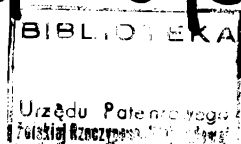


Warszawa, 28 sierpnia 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 23287.

Kl. 79 b, 21/01.

Walter Everett Molins
(Londyn, Wielka Brytania).

Sposób wyrobu papierosów ustnikowych i maszyna do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 7 września 1934 r.

Udzielono 26 maja 1936 r.

Pierwszeństwo: 21 września 1933 r. (Wielka Brytania).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu papierosów, a w szczególności sposobu wyrobu papierosów z sączkami lub ustnikami, oraz maszyny do wyrobu papierosów tego rodzaju.

Papierosy posiadają często wkładki czyli sączki, które służą jako filtry, oczyszczające dym, lub służą do zmieniania zapachu tytoniu. Wyrabia się również papierosy, posiadające ustniki, które mogą być puste lub wypełnione całkowicie lub częściowo materiałem filtrującym lub zmieniającym zapach tytoniu. Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu przyłączania wszystkich wymienionych powyżej części papierosa do końców owiniętego wałeczka tytoniowego, w celu zaś uproszczenia w

całym opisie stosowany jest poniżej wyraz „końcówka”, który obejmuje wszystkie wzmiankowane powyżej części papierosa.

Wyraz „końcówka” oznacza w opisie niniejszym również kadłub papierosa, składający się częściowo z owiniętego wałeczka tytoniowego oraz częściowo z sączka filtrującego lub sączka, nadającego specjalny zapach tytoniowi, może też oznaczać tulejkę pustą albo wypełnioną całkowicie lub częściowo materiałem filtrującym lub nadającym tytoniowi specjalny zapach.

Wyraz „sączek” ma również oznaczać ustnik, zawierający wkładkę z tytoniu, odmiennego od tytoniu, tworzącego właściwy wałeczek papierosa.

Papierosy, posiadające wzmiankowane powyżej końcówki, będą dla wygody nazywane poniżej zarówno w opisie wynalazku, jak i w zastrzeżeniach patentowych, papierosami ustnikowymi.

Przedmiot wynalazku niniejszego stanowi sposób wyrobu papierosów ustnikowych, według którego owinięty wałeczek tytoniowy papierosa oraz dodatek do niego, czyli końcówka, są umieszczane wspólnie jedno za drugim oraz w razie potrzeby tak, aby części te stykały się ze sobą, przyczem są one przesuwane w kierunku osiowym, a podczas tego przesuwania ich w kierunku osiowym skutecznia się owijanie tych części papierosa wąskim paskiem odpowiedniego materiału i przymocowywanie tej opaski (np. odcinka bibułki papierosowej) dookoła końcówki oraz owiniętego wałeczka tytoniowego papierosa w celu połączenia ich ze sobą.

Najlepiej owija się jedną opaską czyli wąskim paskiem odpowiedniego materiału jednocześnie dwa owinięte wałeczki tytoniowe z końcówką podwójnej długości, umieszczoną pomiędzy nimi, poczem tak utworzoną całość przecina się pośrodku końcówki w celu otrzymania dwóch papierosów ustnikowych.

Poza tem do owiniętych wałeczków tytoniowych mogą być przymocowywane na obu ich końcach końcówki podwójnej długości, poczem całość tę przecina się pośrodku wkładek tytoniowych oraz pośrodku końcówek w celu otrzymania papierosów ustnikowych.

Maszyna według wynalazku jest przedstawiona na rysunku, przyczem fig. 1 przedstawia widok z boku maszyny do wytwarzania papierosów ustnikowych z końcówek oraz uprzednio ukształtowanych owiniętych wałeczków tytoniowych, fig. 2 — widok z góry tejże maszyny, przyczem zbiorniki lejowate, zawierające końcówki oraz owinięte wałeczki tytoniowe, nie są pokazane; fig. 3 przedstawia w większej

podziałce przekrój pionowy wzdłuż linii 3 — 3 na fig. 1, widziany w kierunku strzałek; fig. 4 — przekrój pionowy wzdłuż linii 4 — 4 na fig. 1, widziany w kierunku strzałek; fig. 5 — w większej podziałce widok z góry części mechanizmu, doprowadzającego końcówki i przedstawionego na fig. 4; fig. 6 — w większej podziałce tę część maszyny według fig. 1, w której opaski pokrywa się klejem i doprowadza do końcówek i owiniętych wałeczków tytoniowych papierosów; fig. 7 przedstawia w większej podziałce opaskę, którą powleka się klejem zapomocą przyrządu, przedstawionego na fig. 6; fig. 8 przedstawia szczegół przyrządu, dociskającego końcówki i owinięte wałeczki tytoniowe papierosów do siebie w kierunku osiowym; fig. 9, 10 i 11 przedstawiają złożony pręt, składający się naprzemian z owiniętych wałeczków tytoniowych i końcówek z zaznaczeniem miejsc, w których pręt ten jest przecinany w celu wytworzenia papierosów ustnikowych; fig. 12 przedstawia gotowy papieros ustnikowy, wykonany zapomocą maszyny, a fig. 13 przedstawia dłuższy odcinek, z którego wytwarza się końcówki, i który się przecina na trzy końcówki podwójnej długości zapomocą przyrządu, doprowadzającego końcówki i przedstawionego na fig. 1 i 4.

Owinięte wałeczki tytoniowe są umieszczane w zbiorniku 14 i są odprowadzane nadół zapomocą żłobkowanego bębna 15, obracającego się w kierunku odwrotnym do kierunku ruchu wskazówek zegarowych. Część obwodu bębna 15 otoczona jest blachą ochronną 16, zapobiegającą przedwczesnemu wypadaniu owiniętych wałeczków tytoniowych z bębna. Po dojściu owiniętych wałeczków tytoniowych do końca osłony 16, są one usuwane ze żłobków bębna zapomocą łopatek 17, osadzonych na wałku 18, obracającym się w kierunku odwrotnym do kierunku ruchu wskazówek zegarowych. Do ustawiania końców owinię-

tych wałeczków tytoniowych w położenie, w którym zahaczają o nie łopatki 17, maszyna posiada prowadnicę 160, która posuwa owinięte wałeczki w kierunku osiowym w żłobkach bębna 15. Wałek 18 jest ustawiony nieco skośnie tak, że gdy bęben 15 obraca się w dalszym ciągu, to łopatka 17, która popycha w danej chwili jeden z owiniętych wałeczków tytoniowych w odpowiednim żłobku bębna, przesuwając się w obracającym się żłobku tak, iż unika się uszkodzenia owiniętego wałeczka tytoniowego lub żłobka.

Owinięte wałeczki tytoniowe są więc w ten sposób usuwane z bębna 15 i doprowadzane po płycie 19 na taśmę okrężną 20.

Obracający się narząd 21, doprowadzający wałeczki na taśmę, którego szybkość obwodowa jest większa od szybkości przesuwu taśmy 20 i szybkości obrotowej łopatek 17, nasuwa owinięte wałeczki tytoniowe w kierunku osiowym na taśmę w taki sposób, iż pomiędzy nasuwanymi kolejno owiniętymi wałeczkami pozostają pewne odstępy. Owinięte wałeczki tytoniowe posuwają się następnie wraz z taśmą 20, zachowując odstępy pomiędzy sobą, po czym w odstępy pomiędzy nimi wsunięte zostają końcówki o podwójnej długości, doprowadzane zapomocą przyrządu, przedstawionego na fig. 1, 2, 4 i 5.

Przyrząd, doprowadzający końcówki, zawiera zbiornik 22, w którym mieszczą się końcówki o stosunkowo znacznej długości. Jak przedstawiono na fig. 13, te stosunkowo długie końcówki mają być dzielone każda na trzy końcówki o podwójnej długości normalnej.

Te długie końcówki opuszczają więc zbiornik 22 i spadają do żłobków bębna 23.

Bęben ten składa się z kilku części (fig. 1 i 4) tak, iż noże 24 mogą przeciąć każdą stosunkowo długą końcówkę na trzy końcówki o podwójnej długości normalnej.

Noże 24 są to obrotowe noże tarczowe, osadzone na nieruchomym wale 25, przy-

czem z obu stron ustawione są tarcze szlifierskie 26 do ostrzenia noży.

Osłony blaszane 27 i 28 utrzymują końcówki w żłobkach bębna 23, aż do chwili, w której końcówki powinny wypaść z tych żłobków. Dolny koniec osłony 28 (fig. 5) jest wycięty schodkowo w celu, opisanym poniżej.

Kończówki o podwójnej długości powinny być przesunięte wzdłuż pomiędzy popychaczami 29 do miejsca 290 na przenośniku kołowym 30, posiadającym postać poziomej tarczy okrągłej, obracającej się w kierunku ruchu wskazówek zegara. Tarcza 30 jest obracana zapomocą dowolnej odpowiedniej przekładni i jest napędzana synchronicznie z taśmą 20 tak, iż końcówki mogą być przesuwane wzdłuż i wsuwane na właściwe im miejsca w odstępy pomiędzy kolejnymi owiniętymi wałeczkami tytoniowymi, znajdującymi się na taśmie 20.

Pomiędzy obwodem tarczy przenoszącej 30 a pierścieniem zewnętrznym 31 (fig. 4 i 5) pozostawiona jest wolna przestrzeń pierścieniowa. Pierścień 31 jest umieszczony na nieruchomej płytce 32. Płytkę 32 zakrywa od dołu wzmiankowaną przestrzeń wolną między obwodem tarczy 30 a pierścieniem 31, z wyjątkiem miejsca 300, znajdującego się bezpośrednio nad miejscem, przez które przesuwają się owinięte wałeczki tytoniowe. W miejscu tem zarówno płytka 32, jak i pierścień 31 są przecięte (fig. 2) oraz umieszczona jest płytka prowadnicza 301, kierująca owinięte wałeczki tytoniowe przy dalszym ich przesuwaniu się.

Ruchy bębna 23 i tarczy przenoszącej 30 są uzgodnione ze sobą tak, że gdy dany żłobek przesuwają się nad przestrzenią wolną między tarczą 30 a pierścieniem 31, to trzy popychacze 29 przesuwają się pod dolną krawędzią blachy ochronnej 28.

Jak to już wzmiankowano powyżej, dolny brzeg osłony 28 jest wycięty schodkowo. Wskutek tego, gdy końcówki 33 wy-

suwają się poza dolną krawędź osłony 28, to leżąca z prawej strony końcówka 33 wypada pierwsza ze wzmiankowanego żłobka do przestrzeni pierścieniowej między tarczą 30 a pierścieniem 31. Jak zaznaczono powyżej, szybkość obrotowa tarczy 30 jest dobrana tak, iż pod dolną krawędzią osłony 28 przesuwają się kolejno trzy popychacze 29, gdy ponad wzmiankowaną przestrzeń pierścieniową przesuwają się tylko jeden żłobek bębna. Wskutek tego po spadnięciu prawej końcówki 33 pomiędzy dwa popychacze 29, tarcza 30 obraca się o taki kąt, że gdy ze wzmiankowanego żłobka wypada lewa końcówka 33, to spada ona poza popychacz, posuwający końcówkę 33, która leżała w żłobku poprzednio z prawej strony. Następnie w takiż sposób ze żłobka wypada ostatnia kolejna, czyli środkowa końcówka 33 i wpada w trzecie kolejne gniazdo, czyli przedział przestrzeni pierścieniowej między tarczą 30 a pierścieniem 31. W ten sposób jedna końcówka o podwójnej długości zostaje przesunięta dookoła tarczy przenoszącej 30 zapomocą popychacza 29, podczas gdy owinięte wałeczki tytoniowe, dzięki zastosowaniu płytki prowadniczej 32, pozostają we wzmiankowanej przestrzeni pierścieniowej.

Jak zaznaczono jednak powyżej, płytka prowadnicza 32 posiada wykrój, znajdujący się bezpośrednio nad taśmą 20, wskutek czego końcówki o podwójnej długości spadają na taśmę 20 kolejno wtedy, gdy posuwają się w kierunku, zgodnym z kierunkiem posuwania się taśmy 20. Ruch tarczy przenoszącej 30 jest uregulowany tak, że każdy popychacz 29 przesuwają odpowiednią końcówkę ku wylotowi tego zespołu i umożliwia jej spadnięcie na taśmę 20 w przerwie pomiędzy dwoma sąsiednimi owiniętymi wałeczkami tytoniowymi. W ten sposób na taśmie 20 posuwają się ułożone naprzemian jeden za drugim w kierunku podłużnym owinięte wałeczki tyto-

niowe i końcówki, przesuwające się do przenośnika 34, 35, napędzanego z szybkością mniejszą od szybkości taśmy 20, jeżeli zachodzi potrzeba układania doprowadzanych końcówek i owiniętych wałeczków tytoniowych tak, aby stykały się one swymi końcami.

Kończówki i wałeczki tytoniowe przesuwają się z taśmy 20 na przenośnik 34, 35. Pomiędzy taśmami 20 i 35 umieszczony jest nieruchomy mostek 36, przyczem taśma 34 biegnie po mostku 36 i ponad częścią taśmy 20; w ten sposób taśma 34 przesuwają owinięte wałeczki tytoniowe i końcówki przez mostek 36. Do przesuwania owiniętych wałeczków tytoniowych do przenośnika 34, 35 służy specjalny narząd, uwidoczony bardziej szczegółowo na fig. 8. Narząd ten działa w ten sposób, że końce wałeczków tytoniowych znajdują się we właściwych odstępach od siebie w chwili zabierania ich przenośnikiem 34, 35.

Narząd ten stanowi obracający się bęben 37, posiadający w swej powierzchni walcowej dwa otwory 38. Na kołnierzu pierścieniowym tego bębna osadzone są wahlwie dwa palce 39, dociskane zapomocą sprężyn. Palce 39 są jednocześnie kciukami, posuwającymi się po roboczej powierzchni nieruchomej tarczy kciukowej 40, ukształtowanej w ten sposób, że gdy palce 39 posuwają się wzdłuż taśmy 20, to jest gdy palce te stykają się z wałeczkami tytoniowymi, to ich powierzchnie robocze pozostają prostopadłe do taśmy w ciągu całego okresu ich stykania się z końcami owiniętych wałeczków tytoniowych. W ten sposób owinięte wałeczki tytoniowe i końcówki zostają rozmieszczone zapomocą palców 39 we właściwych odstępach od siebie bez uszkodzenia końców wałeczków tytoniowych.

Jeżeli owinięte wałeczki tytoniowe i końcówki nie są doprowadzane do stykania się swymi końcami, to można w tym

przypadku zastosować dodatkowe palce obrotowe, dopomagające w bardziej równomiernem rozmieszczeniu względem siebie owiniętych wałeczków tytoniowych i końcówek.

Do urządzenia 34, 35 (fig. 6) doprowadzany jest również materiał do owijania przylegających do siebie końców owiniętych wałeczków tytoniowych i końcówek. Materiał 41, w danym przypadku taśma bibułki papierowej, jest doprowadzany z cewki 42 po nieruchomej płytce 43 oraz pomiędzy wałkami przesuwającymi 44 i 45. Od tej taśmy odcinane są odpowiednie pasemka zapomocą wahającego się noża 46, którego działanie jest uzgodnione co do czasu z ruchem obrotowym ostrza tnącego 47. Odcięte pasemka bibułki przesuwają się po dziurkowanym wałku 48, po którym posuwa się również pas okrężny 35. Na wzmiankowane pasemka nakładana jest następnie warstwa kleju zapomocą wałka 49 dowolnej znanej i odpowiadającej celowi budowy, pobierającego klej ze zbiornika 490 za pośrednictwem wałków pomocniczych 491 i 492.

Pas 35 jest dziurkowany lub porowaty, przyczem pasemka 50 bibułki są utrzymywane na tym pasie wskutek działania ssącego od chwili zetknięcia się ich z wałkiem 48 aż do chwili przesunięcia się ich do miejsca 160, znajdującego się mniej więcej pośrodku blachy ochronnej 148. Wałek 149 jest również dziurkowany, przyczem działanie ssące jest wywierane na część pasa 35, znajdującą się pomiędzy blachami 151 i 148 zewnątrz skrzynki próżniowej 150. Wskutek tego pasemka bibułki odpadają od pasa dopiero wtedy, gdy znajdują się już we właściwym położeniu względem owiniętych wałeczków tytoniowych i końcówek papierowych.

Ponieważ owinięte wałeczki tytoniowe zostały już uprzednio rozmieszczone należycie zapomocą palców 39, więc jest rzeczą jasną, że końcówki zachodzą na końce

każdego owiniętego wałeczka tytoniowego na jednakową odległość.

Wałek klejący 49 może być umieszczony tak, aby powlekał klejem taśmę 50 materiału na opaski w sposób, wyjaśniony na fig. 7.

Jak przedstawiono na fig. 7 paski kleju 51 i 52 pokrywają brzegi pasemka, równoległe do podłużnych osi wałeczków tytoniowych i końcówek; paski te służą do przymocowywania najpierw jednej krawędzi podłużnej pasemka bibułki do końcówki papierosa i przylegających do niej owiniętych wałeczków tytoniowych, przyczem drugi pasek kleju służy do przyklejania drugiej krawędzi podłużnej pasemka w celu utworzenia zamkniętej opaski.

Paski kleju 53 mogą być rozmieszczone w takiej odległości od siebie (jeżeli owinięte wałeczki tytoniowe i końcówki stykają się ze sobą końcami), że każde połączenie końcówki z wałeczkiem tytoniowym przypada pośrodku odpowiedniego paska kleju 53, jak to uwidoczniło na fig. 11.

Po doprowadzeniu pasemek 50 bibułki do owiniętych wałeczków tytoniowych i końcówek papierosowych o podwójnej długości, wszystkie te części papierosa są przenoszone na taśmę bez końca 54, która porusza się z szybkością, równą szybkości przenośnika 34, 35, i nad którą umieszczony jest przyrząd do zawijania opasek, w którym narząd nieruchomy 55 służy do zawijania ku dołowi jednego z brzegów pasemka 50, np. brzegu 51, a drugi narząd 56 służy do zawijania ku dołowi drugiego brzegu 52 pasemka 50. Języczek nieruchomy 550 (fig. 2) jest umieszczony nad owiniętymi wałeczkami tytoniowymi i końcówkami i służy do utrzymywania ich jednego za drugim do chwili wsunięcia się ich do przyrządu, owijającego je opaskami. Dolna część 57 przyrządu do zawijania opasek posiada budowę znaną, przyczem przekrój poprzeczny tej części jest dostosowany do przekroju poprzecznego owi-

niętych wałeczków tytoniowych i końcówek. Opaski z bibułki papierosowej zostają owinięte w opisany powyżej sposób dookoła owiniętych wałeczków tytoniowych i końcówek i dociśnięte do nich w celu połączenia ich.

Po wyjściu z przyrządu do zawijania opasek owinięte wałeczki tytoniowe, połączone już z końcówkami zapomocą opasek, przesuwają się pod grzejnikiem 58 znanej budowy, który suszy klej. Po przejściu pod grzejnikiem owinięte wałeczki tytoniowe i końcówki, połączone już ze sobą, przesuwają się do przyrządu przecinającego 59 znanej budowy, który przecina połączone ze sobą owinięte wałeczki tytoniowe i końcówki o podwójnej długości pośrodku tych końcówek oraz pośrodku owiniętych wałeczków tytoniowych. Otrzymane w ten sposób papierosy (fig. 9 — 11) są tak długie, iż zostają ponadto przecięte pośrodku wkładek zapomocą przyrządu przecinającego 59. Po opuszczeniu przyrządu przecinającego 59 papierosy zostają przesunięte zapomocą odpowiednich narządów prowadniczych, np. prowadnic 61, na znanej budowy przenośnik okrężny 60, ustawiony prostopadłe do taśmy 20.

W opisanym powyżej sposobie, w którym stosuje się owinięte wałeczki tytoniowe, które (jak i końcówki) posiadają długość dwukrotnie większą od normalnej, wytwarza się długi pręt, złożony z owiniętych wałeczków i końcówek, który następnie przecina się w zwykły sposób. Można jednak nie stosować przyrządu przecinającego, ponieważ maszyna może być wykonana tak, aby wytwarzała zarówno owinięte wałeczki, jak i końcówki, o długości normalnej, opaski zaś nakłada się w celu przymocowania końcówki do jednego tylko końca każdego owiniętego wałeczka tytoniowego.

W ten sposób papierosy ustnikowe mogą być wytwarzane przy przesuwaniu w kierunku osiowym owiniętych wałeczków

i końcówek bez konieczności jakiegokolwiek przecinania.

Na taśmę mogą być wprowadzane parami również dwa krótkie (normalnej długości) owinięte wałeczki tytoniowe zamiast jednego owiniętego wałeczka o długości podwójnej, przyczem pomiędzy każdą parą owiniętych wałeczków pozostawia się odstęp. W odstępy te wprowadza się następnie końcówki o podwójnej długości i przymocowuje się każdą z nich do końców wkładki tytoniowych, przylegających do danej końcówki. W tym przypadku trzeba przecinać tylko końcówki.

Według innej odmiany wykonania sposobu zamiast krótkich pojedynczych opasek doprowadza się nieprzerwane pasmo bibułki, w celu wytworzenia nieprzerwanej ciągłej rurki dookoła szeregu owiniętych wałeczków i końcówek, przyczem pasmo to jest nawijane w sposób zwykły tak, jak gdyby owijany był pręt, utworzony z tytoniu, na maszynie do wyrobu papierosów sposobem ciągłym; w tym przypadku owinięty bibułką pręt, złożony z owiniętych wałeczków i końcówek, przecina się pośrodku owiniętych wałeczków i pośrodku końcówek.

Jeżeli pożądané jest wytwarzanie papierosów, w których końcówkę stanowi ustnik złożony, składający się np. częściowo z owiniętego wałeczka tytoniowego, a częściowo z krótkiego sączka filtrującego względnie krótkiej rurki, wtedy w przerwie pomiędzy owiniętymi wałeczkami tytoniowymi na taśmie 20 umieszcza się krótki sączek filtrujący lub krótką rurkę papierową, za którą umieszcza się krótki owinięty wałeczek tytoniowy, za nim drugi sączek lub rurkę papierową, wreszcie następny owinięty wałeczek tytoniowy.

W tym przypadku trzeba zastosować trzy urządzenia do doprowadzania części końcówek papierosa.

Następnie dookoła końców owiniętych wałeczków owija się opaskę, która otacza

części składowe złożonego ustnika, poczem ta złożona całość, zawierająca dwa owinięte wałeczki tytoniowe, przyłączone do części ustnika, umieszczonych pomiędzy owiniętymi wałeczkami, zostaje przecięta w miejscu, znajdującem się pośrodku między dwoma przeciwległymi sobie końcami owiniętych wałeczków tytoniowych.

Jeżeli owinięte wałeczki tytoniowe są długości podwójnej, to przecina się również i te owinięte wałeczki pośrodku ich długości.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu papierosów ustnikowych, znamieny tem, że końcówkę papierosa, to jest ustnik lub filtr, oraz owinięty wałeczek tytoniowy umieszcza się jedno za drugim współosiowo i, w razie potrzeby, tak, aby stykały się one ze sobą swymi końcami, poczem przesuwa się końcówkę i owinięty wałeczek w kierunku ich podłużnych osi, przyczem podczas tego przesuwu owija się je i przymocowuje do nich wąski pasek materiału owijającego, np. opaskę z bibułki papierosowej, owijając ją dookoła końcówki i owiniętego wałeczka, przez co łączą się ze sobą.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że dwa owinięte wałeczki tytoniowe i jedną końcówkę o podwójnej długości, umieszczoną między owiniętymi wałeczkami, łączy się ze sobą zapomocą opaski lub wąskiego paska materiału owijającego, poczem tak złożoną całość przecina się pośrodku końcówki, przez co wytwarza się każdorazowo dwa papierosy ustnikowe.

3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że każdą końcówkę o podwójnej długości przymocowuje się do końców odpowiednich dwóch owiniętych wałeczków tytoniowych, posuwających się w kierunku podłużnym, poczem tak utworzoną całość przecina się pośrodku owiniętych wałecz-

ków tytoniowych oraz pośrodku końcówek podwójnej długości normalnej.

4. Maszyna do wyrobu papierosów ustnikowych sposobem według zastrz. 1 — 3, znamienna tem, że posiada przyrząd, doprowadzający owinięte wałeczki tytoniowe i końcówki papierosowe tak, iż te części papierosa układają się współosiowo jedna za drugą oraz, w razie potrzeby, stykają się ze sobą swymi końcami, przyrząd, przesuwały w kierunku podłużnych osi szeregu owiniętych wałeczków i końcówek, ułożonych współosiowo jedna za drugą, przyrząd, doprowadzający materiał na opaskę do końcówki i owiniętego wałeczka lub wałeczków, oraz przyrząd (np. przenośnik), owijający wzmiankowany materiał na opaskę dookoła końcówki i owiniętego wałeczka lub wałeczków tytoniowych i przymocowujący tę opaskę w celu połączenia ze sobą części papierosa podczas ich przesuwania się w kierunku podłużnym.

5. Maszyna według zastrz. 4, znamienna tem, że posiada bęben żłobkowany, który układa owinięte wałeczki tytoniowe na przenośniku, przesuwanym je w kierunku podłużnych osi, oraz narządy do układania owiniętych wałeczków na przenośniku w pewnych odstępach od siebie.

6. Maszyna według zastrz. 8, znamienna tem, że posiada bęben żłobkowany, układający końcówki w odstępy, pozostawione na przenośniku między owiniętymi wałeczkami tytoniowymi zapomocą przyrządu, nadającego im, przed ich wsunięciem się we wzmiankowane odstępy, ruch, którego jedna składowa jest skierowana wzdłuż linii przesuwania się owiniętych wałeczków tytoniowych.

7. Maszyna według zastrz. 6, znamienna tem, że przyrząd do wprowadzania końcówek w odstępy pomiędzy owiniętymi wałeczkami tytoniowymi zawiera narząd (np. bęben żłobkowany), wsuwający końcówki pomiędzy popychacze przenośnika okrągłego, przenoszącego końcówki i porusza-

jącego się synchronicznie z przenośnikiem, przenoszącym owinięte wałeczki tytoniowe.

8. Maszyna według zastrz. 4 — 7, znamienna tem, że posiada przenośnik, poruszający się z mniejszą szybkością, niż przenośnik, na którym układa się owinięte wałeczki tytoniowe i końcówki, i na który przechodzą te owinięte wałeczki i końcówki, wskutek czego zsuwają się one do siebie końcami.

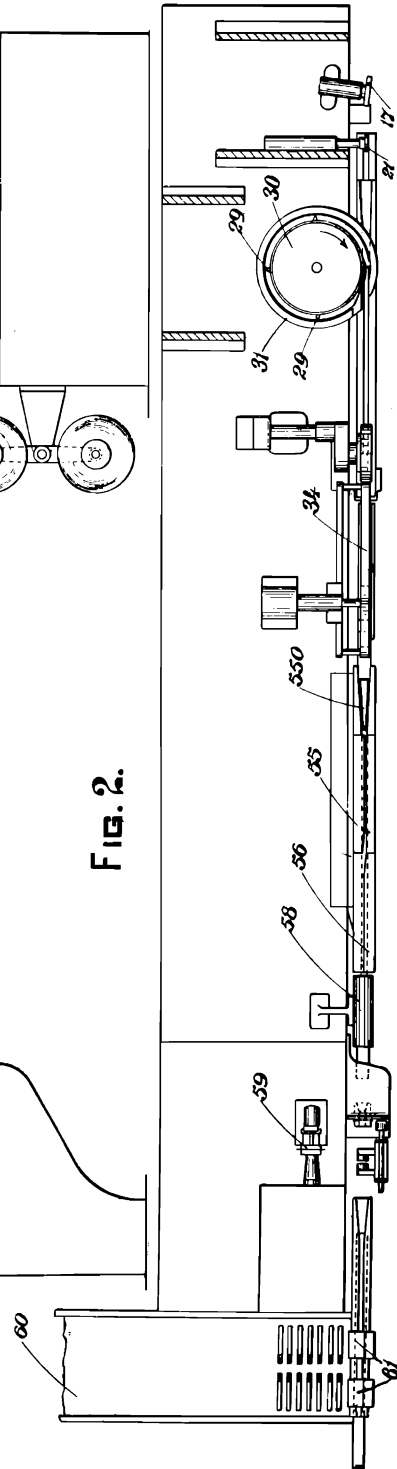
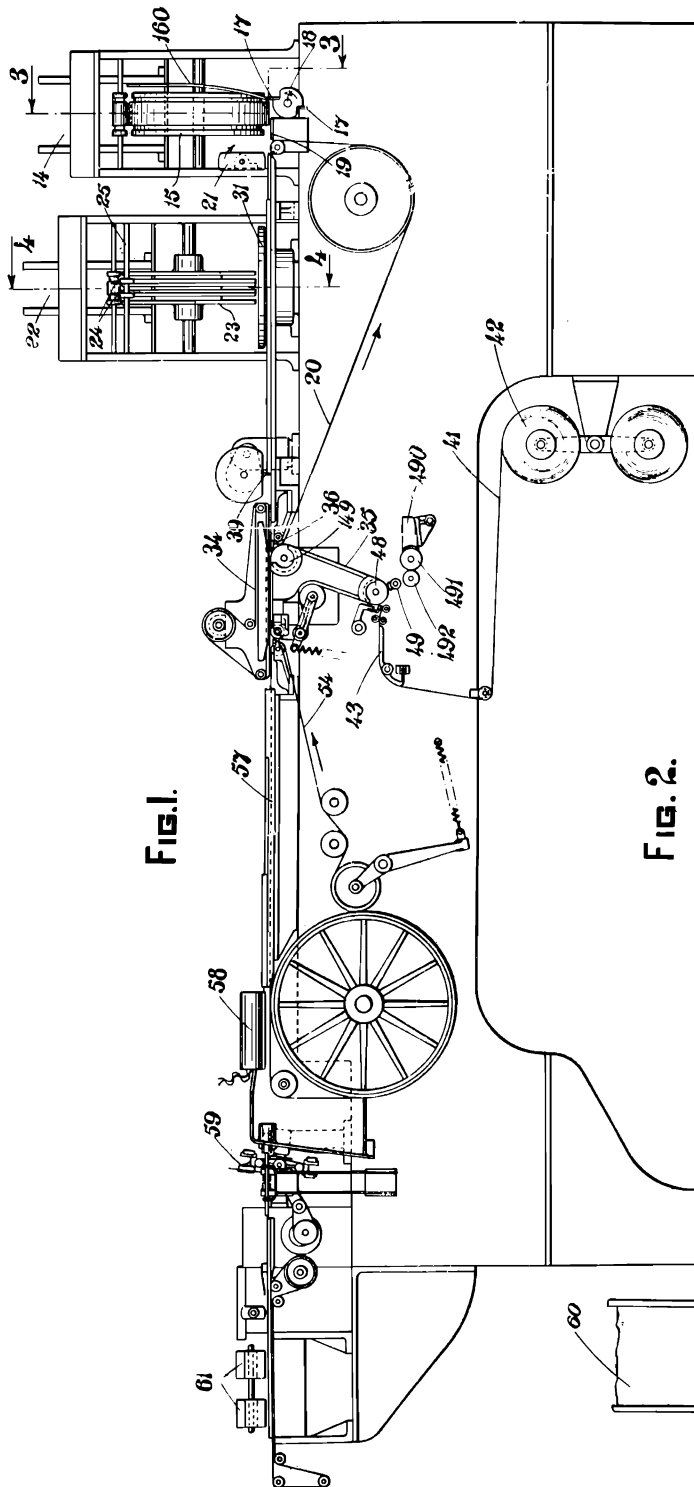
9. Maszyna według zastrz. 4 — 8, znamienna tem, że posiada przenośnik okrężny z powierzchnią dziurkowaną, wystawioną na działanie ssące, przyczem przenośnik jest zaopatrzony w osłonę blaszaną, przerywającą działanie ssące na materiał na opaski, doprowadzany na ten przenośnik, w chwili, w której pożądane jest odpadnięcie opasek od przenośnika.

10. Maszyna według zastrz. 4 — 9, znamienna tem, że posiada przyrząd do wzajemnego dociskania owiniętego wałeczka i odpowiadającej mu końcówki aż do zetknięcia się ze sobą ich końców.

11. Maszyna według zastrz. 10, znamienna tem, że przyrząd do dociskania stanowi popychacz, osadzony przegubowo lub wahliwie na obracającym się narzędzie, oraz narząd, np. tarcza kciukowa, utrzymująca działającą powierzchnię popychacza w położeniu pionowym podczas stykania się tej powierzchni z końcem owiniętego wałeczka tytoniowego lub końcówki.

Walter Everett
Molins.

Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.



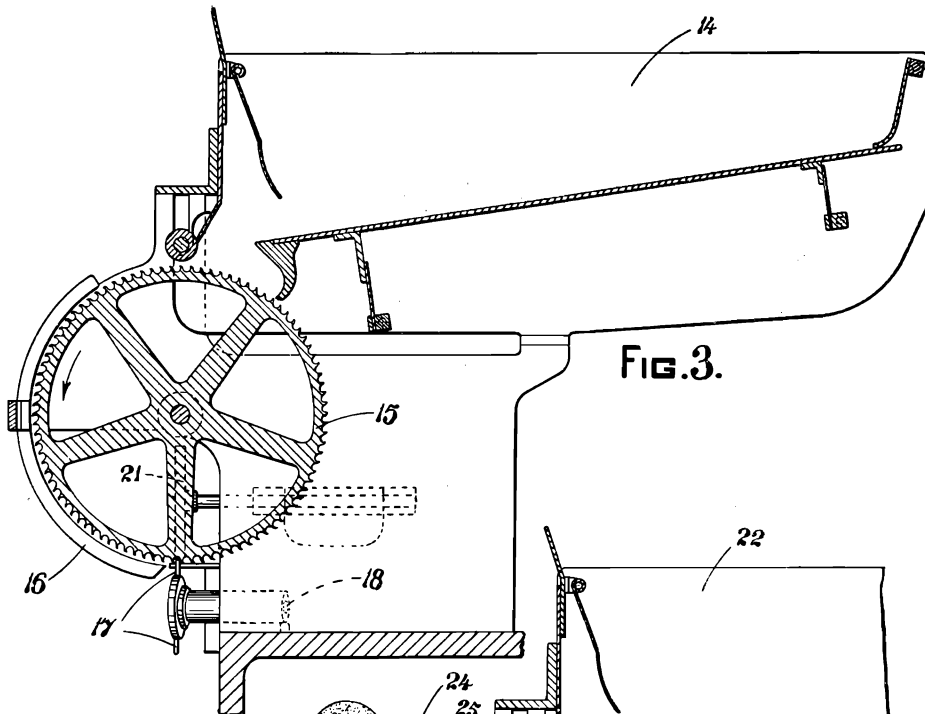


FIG. 3.

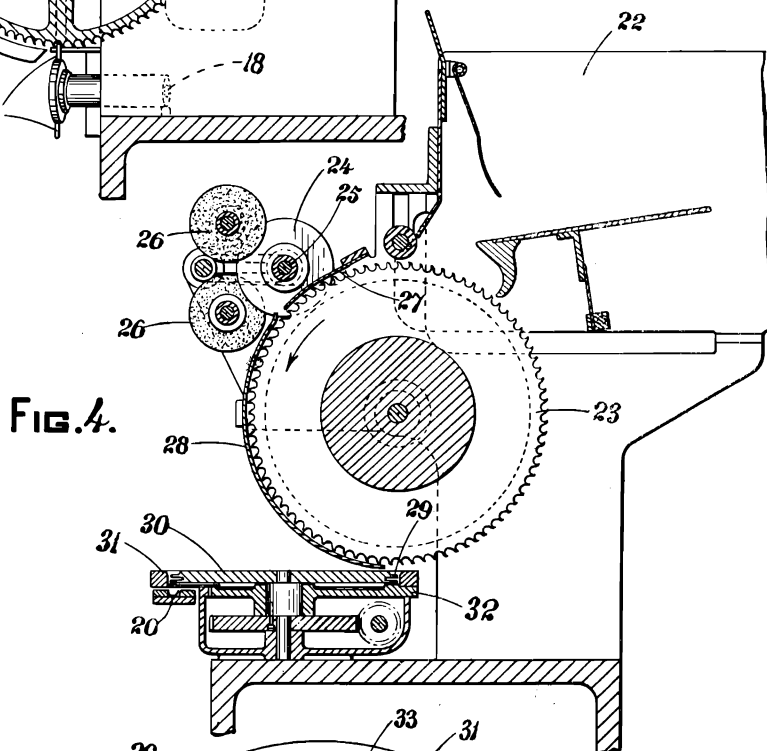


FIG. 4.

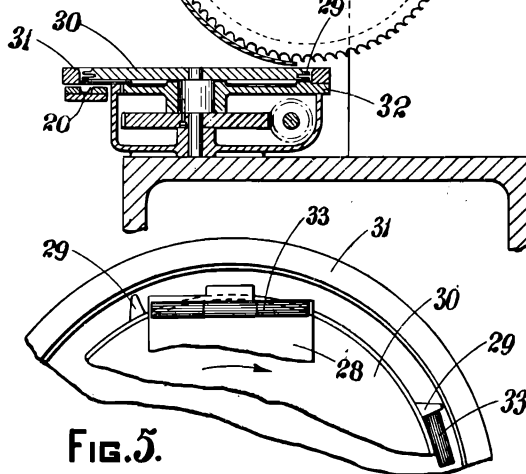


FIG. 5.

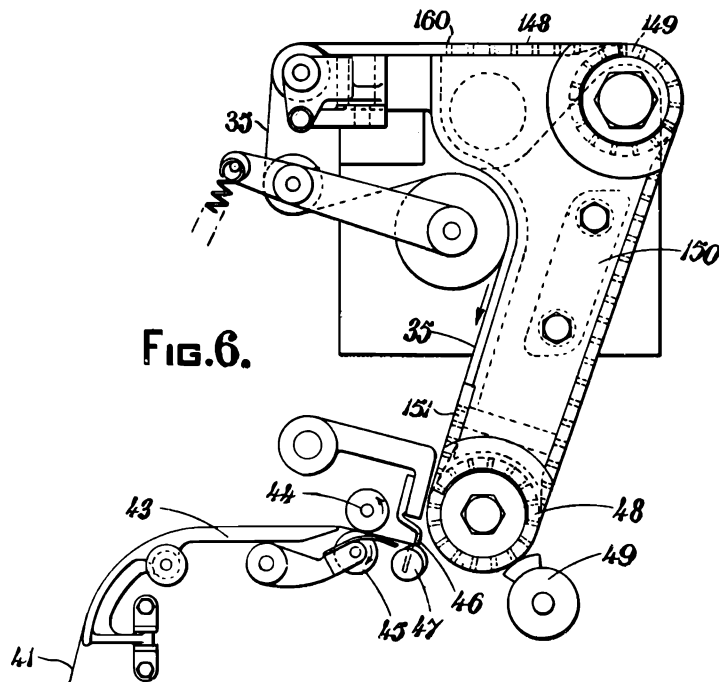


FIG. 6.

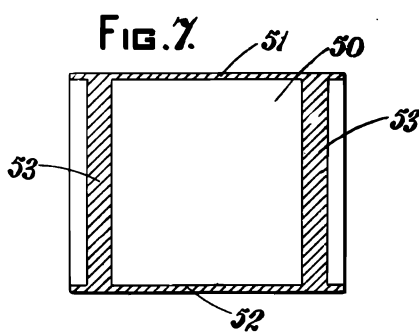


FIG. 7.

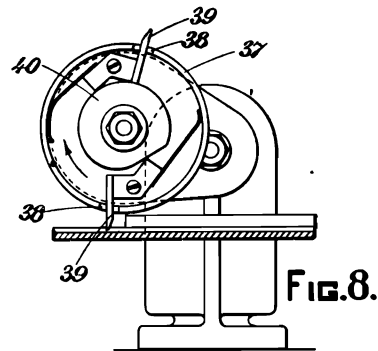


FIG. 8.

FIG. 9.

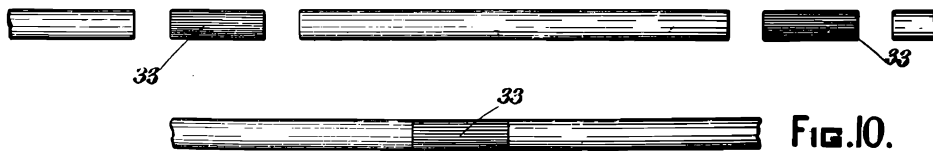


FIG. 10.

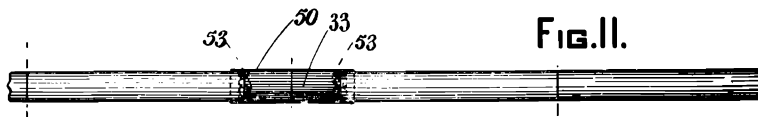


FIG. 11.

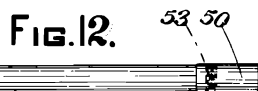


FIG. 12.

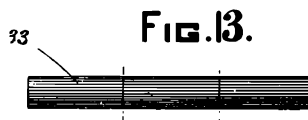


FIG. 13.