

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 79 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1 juna 1933.

## PATENTNI SPIS ŠT. 10098

Molins Walter, Everett, London, Anglija.

Priprava za dovajanje tobaka za stroje za cigarete in postopek za izdelovanje cigaret.

Prijava z dne 17. novembra 1931.

Velja od 1. novembra 1932.

Izum se nanaša na stroje za cigarete in zlasti na pripravo za dovajanje tobaka k takim strojem. V smislu izuma je predvidena priprava, katera drži v polnilnem lijaku nahajajoči se tobak v dotiki z glavnim ščetkastim valjarjem, kateri je opremljen z bodicami in ki tobak odstranja iz lijaka na ta način, da se prostor med njegovimi bodicami enakomerno napolnjuje in se prepreči transport tobaka v velikih šopih ter preobremenitev ter prenapolnitev bodičastega valjarja.

Ta namen se doseže s tem, da se višina tabakove mase z ozirom na ščetkasti valjar in gostota mase regulira na kasneje opisani način.

Na ta način je omogočeno izdelovati cigarete bolj enakomerne teže in izum obsega tudi postopek za izdelovanje cigaret, pri katerem se tobakova masa v polnilnem lijaku stroja za cigarete samodelno drži na enaki višini napram nekemu ščetkastemu valjarju s tem, da se na tobak izvaja pritisk v svrhu, da se mu prepreči dviganje nad neko izvestno višino in da se prebitek tobaka odvaja proč od ščetkastega valjarja, pri čemer se tobak istočasno zadosti močno pritiska, da se prostor med bodicami ščetkastega valjarja enakomerno polni.

Izum se nanaša tudi na pripravo za samodelno držanje v polnilnem lijaku stroja za cigarete nahajajoče se tobakove mase na v bistvu neispremenjeni višini napram ščetkastemu valjarju, katera priprava obstoja iz naprav, ki ležijo na tobaku in mu

s tem preprečijo dviganje nad neko izvestno višino in odvajajo prebitek tobaka proč od ščetkastega valjarja, medtem ko istočasno tako močno pritiskajo na tobak, da se prostori med bodicami ščetkastega valjarja enakomerno polnijo.

Izum se nanaša tudi na pripravo zgoraj opisane vrste, pri kateri sodelujejo gibljivi podaljški z imenovanimi pripravami v svrhu, da odstranijo na slednjih držači se tobak in potiskajo nazaj vsak prebitek tobaka, ki se skuša nakopičiti v blizini ščetkastih valjarjev.

Izum je na podlagi risbe v eni izvedbeni obliki поближе popisan. V risbi pomenja:

Sl. 1 presek skozi pripravo za dovajanje tobaka, opremljeno s pripravo glasom izuma, sl. 2 navaden pogled na ščetkasti valjar za pripravo za dovajanje tobaka ob uporabi, izumljene priprave, sl. 3 detalj priprave in sl. 4 in 5 pogled na spreminjeno izvedbeno obliko nekega detalja. Sl. 6 je pogled na nadaljnjo izvedbeno obliko priprave.

Kakor kaže sl. 1, se tobak dovaja v lijak 1, odkoder se premika s pomočjo premikalnih valjev 2 in se dovaja bodičastemu valjarju 3, kateri ga dovaja navzgor pod ščetkasti valjar 4, ki je opremljen z bodicami in se vrti v takem smislu, da se odvečni tobak, katerega premikajo ščetkasti valjarji navzgor, krtači nazaj.

Ščetkastim valjarjem dovajani tobak se nato valjarjem odvzema po odvzemalnem valju 5 in pada na razdeljevalec 6, ki je pri predočenem izvedbenem primeru izobličen

kot valjar in od katerega odvzema tobak nek drug odvzemalni valjar 7 in ga dovaja v polnični kanal 8 stroja za cigarete. Zgornji ali ščetkasti valjar 4 more biti na svojem obodu opremljen z več utori 9, ki imajo na primer medseboj razdaljo približno 3,8 cm. V teh utorih 9 so razporejeni elastični trakovi 10, ki teko okrog vodilnega valjarja 11, ki more biti opremljen z odgovarjajočimi utori ali pa je gladek, kakor je pokazano na risbi, pri čemer je ta valjar razporejen v neki razdalji od ščetkastega valjarja. Trakovi 10 ležijo na v lijaku nahajajoči se tobakovni masi tako, da spodnji deli elastičnih trakov tvorijo popustljivo omejitev ali neke vrste pritiskalo za tobak v lijaku. Elastični trakovi so prednostno tvorjeni po tesno zvitih spiralnih peresih in se gibljejo pri vrtenju ščetkastega valjarja z njim, tako da se z maso tobaka v dotiku stoječi deli trakov gibljejo proč od špranje ali odprtine med ščetkastim in sosednim valjarjem.

Utori v ščetkastih valjarjih morejo odpasti, ako se uporabljajo elastični trakovi, katerih premer je zadosti majhen, da se morejo prilegati v naravne kanale med vrstami bodic ščetkastega valjarja.

V vmesnih prostorih med elastičnimi trakovi je razporejenih več gibljivih podaljškov. Prednostno so pritrjeni na vodilnem valjarju, ki more biti opremljen z utori za voditev trakov.

Podaljški morejo biti izdelani iz materiala s presekom oblike D in so prednostno usmerjeni tangencialno na površino valjarja. Presek oblike D olajšuje prehod podaljškov med trakovi, ker je ploskev oblike D obrnjena v smeri vrtenja.

Ako skuša tobak dvigniti se v višjo lego na površini ščetkastih valjarjev, ga ovirajo elastični trakovi, da se ne more znatno dvigniti. Trakovi se morejo sicer raztegniti in se tudi upognejo do neke mere navzgor, vendar na tobak izvajani pritisk v zvezi s povratnim gibanjem trakov zadošča, da se prepreči njegovo gibanje navzgor in da se tobak pritiska na razmeroma veliki ploskvi med bodice, tako da se prostori med slednjimi bolj popolno napolnijo kakor v slučaju, ako je glavno polnično delovanje omejeno na manjšo ploskev, vzdolž katere se pri znanih konstrukcijah dotikata bodičasti in ščetkasti valjar.

Istočasno se odvečni tobak, kateri se dviga med trakovi, potiska od gibljivih podaljškov 12 proti zadnji strani lijaka. Podaljški 12 služijo tudi v to, da odstranjujejo tobak, ki se morda držal na elastičnih trakovih in ki bi se sicer pomikal navzgor na površino ščetkastega valjarja.

Vodilni valjar 11 more biti prestavljivo vležajen, tako da se morejo spodnji deli elastičnih trakov dovesti v najbolj ugodno lego, dognano s poskusom.

Sl. 3 kaže enega izmed stremenov, v katerih moreta biti vležajena konca osi valjarja 11. Os valjarja 11 se namesti v izrezi 13 in se potom matic fiksira v neki legi, medtem ko se celokupna priprava vzdolž stranskih sten lijaka premika s pomočjo vijaka 14 in se more fiksirati s svornikom 15, ki sega skozi izrezo 16.

V slučaju potrebe more biti vodilni valjar 11 tudi vležajen v okviru, opremljenem s protiutežjo, tako da se po nekem izvestnem prepogненju trakov celokupna priprava nekoliko dvigne nad tobakovo maso. V sl. 1 je na primer predočena os valjarja 11 tako, da je vležajena v zveznih členkih 17. Ti zvezni členki so pri 18 vrtljivo vležajeni in opremljeni z utežmi, ki pritiskajo pripravo navzdol. Čep 20, ki je v danem slučaju prestavljiv, drži valjar 11 v nekem izvestnem najnižjem položaju.

Vsak izmed trakov 10 more biti opremljen z vodilom v obliki ozkega koluta, ki je neodvisno prestavljiv, da more boljše slediti neenakomernosti tobakove mase. Primer te spremenjene izvedbene oblike je pokazan v slikah 4 in 5. Iz teh slik je razvidno, da je vodilni kolut 21 vležajen v stremenu 22. V tem slučaju so vrteči se podaljški vležajeni na osi vodilnega koluta 21, katera sega preko stremena 22 na ven.

Da se tobak dovaja boljše med bodice, se more s podaljški opremljenu vodilnemu valjarju podeliti stransko nihajoče gibanje, tako da trakovi in tobakova masa izvajajo stransko gibanje z ozirom na bodičaste valjarje. S tem se doseže boljše vprijetanje vrst bodic v spodnjo ploskev tobakove mase. Vodilni valjar se more premikati sem in tja s pomočjo višičastega vzvoda, kateri prijemlje v z utorom opremljeni obroč na osi valjarja in niha sem in tja s pomočjo neokrogle plošče ali podobne priprave.

Sl. 6 shematično kaže isto pripravo za dovajanje tobaka kakor sl. 1. Elastične trakove 10 vodi majhen valjar 24, ki je opremljen z utori za sprejem trakov in more biti v danem slučaju opremljen z brazdami ali je na drug način napravljen hrpav. Vodilni valjar 11 in tudi mali valjar 24 moreta biti na poprej opisani način premakljivo razporejena in sta po potrebi ravna ali pa opremljena z utori. Ta izvedbena oblika predstavlja spremembo prejšnje izvedbene oblike in to v okviru tega izuma.

Iz predidóčega je razvidno, da skušajo elastični trakovi držati tobak na konstantni višini. Ako se tobak na kakršenkoli način nabira pri vходу obeh valjarjev, skuša učinkovanje elastičnih trakov pomakniti tobak nazaj, dočim napetost peres povzroča vedno enakomerno polnenje ščetkastih valjarjev. Kakor je bilo poprej omenjeno, očistijo vrteči se podaljški te elastične trakove od tobaka, ki bi se morda na njih držal, in tudi potiskajo nazaj vsak prebitek tobaka, ki bi se nabiral med trakovi.

#### Patentni zahtjevi:

1. Priprava za dovajanje tobaka za stroje za cigarete, označena s pripravo, katera v polnilnem lijaku stroja nahajajoči se tobak drži na bistveno enaki višini napram nekemu ščetkastemu valjarju, pri čemer priprava obstoja iz na tobak prilegajočih se priprav, katere preprečijo dviganje tobaka nad neko izvestno višino in potiskajo odvečni tobak nazaj od ščetkastega valjarja ter istočasno pritiskajo na tobak s silo, ki zadošča, da zasigura enakomerno polnenje prostorov med bodicami ščetkastega valja.

2. Priprava po zahtevu 1, označena s tem, da so ob enem z omenjenimi pripravami predvideni gibljivi podaljški, kateri imajo namen odstranjevati na teh pripravah držeči se tobak in potiskajo nazaj vsak prebitek tobaka, kateri se skuša nabirati v bližini ščetkastih valjarjev.

3. Samodelna priprava po zahtevu 1, označena s tem, da obstojajo pritisk izvajajoče priprave iz elastičnih trakov, kateri so razporejeni v utorih ščetkastega valjarja in teko okrog vodilnega valjarja, ki je razporejen v bližini zadnjega konca lijaka.

4. Samodelna priprava po zahtevu 3, označena s tem, da so trakovi tvorjeni od tesno zvitih spiralnih peres.

5. Samodelna priprava po zahtevu 3 ali 4, označena s tem, da so v vmesnih prostorih med elastičnimi trakovi razporejeni gibljivi podaljški ali kraki, v svrhu, da na trakovih držeči se tobak odstranjujejo in potiskajo nazaj prebitek tobaka, ki bi se morda nabral med trakovi.

6. Samodelna priprava po zahtevu 5, označena s tem, da so podaljški nameščeni tangencialno na vodilnem valjarju, čez katerega teko trakovi.

7. Samodelna priprava po enem izmed predidóčih zahtevov, označena s tem, da je vodilni valjar vležajen v prestavljivem okviru.

8. Samodelna priprava po enem izmed predidóčih zahtevov, označena s tem, da je okvir, ki nosi vodilni valjar, v svrhu dosege v prejšnjih zahtevih navedenega učinka opremljen s protiutežmi.

9. Spremljena izvedbena oblika samodelne priprave po zahtevih 3 do 8, označena s tem, da je vsak trak s pripadajočimi podaljški nošen od neodvisno vleženega prestavljivega vodilnega koluta.

10. Postopek za izdelovanje cigaret z enakomerno težo, označen s tem, da se v polnilnem lijaku stroja za cigarete nahajajoča se tobakova masa samodelno drži na bistveno enaki višini napram nekemu ščetkastemu valjarju, s tem da se na tobak izvaja pritisk v svrhu, da se mu prepreči dviganje nad neko izvestno višino, in s tem da se odvečni tobak vodi nazaj proč od ščetkastega valjarja, pri čemer na tobak izvajani pritisk zadostuje, da zasigura popolno polnenje prostorov med bodicami ščetkastega valjarja.



Fig. 1.

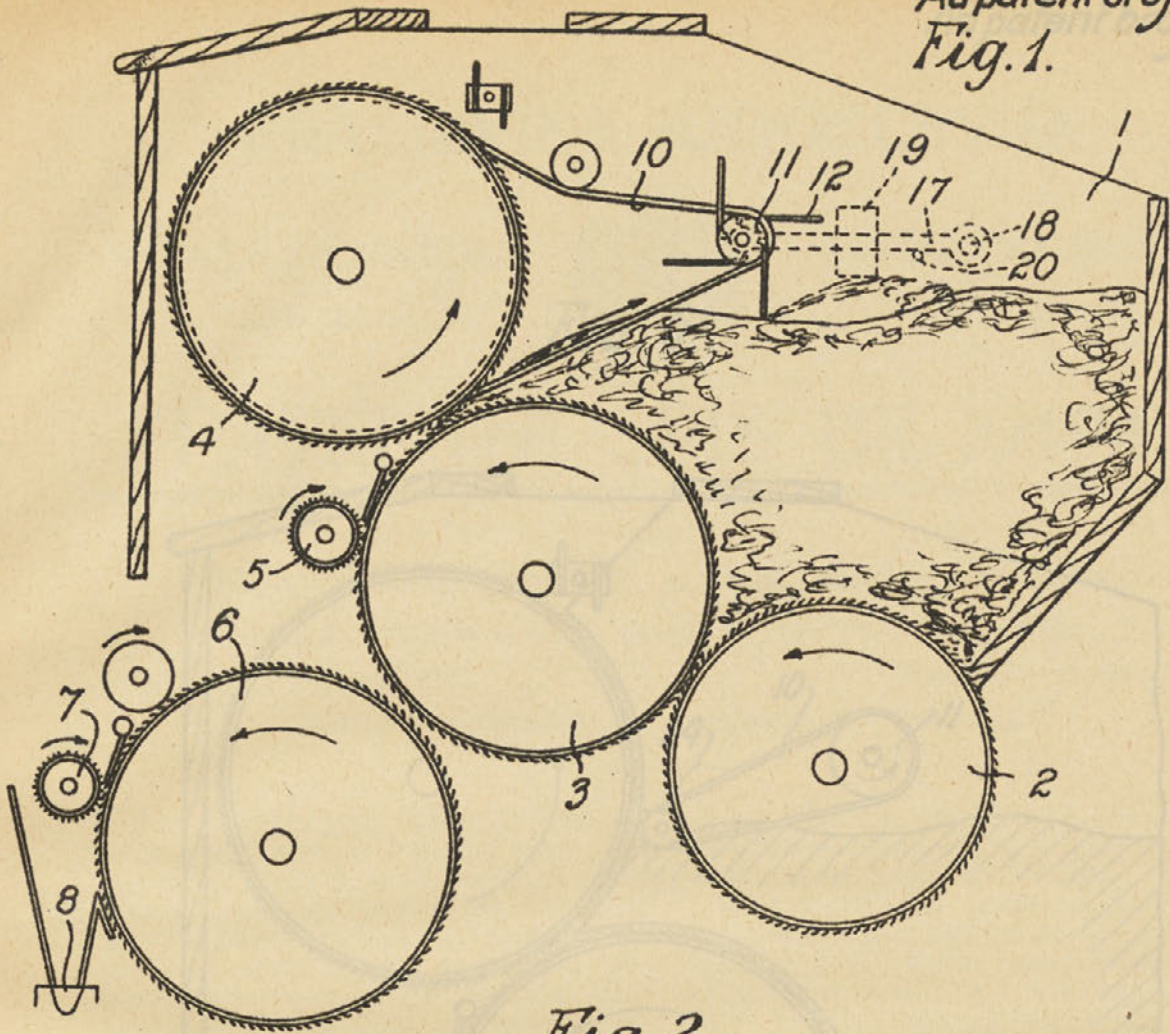


Fig. 2

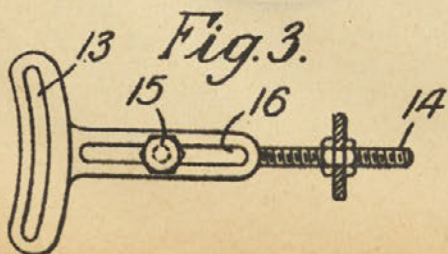
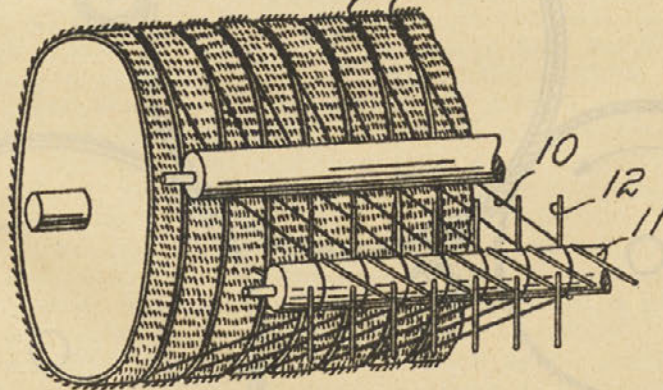


Fig. 3.

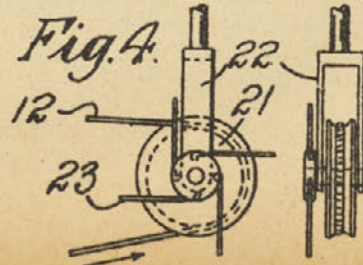


Fig. 4.

Fig. 5.



Abpatentproj 10098.  
Fig. 1.

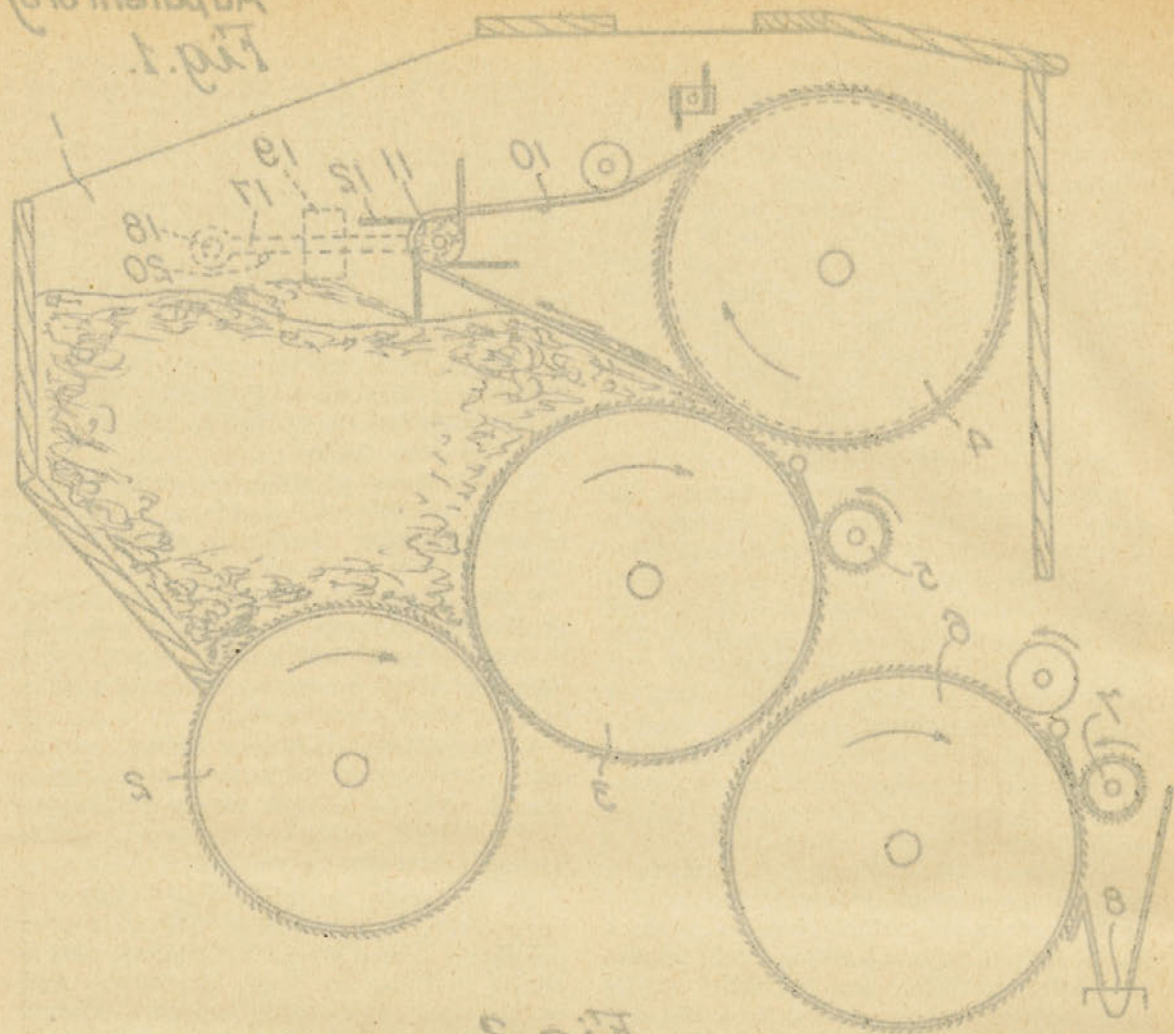


Fig. 2.

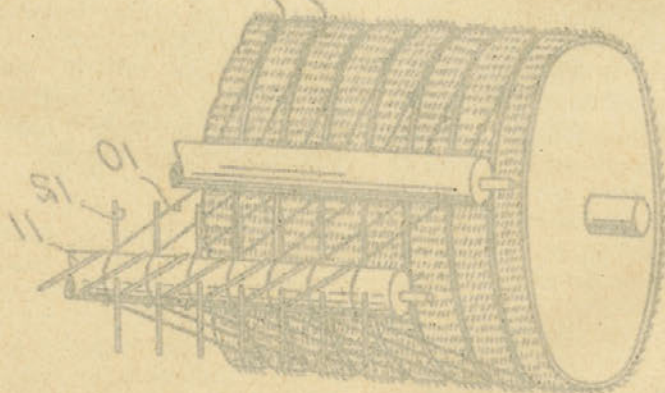


Fig. 3.

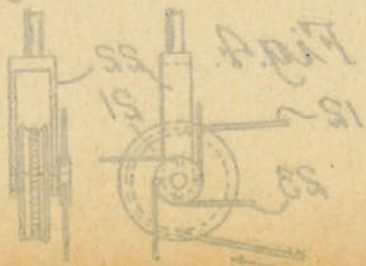


Fig. 4.



KRALJEVINA JUOOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

INDUSTRIJSKE SVOTINE

Fig. 6

