czopami (19, 20), które to połówki są połączone ze sobą np. za pomocą przywulkanizowanego pierścienia gumowego (23).

6. Urządzenie według zastrz. 3 — 5, znamienne tym, że czopy (19, 20) tarczy (7) są osadzone w wahliwych łożyskach (21, 22), przez których nastawianie może być odpowiednio dobierane rozchylenie obydwóch połówek tarczy (7).

Akciová společnost
dříve Škodovy závody v Plzni.

Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

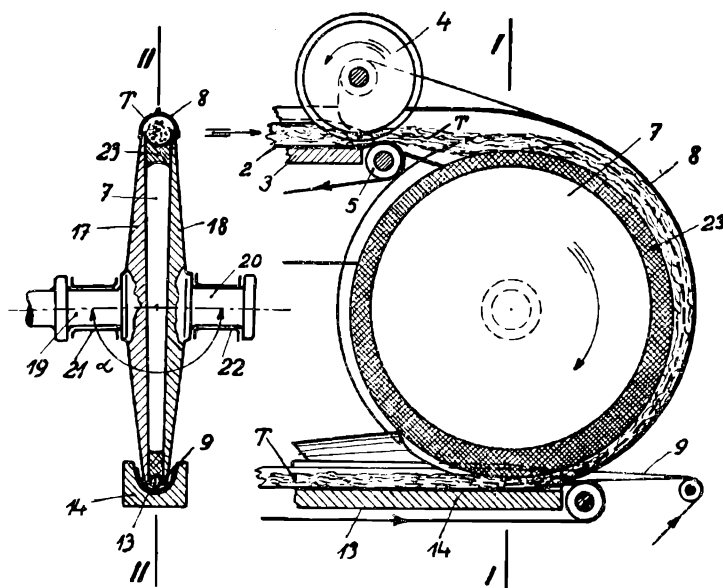
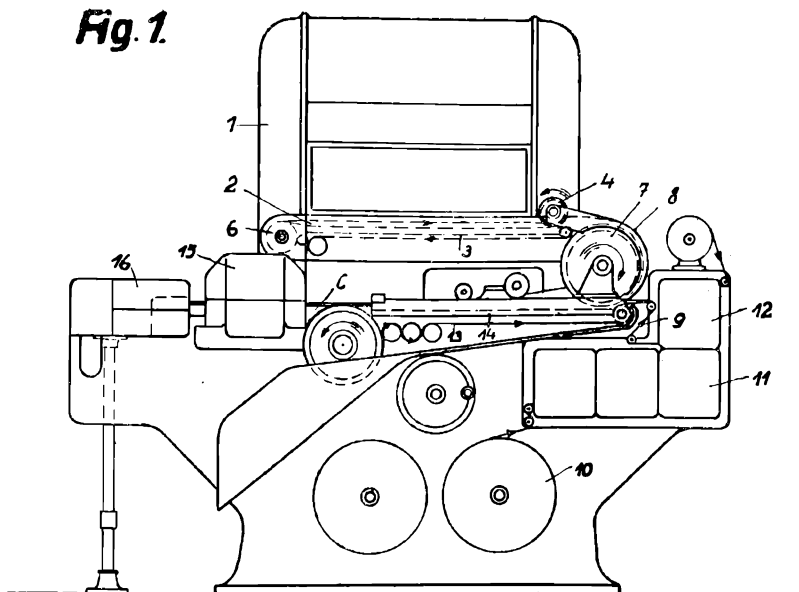


Fig. 2.

Fig. 3.