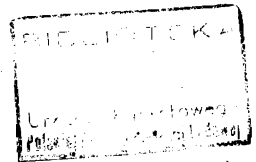


15 kwietnia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



A24c, 5/42

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 1248.

Kl. 79 b¹⁴.

Gładys Zucker,
Wiedeń (Austria).

Maszynka do robienia papierosów.

Zgłoszono: 23 listopada 1920 r.

Udzielono: 22 grudnia 1924 r.

Pierwszeństwo: 19 listopada 1919 r. (Austria).

Wynalazek dotyczy przyrządów do robienia papierosów o dwóch jedna w drugiej obracalnych rurkach formujących, z których jedna podczas swego obrotu w łączności z drugą rurką formującą odcina ilość tytoniu, potrzebnego do zrobienia jednego papierosa, a doprowadzaną ze zbiornika zapasowego. Przyrząd wykonany jest w myśl wynalazku w ten sposób, że ilość tytoniu, odciętego i uformowanego przez wewnętrzną rurkę obracalną, można bez zatamowania wepchnąć do nasadzonej gilzy papierosa. W tym celu jest jeden koniec (wylot) wewnętrznej rurki formującej rozszerzony mimośrodowo aż do rozmiarów średnicy zewnętrznej rurki. To mimośrodowe ukształtowanie wylotu wewnętrznej rurki formującej jest niezbędnie konieczne, gdyż w przeciwnym razie

grubość ściany wewnętrznej rurki przeszkadzałaby dostawianiu się tytoniu do gilzy papierosa, wzgl. uniemożliwiałaby je całkowicie. Ten sam wynik, który się osiąga przez mimośrodowe ukształtowanie wylotu rurki wewnętrznej, można także otrzymać, jeżeli się wycięcie w rurce wewnętrznej poprowadzi aż na jej koniec, a następnie nasadzi na ten koniec wewnętrznej rurki formującej odpowiednio ukształtowaną dyszę wylotową, na którą nasadza się znów gilzę papierosa. Ta dysza wylotowa odpowiada co do swego znaczenia mimośrodowemu ukształtowaniu wylotu wewnętrznej rurki formującej. Przyrząd ten można łatwo skombinować z rurką formującą celem robienia gilz papierosowych bez ustników. Można także wieczko zbiornika zapasowego zablokować suwakiem, służą-

cym do wtłaczania tytoniu do rurki wewnętrznej, aby wieczko nie odskakiwało.

Rysunek uwidocznia przykłady wykonania wynalazku, a mianowicie fig. 1 przedstawia przekrój podłużny przyrządu według wynalazku,

fig. 2 widok jego zprzodu,

fig. 3 położenie rurki formującej w stanie zamkniętym w przekroju podłużnym, właśnie w tej chwili, kiedy możebne jest wypchnięcie tytoniu z rurki (napychanie gilzy papierosa), a prócz tego przekrój poprzeczny,

fig. 4 szczególne ukształtowanie rurki wewnętrznej formującej i jej przekrój poprzeczny,

fig. 5 i 6 przekrój podłużny urządzenia, gdzie na koniec wewnętrznej rurki formującej nasadza się szczególnie ukształtowaną dyszę wylotową,

fig. 7 wykonanie przyrządu, gdzie gilzę papierosową nasuwa się na zewnętrzną rurkę formującą,

fig. 8 kombinację przyrządu z rurką formującą, celem wyrabiania papierosowych gilz bez ustników,

fig. 9 — 11 przyrząd do robienia papierosów o zablokowanem wieczku odchylanem.

Część tytoniu, znajdującego się w zbiorniku zapasowym 1 zostaje wtłoczona suwakiem 2 do wewnętrznej rurki formującej 3. Aby ułatwić dostawanie się tytoniu do niej, posiadają wewnętrzna jak i zewnętrzna rurka formująca podłużne wycięcie 4. To wycięcie podłużne 4 u wewnętrznej rurki formującej posiada ukształtowane w znany sposób jedną lub dwie krawędzie tnące, których zadaniem jest podczas skręcenia wewnętrznej rurki formującej odcięcie wtłoczonego do niej tytoniu od reszty tytoniu, znajdującego się w zbiorniku zapasowym 1. Do skręcania rurki wewnętrznej służy odpowiednia rączka 6 dowolnego kształtu. Aby można było tytuń, wtłoczony do

wewnętrznej rurki formującej, odcięty od reszty tytoniu, zawartego w zbiorniku zapasowym 1 przez skręcenie tej rurki wewnętrznej, (wskutek czego została ona równocześnie zamknięta), wepchnąć do gilzy papierosa, tak jednak żeby przytem nie powstawało żadne tamowanie tytoniu, czyli w ten sposób, aby przechodzenie tytoniu z rurki formującej do gilzy papierosa odbywało się gładko, w tym celu ukształtowuje się odpowiednio wylot rurki wewnętrznej. Odnosnie do tego wskazują fig. 1—4, gdzie wylot 7 wewnętrznej rurki formującej, poczynawszy od wycięcia podłużnego 4, jest mimośrodowo rozszerzony tak, że krawędź 3' wycięcia w tem położeniu rurki wewnętrznej (fig. 3), w którym tytuń zostaje wepchnięty do gilzy, biegnie według tej samej średnicy, jaką ma zewnętrzna rurka formująca. Przechodzenie tytoniu do gilzy papierosa z rury, utworzonej przez obie rurki formujące i wylot 7 wewnętrznej rurki formującej, odbywa się wskutek tego bez żadnego zatamowania. Ponieważ jednak przytem tytuń musi się zwęzić, przechodząc przez większą średnicę, jaką ma zewnętrzna rurka przy 3', następnie przez mniejszą średnicę wewnętrznej rurki wzgl. wylotu 7, a prócz tego takie zwężenie już i tak stłoczonego tytoniu stanowiłoby przeszkodę przy wypychaniu go do gilzy papierosa, więc będzie stosownem zapobiec rozprzestrzenianiu się tytoniu przy 3' wzgl. spowodowanemu przez to zwiększaniu się w tem miejscu ilości tytoniu, a to przez wkładkę lub też wzniesienie 8 u wewnętrznej rurki formującej 3, mniej więcej naprzeciwko tego miejsca, gdzie ta rurka jest rozszerzona (fig. 4). Wzniesienie to może być utworzone przez wytłoczenie w materjałe rurki wewnętrznej lub też przez osobną wkładkę.

Zamiast rozszerzania samego końca rurki wewnętrznej przy wycięciu można

na wystającą z zewnętrznej rurki formującej 5 wewnętrzną rurkę 3a nasadzić także dyszę wylotową 7', u której unika się powstawania wystającej krawędzi opisanego wyżej rodzaju przez to, że posiada ona na tym końcu, którym nasadzona jest na wewnętrzną rurkę 3a, tę samą średnicę, jaką ma rurka zewnętrzna 5, przyczem przejście z szerszej części dyszy do mniejszej jej średnicy jest powolne. Wewnętrzna rurka formująca 3a ma przy tem wykonaniu kształt otwartej rynny, biegnącej ku wylotowi. Następnie może być ten przyrząd także tak wykonany, że gilzę papierosa będzie się nasuwało na koniec zewnętrznej rurki formującej 5 (fig. 7), której średnica będzie odpowiadała średnicy gilzy papierosa. Przy tem wykonaniu nie powstaje również żadna przeszkoda przy wypychaniu tytoniu do gilzy, gdyż wylot ma większą średnicę, niż rurki formujące.

Do przytrzymywania gilzy papierosowej, natkniętej na wylot rurki wewnętrznej (lub na wylot dyszy), służy przyciskacz 9, przyciskany sprężyną do wylototu rurki wzgl. dyszy, a sporządzony np. z płytki skórzanej lub gumowej. Sprężyna 9 utwierdzona jest na zbiorniku tytoniu 1 i zostaje zapomocą nieokrągłej tarczy 11, osadzonej na wylocie, podczas skręcania wewnętrznej rurki formującej jużto podniesiona, jużto przyciśnięta do wylotu (wzgl. dyszy wylotowej). W tem położeniu, w którym zostaje tytuń wtlaczany do wewnętrznej rurki formującej, podniesiony zostaje przyciskacz wskutek działania mimośrodowej tarczy 11, a zatem wtedy można nasunąć gilzę papierosową (fig. 1).

Skoro rurki formujące zajmą położenia, wskazane na fig. 3 i 7, przyciska sprężyna 9 przyciskacz do wylotu, naciskając w ten sposób silnie na nasuniętą gilzę papierosa, że nie potrzeba tutaj przytrzymywać ręką, jak to ma miejsce przy

zwyczajnych maszynkach do robienia papierosów. Sprężynie 9 nadaje się takie rozmiary, że wywierany przez nią nacisk pozwala na samoczynne ześlizgnięcie się napchanego papierosa z wylotu rurki.

Jeżeli zbiornik na tytuń ma wieczko odchylane celem łatwiejszego napełniania go tytoniem, to wieczko to 12 odskakiwałoby przy stłaczaniu wdół suwaka 2. W celu zapobieżenia temu zostaje wieczko 12 zablokowane w położeniu zamkniętem przez suwak 2. W tym celu posiada suwak 2 np. wodzidło o przekroju pletwowym 13 (fig. 8), które może być utworzone z dwóch pasków 13, wytłoczonych ze ściany suwaka, a w wodzidło to wchodzi ksiuk 14 wieczka 12. Przytem jest długość pasków 13 tak dobrana, że ksiuk 14 zostaje oswobodzony, skoro dolny koniec suwaka dostanie się w dolną część zbiornika, gdzie następnie suwak jest prowadzony ze wszystkich stron przez główne ściany i wtedy także ustaje blokowanie wieczka.

Przyrząd ten można także wraz z pojedynczym dodatkiem zastosować do sporządzania papierosowych gilz bez ustników. W tym celu nasadza się drugą rurkę formującą 15 na wylot przyrządu, do której to rurki prowadzi pasek papieru gilzowego ze zwoju 16, przyczem krawędzie paska tak są prowadzone, że zachodzą na siebie i zostają przy pomocy krążków do brzegowania jedna na drugą zaciśnięte, wskutek czego zostaje gilza zamknięta. Rurka formująca 15 ma u pierwszego końca płatek prowadniczy 17. Jedna krawędź podłużna paska gilzowego biegnie pod tym płatkem, druga zaś ponad nim, a w ten sposób dostają się obie krawędzie, jedna leżąc na drugiej, między krążki do brzegowania 18, 19. Jeden z tych krążków 18, może być osadzony na dyszy wylotowej maszyny i może wspólnie działać z drugim krążkiem 19, osadzonym na drugiej rurce

formującej. Od dołu rurki formującej znajduje się jeszcze jeden krążek tłoczący 20. Naturalnie można rurkę formującą 15 zaopatrzyć także w nóż do odcinania napęcznionych papierosów, również możnaby tutaj umieścić urządzenie do sklejanego brzegów paska brzegowego.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Maszynka do robienia papierosów o dwóch obracalnych jedna w drugiej, a odcinających tytuń, rurkach formujących, tem znamienna, że wewnętrzna rurka formująca jest rozszerzona u krąwdzi wycięcia, prowadzącego do wylotu, aż do rozmiarów średnicy zewnętrznej rurki formującej mimośrodowo, aby można było tytuń, znajdujący się w wewnętrznej rurce formującej, przesunąć zapomocą przepychacza do natkniętej na wylot rurki wewnętrznej gilzy papierosa bez zatamowania.

2. Maszynka do robienia papierosów według zastrz. 1, tem znamienna, że na wystającym z zewnętrznej rurki formującej końcu wewnętrznej rurki formującej osadzona jest dysza wylotowa, której średnica, u tego końca, gdzie dysza styka się z zewnętrzną rurką formującą, odpowiada średnicy tejże rurki w ten sposób, że dysza ta zastępuje mimośrodowe rozszerzenie wylotu wewnętrznej rurki formującej.

3. Maszynka do robienia papierosów

według zastrz. 1, tem znamienna, że wewnętrzna rurka formująca zaopatrzona jest we wkładkę, wznoszącą się ku wylotowi rurki lub w odpowiednie wypuklenie osiowe (8), które ma na celu zmniejszenie przekroju uformowanego w rurce tytoniu odpowiednio do przekroju wylotu (wzgl. dyszy wylotowej).

4. Maszynka do robienia papierosów o dwóch obracalnych jedna w drugiej, a odcinających tytuń, rurkach formujących, tem znamienna, że przyciskacz, służący do przytrzymywania gilzy papierosa na wylocie, wzgl. na dyszy wylotowej, a osadzony na sprężynie płaskiej, zostaje wskutek działania tarczy nieokrągłej, umieszczonej na wylocie wzgl. na dyszy wylotowej podnoszony wzgl. przyciskany.

5. Maszynka do robienia papierosów, tem znamienna, że wieczko zbiornika zapasowego jest zablokowane suwakiem (2), służącym do wtłaczania tytoniu do wewnętrznej rurki formującej tak, że podczas wtłaczania suwaka nie może ono odskakiwać.

6. Maszynka do robienia papierosów według zastrz. 5, tem znamienna, że wytłoczone ze ściany suwaka (2) płatki przewodnicze (13) chwytają ksiuk (14) wieczka (12) i tak długo zapobiegają otwarciu się jego, aż dolny koniec suwaka zewsząd jest prowadzony w dolnej części zbiornika zapasowego.

Gladys Zucker.

Zastępca: Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

Fig.1.

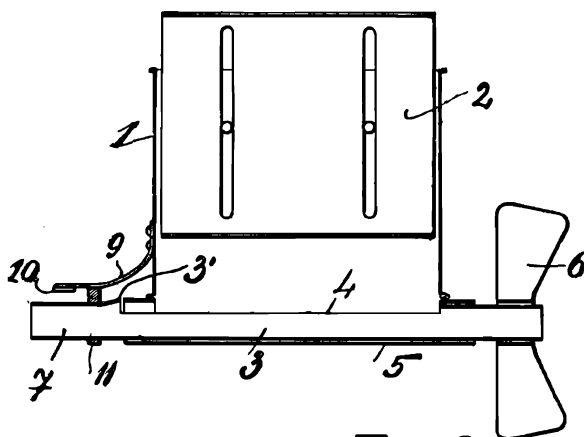


Fig.2.

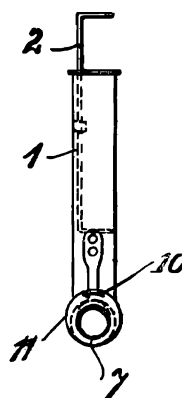


Fig.3.

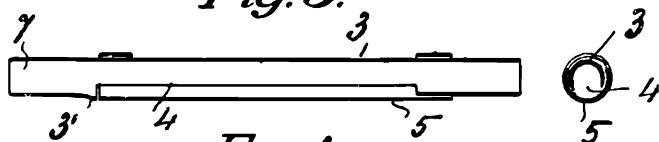


Fig.4.

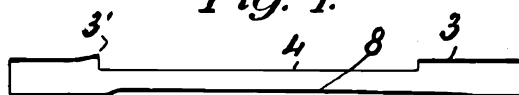


Fig.5.

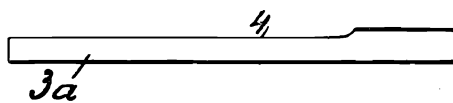


Fig.6.

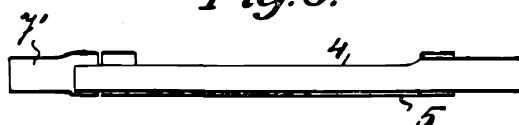


Fig.7.

