

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 79 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1 decembra 1932.

## PATENTNI SPIS BR. 9343

### „Universelle“ Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co., Dresden, Nemačka.

Naprava za proizvodjenje grupa cigareta u slojevima u vidu kraljušti.

Prijava od 4 februara 1931.

Važi od 1 januara 1932.

Traženo pravo prvenstva od 4 februara 1930 (Nemačka).

Za pakovanje cigareta ovalnog preseka, potrebno je da se obrazuju grupe, koje se sastoje iz izvesnog broja cigareta, pri čemu se u ovoj grupi cigarete mora da prekrivaju po načinu kraljušti. Već je učinjeno više predloga, da se obrazuju takve grupe cigareta, pri čemu obično cigarete pojedinačno bivaju dovedene kanalu, pomoću kakvog transportnog sredstva, na čijem se kraju nalazi oslonac ili su predviđena sredstva, koja utiču, da se krajevi koji u kanalu bivaju gurani napred, u kanalu isprave uz oslonac.

I kod ovog pronalaska cigarete bivaju dovedene takvom kanalu sa osloncem za prvu cigaretu iz grupe. Novost se sastoji u tome, da je kanal izveden kao kriva strma površina, koja utiče, da cigarete, koje se u kanal transportuju znatnom brzinom, pothvataju i uspravljaju već uvedene cigarete.

Ovde biva dakle, bez naročitih tehničkih sredstava uspravljavanje cigareta postignuto time, što sledeća cigareta uvek pothvata prethodnu, što biva postignuto pomoću krive strme, klizne putanje kanala. Na ovaj način dospeva se do rasporeda grupa u vidu kraljušnih slojeva bez naročito upravljanih mehaničkih sredstava, pod što je moguće većom uštedom cigareta, pri čemu je osim toga visoka radna brzina ne samo željena, nego je baš pretpostavka.

Kod nove naprave je podesno na ulazu kanala predviđena četka u obliku valjka ili tome sl., koja dohvata cigarete i transportuje ih u kanal sa povećanom brzinom.

Na ovaj način se cigarete mogu po po-

znatom načinu, pomoću lanca sa žlebovima, transportnog doboša ili tome sl. dovesti običnom radnom brzinom, dok potrebno ubrzanje biva postignuto pomoću naročite četke u obliku valjka. Dalje, poslednja cigareta svake grupe biva pomoću zahvatača iz transportnog puta dovedena u šaht i tu prevedena u željeni položaj. Time se može ne samo postići da poslednja cigareta u odnosu na svoj položaj bude osigurana, nego se ova cigareta može tako transportovati na svoje mesto, da neposredno sledeći povlakač, koji celu grupu transportuje ka mestu prevodjenja u kutiju za cigarete ili tome sl., ovu cigaretu sigurno nalazi već na njenom mestu, kad on počne da radi. Oslonac za prvu cigaretu je postavljen na kraju upravljajućeg člana i vraća se iz kanala, kad povlakač dohvati grupu i prevede je u vodoravni nastavak kanala. Povlakači obrazuju krajeve krakova obrtnog krsta koji zalazi u kanal, pri čemu je predviđen upravljani oslonac, koji, prema meri izlaženja povlakača iz kanala pri dostizanju krajnjeg položaja grupe ulazi u kanal, da bi grupu čvrsto držao u njenom položaju.

U ovom izvodjenju je na nacrtu predstavljena naprava i to sl. 1 u izgledu sa strane sa delimičnim vertikalnim podužnim presekom. Sl. 2 je vertikalni presek po liniji 2-2 iz sl. 1. Sl. 3 je vertikalni presek po liniji 3-3 iz sl. 1; sl. 4 je šematičko predstavljajuće detalja.

Kao što izlazi iz šematičke pretstave, krivinom strme površine R biva postignuto,

da se cigarete, koje, u smeru ucrtane strele, u sl. 4, bivaju transportovane znatnom brzinom, pothvataju i ispravljaju, pri čemu oslonac A zaustavlja prvo transportovanu cigaretu.

Kod oblika izvodjenja koji je pokazan u sl. 1—3 cigarete bivaju transportovane pomoću koritastog lanca 1 do mesta, koje je obeleženo sa X. Na tome mestu cigarete bivaju pothvaćene sa koritastog lanca 1 pomoću bočno postavljenih površina 2. Sa mesta koje je obeleženo sa X cigareta tada biva, pomoću cilindrične četke 3, dovedena na strmu površinu 4, gde se cigarete na način koji je opisan za sl. 4, slažu jedna za drugom, po načinu krovnih crepova. Oslonci 5 drže pri tome prvu cigaretu svake grupe u položaju koji se vidi iz sl. 1. Ako sad cigareta iz koritastog lanca 1 ne bi bila dovedena do dovoljnog dodira sa cilindričnom četkom 3, te sledeće cigarete potpomažu da prethodna bude uvedena u prostor između strme površine 4 i cilindrične četke.

Da bi se sad omogućilo sigurno uvođenje poslednje cigarete svake grupe u kanal, koji je obrazovan strmom površinom 4 i površinom 6, na dobošu 7 za koritasti lanac 1 postavljeni su bočni radialno pomerljivi zahvatači 8, koji prstima 8' između dotičnih cigareta zalaze u koritastu traku 1. U ovom cilju rade valjci 9, koji su predviđeni na donjim krajevima povlakača 8, u vezi sa krivinskim koturima 10, koji su postavljeni na obe strane doboša 7, i koji su tako podešeni, da prsti 8' najpre bivaju uvedeni blizu zaostale cigarete, između cigareta, i zatim se, usled svoje veće obimne brzine u odnosu na lanac 1, približuju cigareti koja se nalazi pred njima. Sastajanje prstiju 8' sa dotičnom cigaretom vrši se pri tome tek u trenutku, u kome je cigareta pomoću površina 2 izdignuta sa koritaste trake. Po tome se vrši prinudno uvođenje cigareta u prostor između površine 4 i cilindrične četke 3. Kad poslednja cigareta iz grupe dospe u kanal u položaj, koji se vidi iz sl. 1, ona biva još pomoću prstiju 8' izdignuta u željeni položaj, posle čega povlakači bivaju povraćeni pomoću odgovarajućeg izvodjenja krivinskih koturova 10. U ovom cilju na povlakače 8 dejstvuju opruge 11, koje njihove valjke stalno privlače uz krivinske koture 10.

Pre no što sad tako ispravljena poslednja cigareta svake grupe može da sleduje nezatnoj težnji za povratnim padom, poslednja cigareta biva dohvaćena krajevima 12 povlakača sa obrtnog krsta 13 i izvršuje se pomeranje napred grupe cigareta u kanal 14 u smeru strele, koja je ucrtana u sl. 1, do mesta koje je obeleženo sa Y. Pri tome, naravno, mora oslonac 5, koji se nalazi na

okviru 15, da bude povučen prema dole u položaj pokazan isprekidanim linijama. U tom cilju dejstvuje na okvir 15 upravljajuće poluge 16, koja je smeštena slobodno obrtno oko obrtne tačke 17 i čiji se valjak 18 dodiruje sa krivinskim koturom 19. Čim grupa cigareta dospe u položaj, koji je obeležen sa X, oslonac 20, koji se može obrtati oko obrtne tačke 21, biva pomoću poluge 22 i vodilje 23 upravljavan u položaj koji se vidi iz sl. 1 tako, da grupa cigareta biva čvrsto držana u odgovarajućem položaju dok poznati pritiskivač, koji nije ucrtan i koji se kreće po kanalu 14, grupu ne uputi mestu za pakovanje.

Razume se poluga 22, koja biva oprugom 24 vučena prema upravljajućem koturu 25, biva pomoću zupčanika 26, 27, 28 u ritmu upravljana prema osloncu 5.

Neka bude još primećeno, da je kanalu 14 tako podređen oslonac 29 za krajeve 12 povlakača, da biva izbegnuto besciljno njihovo trenje o cigarete. Krajevi obrtnog krsta su podesno pomoću šarnira 30<sup>a</sup> pritvrđeni na krake 30 obrtnog krsta, pri čemu opruge 31 drže krajeve 12 zahvatača u željenom položaju prema kracima 30 obrtnog krsta.

Pogon cilindričnih četaka 3 vrši se pomoću zupčanika 32, 33 sa zupčanika 35, koji se nalazi na pogonskoj osovinu 34. Od zupčanika 32 biva tada pomoću međzupčanika 36 stavljen u obrtanje zupčanik 37 obrtnog krsta 13, pri čemu prenosni odnos između doboša 7 i obrtnog krsta biva tako održavan, da, kad prsti 8' napuste poslednju cigaretu grupe, kratko vreme pre toga grupa biva dohvaćena povlakačevim krajevima 12 obrtnog krsta 13.

#### Patentni zahtevi :

1. Naprava za proizvodjenje grupa cigareta u slojevima u vidu kraljušti, kod koje cigarete ovalnog preseka bivaju pojedinačno dovodjene kanalu, u kome su predviđeni oslonci za prvu cigaretu grupe, naznačena time, što je kanal izveden kao kakva strma površina (4), koja utiče da cigarete, koje se znatnom brzinom transportuju u kanal, pothvataju i ispravljaju već uvedene cigarete.

2. Naprava po zahtevu 1, kod koje cigarete bivaju, pomoću koritastog lanca ili tome sl. preko vodiljnih letava (2), koje vodoravno zahvataju u lanac ili tome sl., uvođene u kanal, koji se priključuje na vodiljne letve (2), naznačen time, što je na ulazu kanala predviđena cilindrična četka (3) ili tome sl. koja dohvata cigarete i transportuje ih sa povećanom brzinom u kanal.

3. Naprava po zahtevu 1—2 naznačena

time, što poslednja cigareta svake grupe biva pomoću zahvatača (8') sa transportne trake dovedena u šaht i tu biva prevedena u željeni položaj.

4. Naprava po zahtevu 1—3 naznačena time, što oslonac (5) za prvu cigaretu postavljen na kraju upravljajućeg člana (15) i vraća se iz kanala, kad povlakač (12) dohvati grupu i prevodi je u vodoravni nastavak kanala (14).

5. Naprava po zahtevu 1—4 naznačena time, što povlakači obrazuju krajeve (12) krakova (30) obrtnog krsta, koji zalazi u kanal, pri čemu je predviđen upravljani o-

slonac (20), koji po meri izlaženja povlakača (12) iz kanala (14), pri dostizanju krajnjeg položaja grupe ulazi u kanal (14), da bi grupu održao u njenom položaju.

6. Naprava po zahtevu 1 i 5 naznačena time, što su povlakačevi krajevi (12) pomerljivo smešteni na kracima (30) obrtnog krsta i zatezanjem opruge bivaju održavani u dejstvujućem položaju, pri čemu okretanje u jednom smeru biva ograničeno pomoću oslonca u položaju izduženja, dok, pri izlasku iz kanala skretanje biva proizvedeno pomoću nailaženja na oslonac (29) koji je predviđen u kanalu (14).

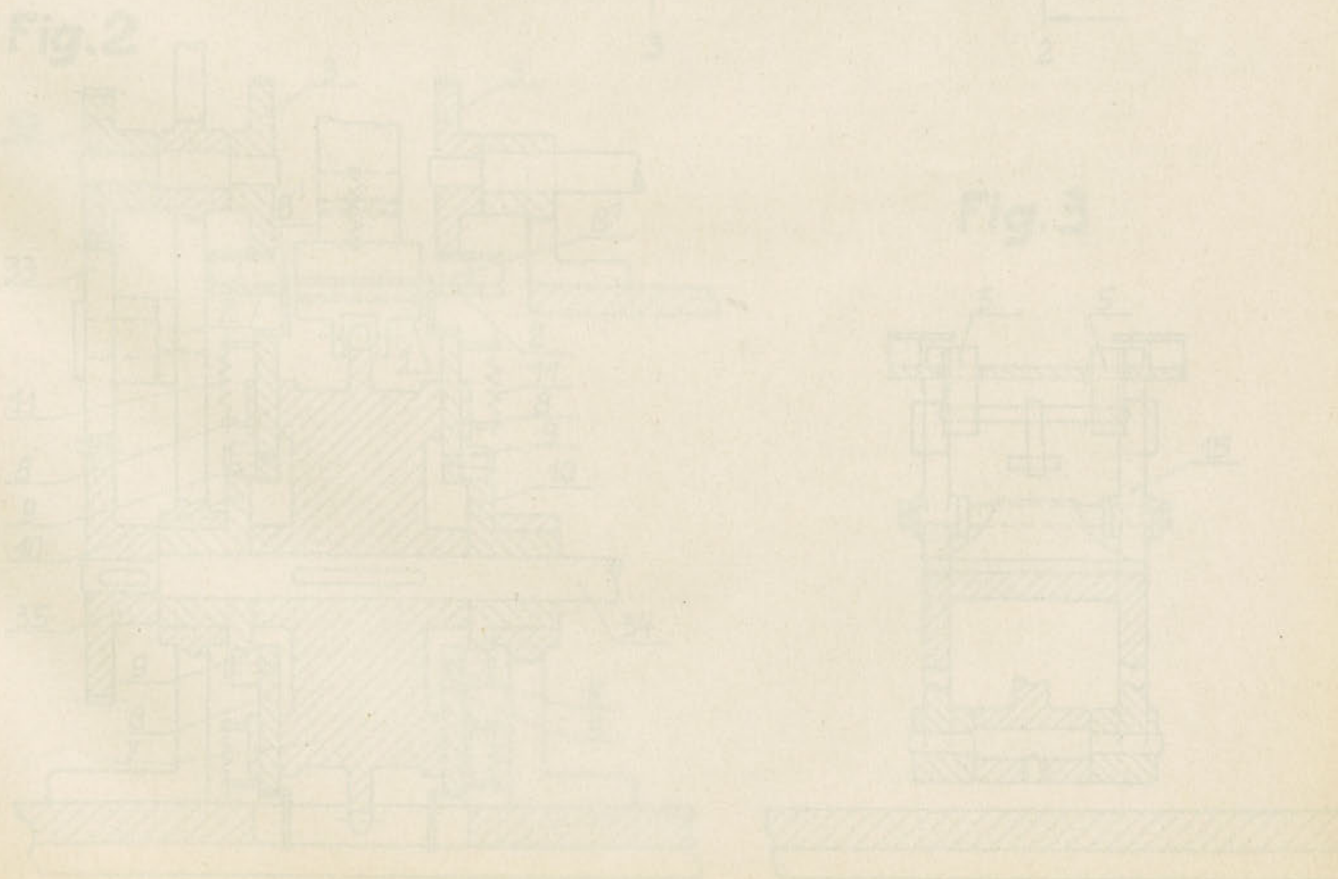
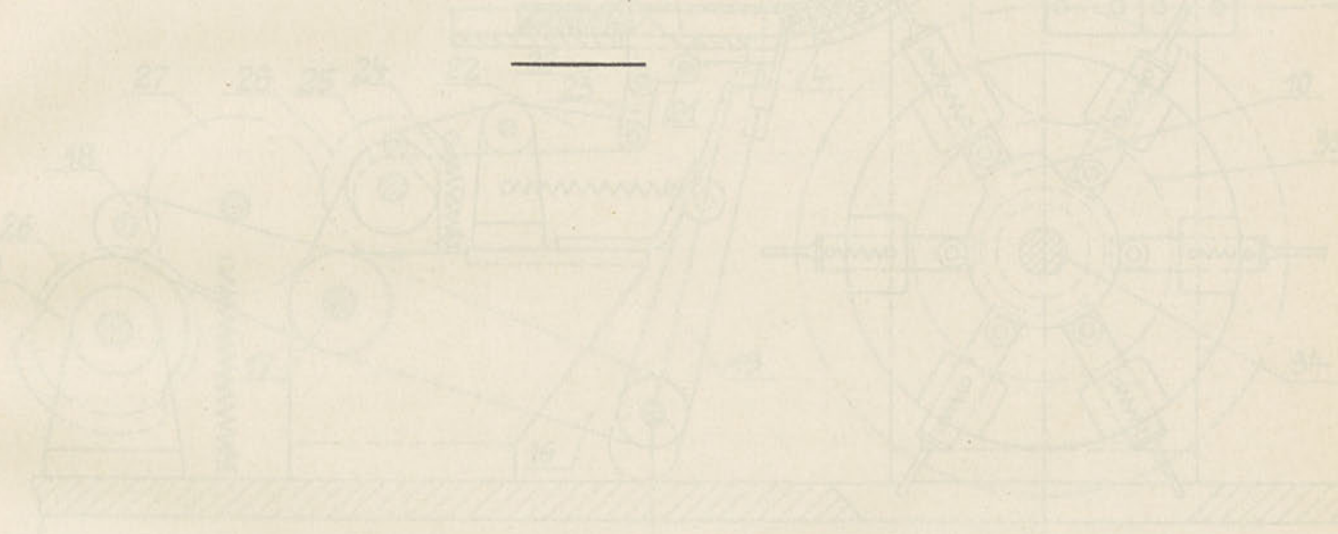




Fig. 4

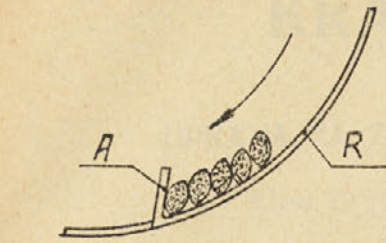


Fig. 1

Ad patent broj 9343.

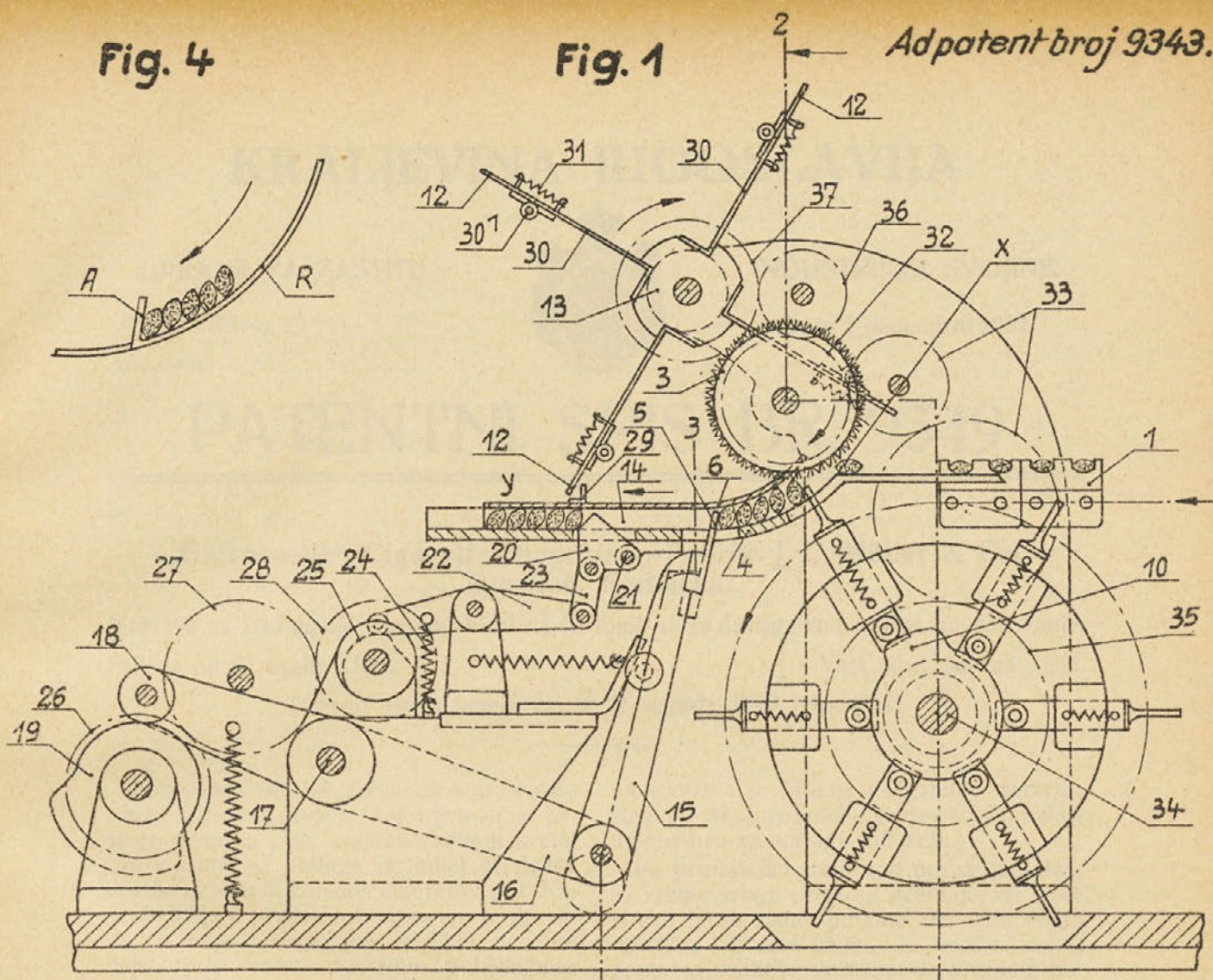


Fig. 2

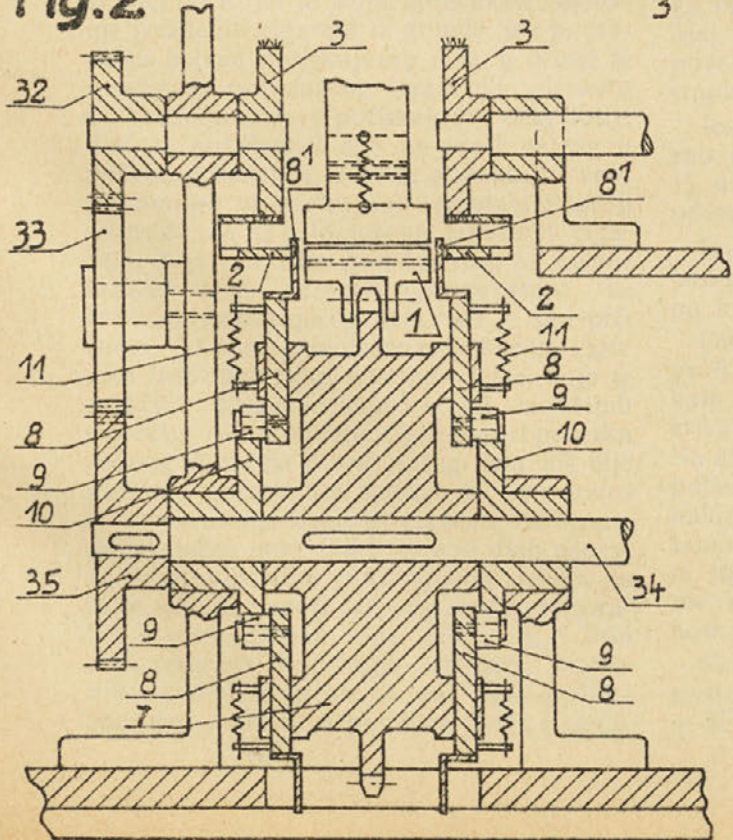


Fig. 3

