

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 79 (1)

IZDAN 1 JANUARA 1937

PATENTNI SPIS BR. 12742

Filter Tips Limited, London, Engleska.

Naprava za izradu cigareta sa filtrujućim čepom.

Prijava od 22 decembra 1934.

Važi od 1 novembra 1935.

Traženo pravo prvenstva od 23 decembra 1933 (Engleska)

Pronalazak se odnosi na napravu za izradu cigareta i cilj su mu poboljšanja naprave za izradu cigareta koje su snabdevene filtrujućim čepovima, odnosno koje su na sličan način složene, i koje se sastoje iz stvarne cigarete, odnosno iz jednog dela cigaretnog užeta i filtrujućeg čepa ili drugih delova za usta (piskova) ili drugih međunalazećih se ispuna (punjenja) odnosno umetaka, koji su uzajamno udruženi pomoću oмотnih traka iz plute, hartije ili kakvog drugog podjednog materijala za spoljno oblaganje.

Do sada su takve cigarete izvedene na taj način, što su dužine koje treba da se udruže slagane u na mahove pokretnim nosačima i spojne trake su nanošene bez aksijalnog kretanja složenih dužina.

Pronalasku je pre svega cilj, da takve cigarete, koje su snabdevene filtrujućim čepom odnosno koje su na sličan način složene, proizvodi iz kontinualnog cigaretnog užeta, tako, da se slaganje dužina i nanošenje spoljnih traka može izvoditi, za vreme dok se dužine kreću napred u aksijalnom pravcu, čime se olakšava izrada pri srazmerno velikoj brzini.

Na priloženom nacrtu je radi primera predstavljen jedan oblik izvođenja pronalaska. Sl. 1a, 1b, 1c, 1d, koje treba da se zamisle složene u jednu jedinu sliku, pokazuju u izgledu sa strane napravu izvedenu po ovom pronalasku. Sl. 2 pokazuje presek po liniji II—II iz sl. 1c. Sl. 3 pokazuje presek po liniji III—III iz sl. 1d.

Pomoću proizvoljnog uređaja, cigarete ili prvenstveno dvostruke dužine cigaretnog užeta u kontinualnom toku sprovode se kroz vodilju 1 i ovim se upućuju među valjke 2 za pritisak koji rade u vezi. Valjak 2 može čak biti tako pogonjen, da njegova obimna brzina prevazilazi transportnu brzinu cigareta odnosno dužina užeta. Prvenstveno ipak valjak 2 nosi kajiš 3, koji biva tako pogonjen, da se on u odnosu na brzinu pomeranja napred cigareta odnosno dužina užeta na podesan način kreće povećanom brzinom, tako, da svaka cigareta odnosno dužina biva ubrzano oduzimana od sledeće cigarete odnosno dužine. Na ovaj način nastaje međuprostor koji omogućuje unošenje jednostruke ili dvostruke dužine filtrujućeg čepa ili drugog dela za usta ili kakve međunalazeće se ispune. Valjak 2a može da leži na kraku 2b i biva zahvatan; on po potrebi može biti i tako pogonjen, da njegova obimna brzina odgovara brzini kretanja kajiša 3.

Jednostruke ili dvostruke dužine filtrujućeg čepa ili drugog kakvog dela za usta ili međunalazećeg se ispunjenja mogu na proizvoljan način biti unošene u međuprostore obrazovane između cigareta odnosno dužina užeta. Kod jednog prvenstvenog oblika izvođenja tako je postavljen kotur odnosno doboš 4, koji je snabdeven redom rupa 4a (sl. 2), da dvostruke dužine filtrujućeg čepa ili drugog dela za usta ili kakvog međunalazećeg se

punjenja (u sledećem označene sa „dvo-
gubi filtrujući čep”), koje se direktno ili
indirektno od strane uređja za davanje
oblika ili od strane kakvog podesnog
levka za napajanje uvode u rupe 4a, bivaju
jedna za drugom dovodene do podudara-
nja sa dužinama cigaretnog užeta. Prven-
stveno se kotur odnosno doboš 4 nalazi na
izlaznoj strani valjaka 2, 2a, tako, da sva-
ka dužina cigaretnog užeta, ako ona bude
ubrzana, nailazi na dvostruki filtrujući čep
koji se sa njom podudara i izvodi ga iz
dotične rupe 4a. Pošto je svaka dužina
cigaretnog užeta prošla rupu 4a, pri čemu
ona između sebe i sledeće dužine ostavlja
izvestan međuprostor, može kotur odno-
sno doboš 4 da sledeći dvostruki filtrujući
čep dovede u njegov položaj. Dvostruki
filtrujući čep i dužina cigaretnog užeta
koji izlaze iz rupe 4a, kreću se između
valjaka 5, 5a na pritisak, koji se kreću
istom brzinom kao i valjci 2, 2a. Valjak 5
nosi na podesan način kajiš 3, koji je oba-
vijen oko valjaka 6, 6a, dok valjak 5a koji
se nalazi na kraku 5b može biti zahvatan
ili po potrebi biti i pogonjen.

Stupanjsko kretanje kotura odnosno
doboša 4 može biti izvedeno koturom 4b
sa ispadom, koji se nalazi u zahvatu sa na
podesan način izupčenom ivicom 4c ko-
tura odnosno doboša 4.

Kajiš koji nosi složene dužine ciga-
retnog užeta i dvostruke filtrujuće čep-
ove dospeva sa valjka 5 u organ 7, oda-
kle se složene dužine upućuju u cevastu
vodilju 8, koja prvenstveno ima trans-
portni valjak 8a koji dejstvuje sa njome u
vezi. Od ove vodilje 8 dužne bivaju dovo-
dene jednom uređaju, koji nanosi spojnu
traku iz plute ili kakvog drugog podesnog
materijala, pomoću koje se dužine među-
sobno spajaju, u cilju obrazovanja konti-
nualnog užeta, koje se sastoji iz naizme-
ničnih dužina cigaretnog užeta i dvostru-
kih filtrujućih čepova. Svaki čep sadrži
po jedan filtrujući čep ili kakav drugi
umetak, i to na kraju dela za usta ili na
kakvom srednjem mestu.

Kajiš 3, za obrazovanje oblika, koji
izlazi iz organa 7, kreće se preko valjaka
9, 9a, 10, 11. Valjak 11 biva pogonjen
pomoću zupčanika 11a, 1b (sl. 2), na pri-
mer pomoću lanca 2, koji se nalazi u za-
hvatu sa lančanim, točkom 13c i kreće se
preko lančanog točka 13. Poslednji se
nalazi na osovini 13, na kojoj je utvrđen
kotur 4b sa ispadom, tako, da se kretanje
točka odnosno doboša 4 dovodi u odre-
đeni odnos prema pomeranju nazad ka-
jiša 3.

Spojne trake iz plute ili t. sl. mogu

biti postavljane na proizvoljan podesan
način. Na primer neprekidna traka 14 iz
gumirane plute ili t. sl. odvija se sa ka-
lema 14a za zalihu (sl. 1b) i kreće se
preko valjka 14b, kroz vodilju 14c i iz-
među pogonjenog transportnog valjka
14d i valjka 14e na pritisak. Poslednji
se nalazi na poluzi 14f, koja u cilju uklju-
čivanja i isključivanja pomeranja napred
trake 14 biva upravljana ručno stavlja-
nim u dejstvo ispadom 14g i oprugom za
povratno vučenje. Sa valjaka 14d, 14e kre-
će se traka preko vodiljnog valjka 14h, i
to svojom negumiranom stranom u do-
diru s kajišem 15 koji je obavijen oko va-
ljaka 15a, -15b. Za vreme dok se traka
kreće po kajišu 15 oko valjka 15a, gumi-
rana strana traka iz plute ili t. sl. biva
vlažena pomoću valjaka 16, čija se filcana
obloga 16a potapa u sud sa vodom i pr-
venstveno na primer preko zupčanika
16b, 16c biva pogonjena zupčanicom 18a
koji se nalazi na poprečnoj osovini 18.
Kajiš 15 je izbušen i između valjaka 15a,
15b predviđen je sanduk 15c na usisavanje
tako, da pomoću dejstva usisavanja, koje
se vrši kroz rupe kajiša 15, traka 14 biva
održavana an spoljnoj površini kajiša i
biva vođena u pravoj putanji do zahvata
sa valjkom 19. Ovaj nanosi plutu na slo-
žene dužine koje izlaze iz vodilje 8, i nosi
kajiš 20 za obrazovanje oblika koji pri-
pada poslednjem organu 21. Kajiš 20 za
obrazovanje oblika ima korisno manju
širinu no traka 14 iz plute ili t. sl. i biva
priman odgovarajućim žlebom na obimu
valjka 19. Strčeće ivice valjka 19 nalaze
se u vezi sa izvorom vazduha za usisava-
nje, koji pomoću stalnog prolaza koji se
nalazi pod dejstvom uglake, ili kakvog
sličnog organa za zatvaranje biva tako
upravljan, da pluta po prilici biva osloba-
đana u položaju, u kojem ona dolazi u
dodir sa složenim dužinama. Obrtni nož
22, koji se nalazi na vertikalnoj osovini
22a i koji pomoću zupčanika 22b biva
pogonjen zupčanicom 18b na osovini 18,
rastavlja traku 14 iz plute na mestu koje
se nalazi između kajiša 15 i valjka 19. Da
bi se nož 22 održavao čistim, može nje-
gova donjastrana da bude brisana kakvim
filcanim jastukom 22c (sl. 1c), koji dopire
u sud 22d sa vodom. Valjak 14d koji u-
pravlja pomeranjem napred trake 14 iz
plute biva pogonjen preko zupčanika 14i,
14j, 14k, 14l poprečnom osovinom 14m,
koja može biti pogonjena poprečnom o-
sovinom 18 ili kakvim drugim podesnim
delom. Traka 14 iz plute ili t. sl. biva ovim
pomerana napred srazmerno manjom br-
zinom no što je obimna brzina valjka 19,

da bi se obrazovalo dovoljno rastojanje između dužine ili t. sl. odesečenih nožem 22. Ali po potrebi može valjak 14d biti pogonjen i stupanjki.

Da bi složene dužine bile dovodene u tačan položaj prema traci iz plute ili t. sl. za vreme nanošenja poslednje, iznad valjka 19 je postavljen izbrazdani valjak 23, koji biva pogonjen u saglasnosti sa prvim pomoću grupe 19a, 19b, 23a, 23b zupčanika. Brazda valjka 23 se popudara sa cigaretnim užetom i valjak dalje ima obimnu brazdu 23c za prijem gumenog kajiša odnosno trake 23d, koja se kreće oko valjka 23e. Poslednji je tako raspoređen, da kajiš 23d dospeva u zahvat sa složenim dužinama i dovodi ih centrično u položaj na traci iz plute ili t. sl., dok se poslednja delimično obavića oko dužina pomoću kajiša koji ulazi u organ 21. Organ 21 može u cilju ubrzanja sušenja sredstva za lepljenje biti grejan električno ili na koji drugi način i biti opremljen jednim ili više valjaka ili t. sl. za presovanje šava.

Iz organa 21 izlazeći kajiš 20 za obrazovanje oblika kreće se preko valjka 24 na veliki valjak 25 (sl. 1a), koji biva pogonjen glavnom pogonskom osovino 26 pomoću zupčanika 26a, 25a, i odatle oko valjka 27 (sl. 1b), valjka 28 za zatezanje, koji se nalazi na poluzi 28a koja je upravljana zapiračem 28b u cilju podešavanja napona, i valjaka 29, 30 ka valjku 19.

Kontinualno, složeno uže kreće se po izlasku iz organa 21 najzad ka napravi sečenje, u kojoj biva sečeno pomoću noža 31. Poslednji radi u takvom vremenskom razmaku, da preseca na dve dužine cigaretnog užeta i dvostrukih filtrujućih čepova, tako, da postaju cigarete, od kojih svaka sadrži po jednu dužinu duvana i po jedan filtrujući čep. U cilju brzog pomeranja trenutka rada naprave za sečenje obrazovane nožem 31, kao i transportnog uređaja za plutu ili t. sl. ova naprava za sečenje i transportni uređaj bivaju pogonjeni glavnom osovino 26 pomoću diferencijalnog mehanizma, koji omogućuje hitanje napred ili zaostajanje uređaja, koji slaže dužinu cigaretnog užeta i dvostruke filtrujuće čepove. Naprava za sečenje može na primer biti pogonjena kakvom vertikalnom osovino 32 (sl. 1a) pomoću para 32a, 32b konusnih točkova. Osovina 32 je pomoću konusnog zupčanika 32c vezana sa dvogubim konusnim zupčanicom 26b, koji se nalazi u zahvatu sa planetnim konusnim zupčanicima 26c, koji su postavljeni na nosaču koji je utvrđen na glavnoj osovini

26. Planetni zupčanci 26c nalaze se u zahvatu sa konusnim zupčanicom 33, koji se nalazi slobodno na osovini 26 i biva upravlján ručno preko mehanizma 33a, 33b sa pužem. Transportni uređaj za oblogu plutom biva korisno stavljan u dejstvo pomoću kose osovine 34 i parova 34a, 32d i 34b, 18c konusnih zupčanika u određenom vremenskom odnosu ka nožu 31. Obrtanjem puža 33 može osovina 32 pomoću dejstva diferencijalnog mehanizma biti ubrzana ili usporena u odnosu prema osovini 26, usled čega se menja trenutak rada naprave za sečenje i uređaja za transportovanje plute u odnosu prema uređaju, koji slaže dužine. Glavna poprečna osovina 13 poslednjeg uređaja vezana je sa glavnom osovino 26 pomoću zupčanika 13b, 13c, 26d (sl. 2). Jedno takvo pomeranje povremeno izvodi aksijalno pomeranje spojne trake iz plute ili t. sl. u odnosu prema složenim dužinama, tako, sa pomoću podesnog stavljanja u dejstvo diferencijalnog mehanizma može biti postignuto lako održavanje registra.

Tok vodikom 1 liferovanih cigareta odnosno dužina cigaretnog užeta može dolaziti iz kakvog levka za napajanje ili kakvog uređaja za prenos, koji cigarete dovodi od kakve mašine za cigarete. Prvenstveno ipak tok cigareta dolazi neposredno iz kakve mašine za cigaretno uže, koja se nalazi u podudaranju sa vodikom 1 i ima napravu za odsecanje sa nožem 35 (sl. 1d) pomoću koje se cigaretno uže odseca u dužine, koje se transportuju u vodik 1. Ova naprava za odsecanje biva pogonjena glavnom osovino 26 pomoću vertikalne osovine 35a i para 35b, 26e i 35c, 35d konusnih zupčanika. Kod puštanja u rad mašine željeno je da se dovod dužina cigaretnog užeta u vodik 1 spreči dotle, dok uže koje izlazi iz mašine za cigaretno uže ne bude propisno obavijeno i snabdeveno šavom. Dalje treba da se bude u stanju, da se transportovanje ka vodik 1 stavi u tok vremenskom odnosu prema nožu 35. U ovom cilju je pred uvidom u vodik 1 raspoređena prethodna vodik 36 na poluzi 36a (sl. 3), koja je kod 36b zglobljena na kraku 37. Kod počinjanja rada mašine poluga 36a biva držana pomoću kraka 38 koji je postavljen na čepu 38a, i koji se nalazi u zahvatu sa delom 36c poluge 36a, tako, da spoljni kraj poluge koji je snabdeven vodikom 36 biva održavan u podignutom položaju u kojem se vodik 36 ne nalazi u podudaranju sa vodikom 1. Kod ovog položaja vodik 36 dužine cigaretnog užeta padaju

pri odsecanju slobodno u kakav podesan sud. Ako se pritiskom na dugme 38d čep 38a pomeri suprotno dejstvu opruge 38c, to krak 38 biva uklonjen od kraka 37 i valjak 38b koji se nalazi na kraku 38 biva doveden do podudaranja sa ispadom 39, koji krak 38 u vremenskom odnosu prema nožu 35 dovodi izvan zahvata sa delom 36c, tako, da vodilja 36 može otpasti, da bi se došlo do podudaranja sa vodiljom 1, tako, da ova prima krajnju prednju dužinu cigaretnog užeta sa noža 35. Čim dovod dužina cigaretnog užeta ka vodilji 1 bude u toku, može dugme 38 biti pušteno, tako, da valjak 38b ponovo dospeva van puta ispada 39. Poslednji se nalazi na osovini 39a, koja biva pogonjena napravom za odsecanje pomoću lanca 40, koji se nalazi u zahvatu sa lančanim točkom 39b (sl. 3). Poluga 36a može biti snabdevena kakvim pomerljivim osloncem 36d, kojim može biti podešavano podudaranje vodilje 36 sa vodiljom 1.

Za uvođenje filtrujućeg čepa odnosno dvostrukog filtrujućeg čepa u rupe 4a kotura odnosno doboša 4 može poslužiti proizvoljan podesan uređaj. Kod jednog prvenstvenog oblika izvođenja, koji je udešen za čepne štapove koji se sastoje iz obavijenog punjenja, čija dužina iznosi višestruki iznos na primer šestostruki iznos dužine filtrujućeg čepa, na obe strane kotura odnosno doboša 4 postavljena sa dva prenosna doboša 41, 42 (sl. 1c, 2). Doboši 41, 42 imaju na svome obimu pomoćno pružajuće se kanale 41a, 42a za prijem obavijenih štapova iz levkova 43 odnosno 44. Umeštanje obavijenih štapova u kanale 41a, 42a biva obezbeđeno na primer pomoću valjka 44a, koji biva pogonjen suprotno kretanju prenosnih doboša pomoću kajiša 44b, koji se kreće preko točka 45a. Poslednji se nalazi na osovini 45, koja je sa osovino 13 vezana pomoću zavrtnjanskih točkova 45b, 13d. Stalni kanali 44c (sl. 2) održavaju štapove u kanalima 41a, 42a za vreme njihovog kretanja od levkova za napajanje ka izlaznom mestu. Doboš 42 biva pogonjen stupanjski točkom 46a sa ispadom, koji se nalazi na osovini 46 koja je sa valjkom 46 vezana pomoću para 46b, 45c konusnih zupčanika. Točak 46a sa ispadom ima zupce, koji se nalaze u zahvatu sa zupčanicom 42b, i kreće doboš 42 za jedan stupanj dalje, dok se kotur odnosno doboš 4 kreće dalje za šest stupnjeva. Doboš 41 biva na sličan način pogonjen pomoću točka 47a sa ispadom, koji se nalazi u zahvatu sa zupčanicom 41d i nalazi se

na osovini 47, koja na isti način biva pogonjena osovino 45 pomoću konusnog mehanizma.

Svaki doboš 41, 42 prorezan je na svome obimu radi prijema obrtnih sečivnih koturova 48, koji se nalaze na osovini 48a, koja je nošena krakovima 48 i koja biva pogonjena zupčanicima 48c, 48d pomoću lanca 49, koji se kreće preko lančanog točka 48e i vodiljnih valjaka 49a, 49b. Noževi 48 dele štapove u tri dela i stupanjski pogon doboša 41, 42 je vremenski tako podešen, da dok je jedan doboš zaustavljen u cilju stupanjskog istiskivanja podeljenih dužina punjenja u rupe 4a kotura odnosno doboša 4, drugi doboš biva kretan, da bi se podeljeni štap doveo do podudaranja sa napravom za istiskivanje.

Istiskivanje podeljenih štapova iz doboša 42 vrši se pomoću klipa 50 koji klizi u vodiljama 50a, 50b (sl. 1c, 1d), čije kretanje napred biva izvedeno pomoću opruga 50c, i to upravljeno pomoću ispada 45d (sl. 2) koji dospeva do dejstva preko dvokrake poluge 50d i tako je izveden, da se klip kreće stupanjski, da bi podeljene dužine, jednu za drugom, istisnuo iz dotičnog kanala 42a doboša 42 u rupe 4a i po istiskivanju triju dužina biva vraćan u jednom jedinom kretanju. Na sličan način se vrši istiskivanje podeljenih dužina iz doboša 41 pomoću klipa 51, koji klizi u vodiljama 51a, 51b i biva stavljan u dejstvo pomoću opruga 51c, kao i pomoću (nepokazane) poluge, koja dejstvuje u vezi sa ispadom koji se nalazi na osovini 45. Da dvostruki filtrujući čepovi ne bi klipovima za istiskivanje bili i suviše daleko potisnuti u rupe 4a, odnosno da ne bi bili progurani kroz iste, to mogu (nije pretstavljeno) biti predviđene zglobljene oslone ploče, koje naizmenično bivaju dovodene u položaj sa suprotnim stranama kotura odnosno doboša 4. Umesto toga i osim toga mogu biti predviđene nepomične vodilje 52, koje osiguravaju više ili manje centričan položaj dvostrukih filtrujućih čepova u rupama 4a.

Usled upotrebe štapova, od kojih svaki sadrži po tri čepa dvostruke dužine, brzina levkovog transportovanja i uređaja prenosnog doboša je srazmerno mala, što donosi sobom koristi.

Način dejstva naprave je sledeći: Krajnja prednja dužina cigaretnog užeta koja izlazi iz vodilje 1 biva ubrzana pomoću kajiša 3 koji se kreće preko valjka 2 i ovim se dovodi do oslanjanja na dvostruki čep, koji se nalazi u rupi 4a kotura

odnosno doboša 4 koja se nalazi u podudaranju. Ovim se izvodi izlaženje dvostrukog čepa iz ove rupe, dvostruka dužina cigaretnog užeta se kreće kroz rupu i složene dužine cigaretnog užeta i filtrujućeg čepa ili dela za usta ili ispune (punjenja) bivaju opet dohvaćene kajišem 3 koji se kreće preko valjka 5 i bivaju nošene napred istom brzinom u organ 7. Jednovremeno ubrzanje dužine cigaretnog užeta stvara izvestan međuprostor između prve i sledeće dužine, tako, da, kad je prednji kraj cigaretnog užeta prošao rupu 4a, sledeća dužina je držana na dovoljnom rastojanju u cilju omogućenja stupanjskog kretanja kotura odnosno doboša 4, koji sledeći dvostruki čep unosi u međuprostor između dužina cigaretnog užeta. Sastajanje parova složenih dužina izvodi se u vodiljnoj cevi 8, pošto je razumljivo, da se transportovanje izvodi kroz vodiljnu cev 8 pomoću kajiša 3, u datom slučaju u vezi sa transportnim valjkom 8a. Pri prolazanju između valjaka 19 i 23 složene dužine se na opisani način udružuju nanošenjem spojnih traka iz plute ili iz drugog podesnog materijala i kontinualno uže, koje se proizvodi pri prolazanju kroz organ 21 koji izvodi obavljanje spojnih traka i koje se sastoji iz naizmeničnih dužina cigaretnog užeta i iz dvostrukih filtrujućih čepova, biva najzad sečeno nožem 31.

Pronalazak razume se nije ograničen na opisani oblik izvođenja. Na primer može kontinualni tok cigareta, koje su u datom slučaju kraće no normalne, biti transportovan kroz vodilju 1 i mogu biti obrazovani međuprostori, između njih, za prijem filtrujućih čepova jednostruke dužine. U ovom slučaju mogu trake iz plute ili drugog podesnog materijala biti tako nanošene, da cigareta i filtrujuće čepove udružuju po parovima, pri čemu nije potreban nož 31 koji na završetku dolazi do dejstva. Spojne trake mogu takode biti podesne dužine i biti tako nanošene, da naizmenične cigarete i filtrujuće čepove udružuju u jedno kontinualno uže, koje biva sečeno radi obrazovanja cigareta, koje sadrže jedan filtrujući čep ili kakav drugi umetak na kakvom srednjem mestu svoje dužine. Kod jednog daljeg oblika izvođenja mogu cigarete biti tako transportovane, da biva obrazovan međuprostor između naizmeničnih parova cigareta, i to u cilju prijema filtrujućeg čepa dvostruke dužine, koji biva udružen sa susjednim cigaretama pomoću spojne trake i po tome biva sečen na dvoje, tako, da se dobivaju cigarete sa filtrujućim čepom

ili sličnim delovima za usta. Dalje može biti upotrebljeno proizvoljno drugo podesno sredstvo za obrazovanje međuprostora između cigareta odnosno dužina cigaretnog užeta. Tako na primer mogu cigarete odnosno dužine cigaretnog užeta biti uvođene u rupu ili komore jednoga doboša ili t. sl. koji se kreće u stupnjima i pomoću cvih se dovode do podudaranja sa filtrujućim čepovima ili dužinama punjenja ili umetaka. Pri tome se svaka cigareta ili dužina cigaretnog užeta utiskuje na primer pomoću kakvog klipa, transportnog valjka ili t. sl. u osnom pravcu tako, da se naslanja na filtrujući čep ili t. sl. i isti istiskuje u aksijalnom pravcu na kajiš, koji je vodi ka uređaju koji nanosi spojnju traku iz plute ili iz kakvog drugog podesnog materijala. Takode može filtrujući čep ili t. sl. biti unosen iza bočno skrenute cigarete odnosno dužine cigaretnog užeta. Kod ovih izmenjenih oblika izvođenja aksijalno istiskivanje složenih dužina biva izvedeno pri, na podesan način, povećanoj brzini, da bi se omogućilo uređivanje filtrujućih čepova odnosno dvostrukih filtrujućih čepova između naizmeničnih cigareta odnosno dužina cigaretnog užeta. Dalje mogu naći primenu neobavijeni filtrujući čepovi odnosno dvostruki filtrujući čepovi, pri čemu se predviđa takav uređaj, koji iste prenosi direktno ili indirektno od naprave za davanje oblika, koja je podređena uređaju koji slaže dužine. Pronalazak se može primeniti na izradu cigareta, koje su snabdevene filtrujućim čepovima ili sličnim punjenjima iz proizvoljnog podesnog materijala i proizvoljnog oblika, uključno sa punjenjima koja se potpuno ili delimično sastoje iz duvana, kao i za izradu cigareta, koje su snabdevene cevastim ili sličnim piskovima (delovima za usta) ili umetcima.

Patentni zahtevi:

1.) Naprava za izradu cigareta snabdevenih odnosno složenih sa filtrujućim čepom, naznačena time, što ima uređaj za slaganje jednostrukih ili dvostrukih dužina filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili umetka u podudaranju sa cigaretama ili jednostrukim ili dvostrukim dužinama cigaretnog užeta, i uređaj za nanošenje traka iz plute ili drugog podesnog materijala u cilju udruživanja složenih dužina za vreme njihovog aksijalnog kretanja.

2.) Naprava za izradu cigareta snabdevenih ili složenih sa filtrujućim čepom,

po zahtevu 1, naznačena time, što ima uređaj za dovodenje cigareta ili jednostrukih ili dvostrukih dužina cigaretnog užeta u kontinualnom toku, zatim uređaj za ubrzanje kretanja dužina, tako, da bivaju obrazovani međuprostori na određenom mestu, i što ima uređaj za prenošenje dužina filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili umetka u pomenute međuprostore u cilju slaganja dužina u uzajamnom podudaranju, i ima uređaj za nanošenje spoljnih obloga radi udruživanja složenih dužina nanošenjem spojnih traka, pošto su pomenute dužine poredane jedna uz drugu.

3.) Naprava za izradu cigareta, po zahtevu 1 i 2, neprekidnog užeta naznačena time, što ima naprava za sečenje, koja kontinualno cigaretno uže seče u podesne dužine, zatim uređaj, koji dohvata dužine i u cilju obrazovanja međuprostora ubrzava njihovo kretanje, zatim uređaj za umeštanje dužina filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili kakvog umetka u pomenute međuprostore, da bi se dužina uzajamno složile u podudaranju, i uređaj za nanošenje traka iz plute ili kakvog drugog podesnog materijala za oblaganje spolja u cilju udruživanja složenih dužina, pošto su iste poredane jedna uz drugu.

4.) Naprava po zahtevu 1 do 3, naznačena time što uređaj za slaganje dužina obuhvata stupanjski pokretni kotur odnosno doboš, čija je osovina paralelna sa pravcem kretanja cigareta odnosno dužina cigaretnog užeta i koja deluje na mestu na kojem se obrazuju, odnosno na kojem su bili obrazovani međuprostori, pri čemu pomenuti kotur odnosno doboš na svom obimu ima red rupa, kroz koje se dužine filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja dovode jedna za drugom do podudaranja sa cigaretama odnosno dužinama cigaretnog užeta.

5.) Naprava po zahtevu 2 do 4, naznačena time, što uređaj za ubrzanje kretanja cigareta odnosno dužina cigaretnog užeta obuhvata jedan par valjaka ili t. sl. koji rade u vezi, i koji su postavljeni pred mestom, na kojem bivaju unošene dužine filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili kakvog umetka.

6.) Naprava po zahtevu 5, naznačena time, što uređaj za ubrzanje kretanja osim toga ima delove, na primer valjke koji rade u vezi, i koji su postavljeni sa druge strane mesta, na kojem bivaju unošene dužine filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili umetka.

7.) Naprava po zahtevu 5 ili 6, naznačena time, što je kajiš za davanje ob-

lika podređen uređaju za ubrzanje kretanja i obrazuje jedan deo istoga.

8.) Naprava po zahtevu 1 do 7, naznačena time, što složene dužine bivaju vodene u uređaj, koji spojne trake nanosi pomoću organa za ovo određenog i cevaste vodilje, u kojoj se vrši redanje jedne uz drugu složenih dužina koje treba da se udruže (sjedine).

9.) Naprava po zahtevu 1 do 8, naznačena time, što ima uređaj koji obuhvata kajiš i sanduk za usisavanje, koji kontinualnu traku iz plute ili sličnog materijala vodi u putanju noža i u dodir sa točkom odnosno dobošem, koji je snabdeven delovima za usisavanje, pomoću kojih dužine odsečene sa traka bivaju dovodene do dodira sa složenim dužinama, pri čemu je predviđen uređaj za nanošenje lepljive materije na traku.

10.) Naprava po zahtevu 9, naznačena time, što je točak odnosno doboš snabdeven brazdama, u cilju prijema kajiša za davanje oblika, kojem je podređen organ, za to određeni, ili t. sl. za davanje oblika, pomoću kojeg spojne trake bivaju obavijene oko složenih dužina, pri čemu su ivice točka odnosno doboša snabdevene otvorima, koji se nalaze u vezi sa izvorom vazduha na usisavanje uz upravljanje nepomičnog, koji se stavlja u dejstvo uvlačkom, prolaza ili kakvog drugog ventila ili organa za zatvaranje, tako, da dužina materijala za spoljne oblaganje bivaju oslobodene po svome dodiru sa složenim dužinama koje treba da se udruže.

11.) Naprava po zahtevu 9 ili 10, naznačena time, što je neposredno iznad točka odnosno doboša postavljen izbrazdani točak, odnosno valjak, koji nanosi spojnu traku.

12.) Naprava po zahtevu 11, naznačena time, što je izbrazdani točak, odnosno valjak po obimu snabdeven prorezom koji se nalazi u sredini radi prijema kajiša koji se kreće oko tako postavljenog vodiljnog valjka, da kajiš deluje iznad složenih dužina koje treba da se udruže za vreme delimičnog obavijanja spojne trake oko istih.

13.) Naprava po zahtevu 1 do 12, naznačena time, što ima raspored levka za napajanje i uređaj, koji dužine filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili umetka prenosi od levka jednu za drugom i dovodi ih do podudaranja sa cigaretama odnosno dužinama cigaretnog užeta.

14.) Naprava po zahtevu 13, naznačena time, što raspored levka sadrži dvostruke levkove i uređaje za prenos, koji rade u vezi sa naspramnim stranama stu-

panjski pokretnog kotura odnosno doboša i dužine ili grupe dužina filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili kakvog umetka naizmenično sa suprotnih strana transportuju u rupe stupanjski pokretnog kotura odnosno doboša.

15.) Naprava po zahtevu 14, naznačena time, što raspored levka i uredaj za prenos prima višestruke dužine filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili kakvog umetka, koje su zatvorene u cevčice ili čaure, i što su prenosnom uredaju podređeni noževi, koji ove višestruke dužine dele, koje poslednje stupanjski biva ju istiskivane, tako, da podeljene dužine jedna za drugom biva ju uvedene u rupe stupanjski pokretnog kotura odnosno doboša.

16.) Naprava po zahtevu 14 ili 15, naznačena time, što su predviđene pomerljivo postavljene oslone ploče ili t. sl., koje se neizmenično sa suprotnim stranama stupanjski pokretnog kotura odnosno doboša dovode u položaj, i to na mestu, na kojem biva ju uvedene dužine filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili umetka.

17.) Naprava po zahtevu 3 do 16, naznačena time, što se cigarete odnosno dužine cigaretnog užeta koje izlaze iz mašine za obrazovanje cigaretnog užeta kreću kroz cevastu vodilju ka uredaju koji slaže dužine, pri čemu je predviđen uredaj za stavljanje u tok transportovanja cigareta odnosno dužina cigaretnog užeta ka pomenutoj vodilji u vremenskom odnosu ka napravi za sečenje koja pripada mašini za obrazovanje cigaretnog užeta.

18.) Naprava po zahtevu 17, naznačena time, što uredaj za stavljanje u tok transporta cigareta odnosno dužina cigaretnog užeta sadrži napred uključenu vodilju, koja je nošena pomerljivo postavljenim krakom, koji u početku biva održavan u podignutom položaju pomoću kakvog kraka ili zahvatača, kao i ima ispad koji radi u vremenskom odnosu sa napravom za sečenje koja pripada mašini za obrazovanje cigaretnog užeta, i tako je postavljen, da kad krak odnosno zahvatač bude doveden u podudaranje sa ispadom, poslednji tako deluje na krak odno-

sno zahvatač, da on krak odnosno zahvatač dovodi izvan zahvata i poslednjem dopušta, da dospe u položaj, u kojem on prima cigarete odnosno odsečne dužine cigaretnog užeta i upućuje ih u vodilju koja ih vodi ka uredaju za slaganje dužina.

19.) Naprava po zahtevu 1 do 18, naznačena time, što ima uredaj za dovođenje cigareta odnosno dužina cigaretnog užeta u kontinualnom toku, zatim stupanjski pokretni kotur odnosno doboš, čija se osovina nalazi paralelno sa transportnim uredajem kontinualnog toka, i na svome obimu ima niz rupa, zatim ima uredaj za uvođenje filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja ili kakvog umetka u pomenute rupe, zatim uredaj koji se nalazi pored pomenutog kotura odnosno doboša, i koji cigarete odnosno dužine cigaretnog užeta dohvata jednu za drugom i ubrzano ih kreće kroz rupu kotura odnosno doboša koja se nalazi upravo u podudaranju, zatim ima kajiš za davanje oblika ili kakav drugi transportni uredaj, koji složene dužine filtrujućeg čepa ili kakvog drugog punjenja transportuje u vodilju i kroz istu ih provodi, zatim uredaj koji je podređen izlazu pomenute vodilje, koji spojne trake iz plute ili drugog podesnog materijala nanosi na složene dužine, i ima uredaj za obavljanje spojnih traka oko složenih dužina za vreme njihovog nastavljenog kretanja napred.

20.) Naprava po zahtevu 1 do 19, naznačena time, što uredaj za nanošenje spojne trake u vremenskom odnosu ka uredaju koji slaže dužine biva pogonjen pomoću uredaja, koji obuhvata diferencijalni mehanizam, čiji se jedan deo može stavljati u dejstvo ručno, tako, da omogućuje prednjačenje ili zaostajanje uredaja za nanošenje spojne trake u odnosu na uredaj za slaganje dužina.

21.) Naprava po zahtevu 20, naznačena time, što se naprava za odsecanje koja se nalazi na kraju, nalazi u direktnom odnosu prema uredaju za nanošenje spojne trake, tako, da njen tok jednovremeno biva ubrzavan ili usporavan sa tokom poslednjeg uredaja.

Fig. 1a.

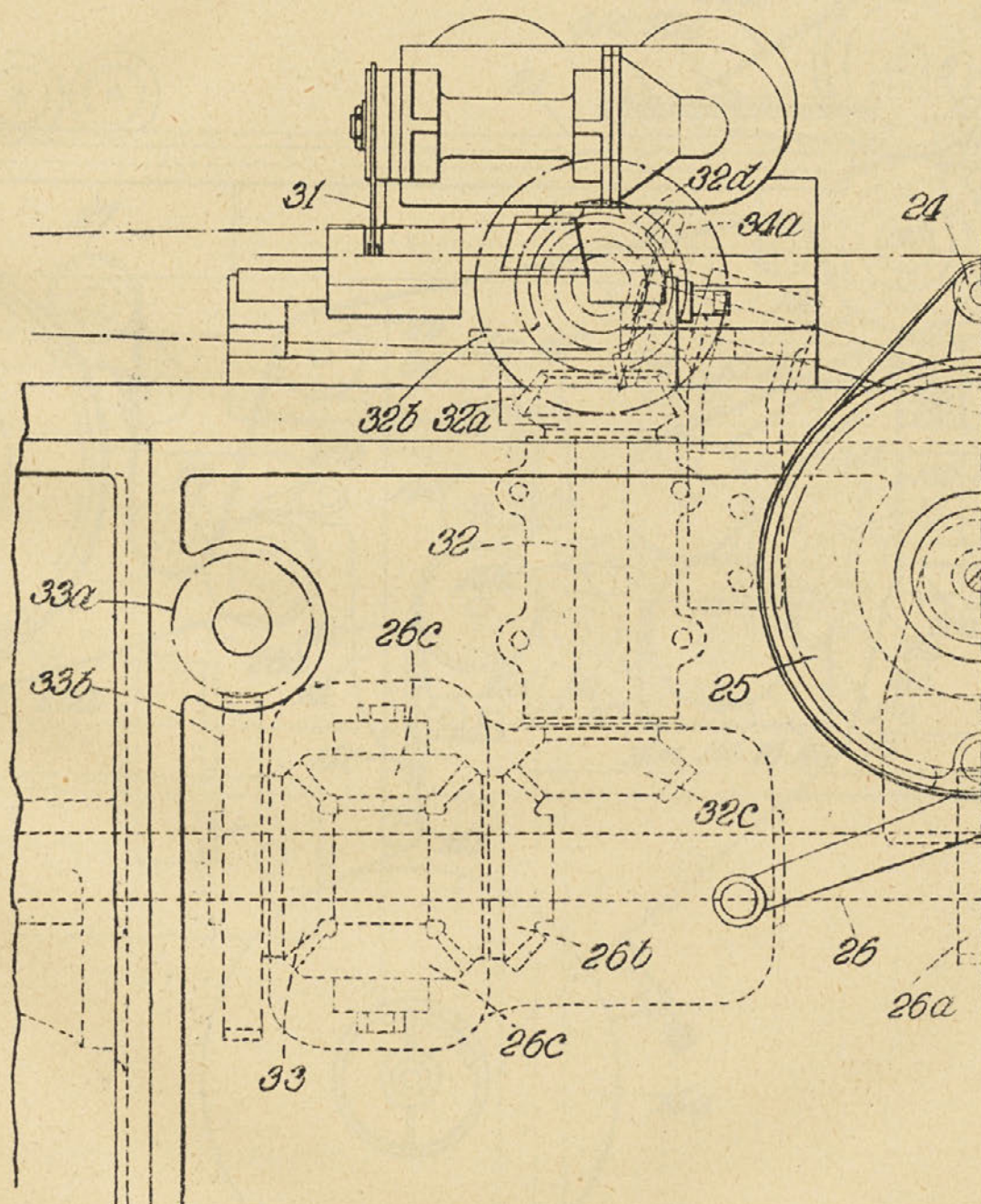


Fig. 1b.

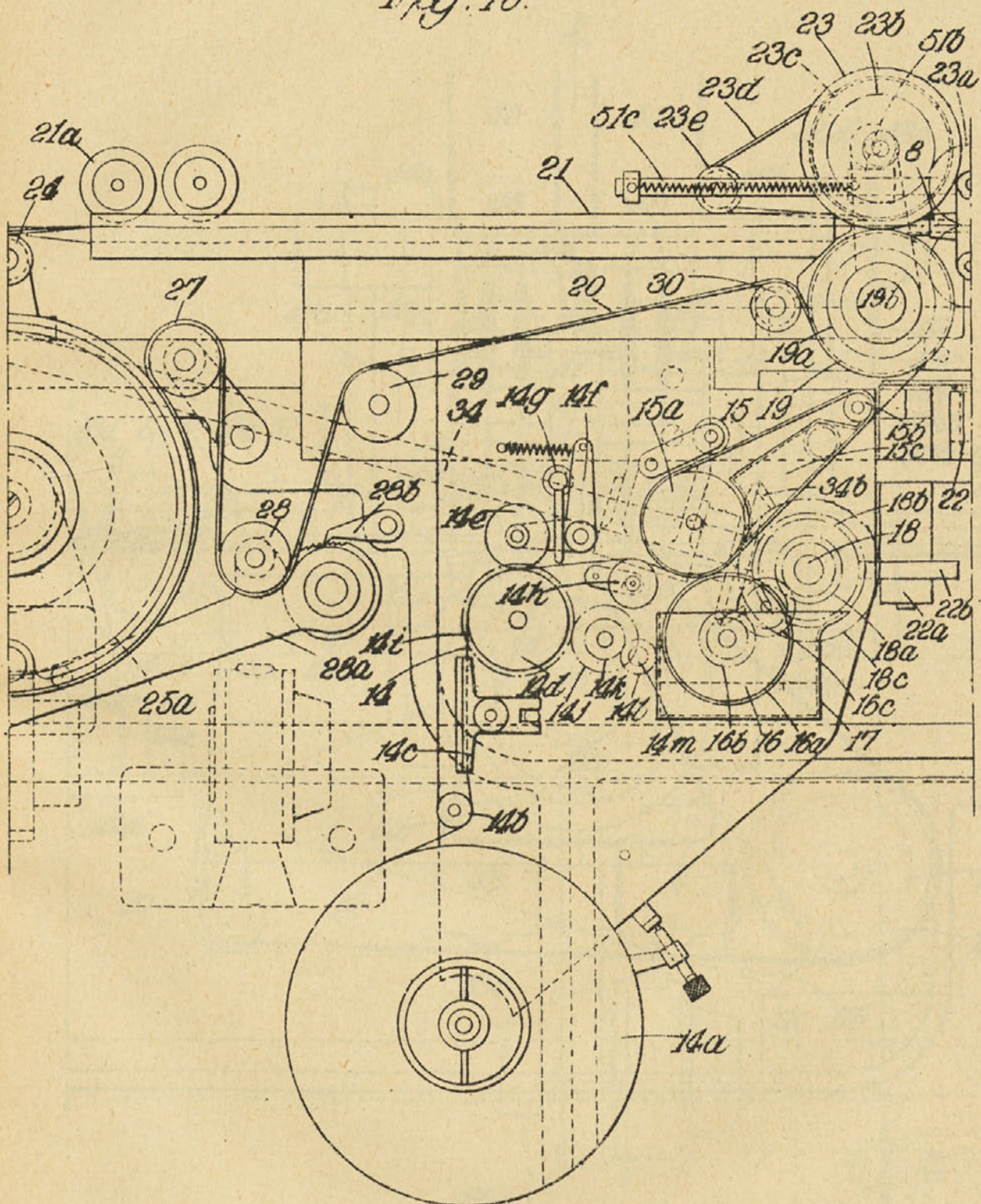


Fig. 1c.

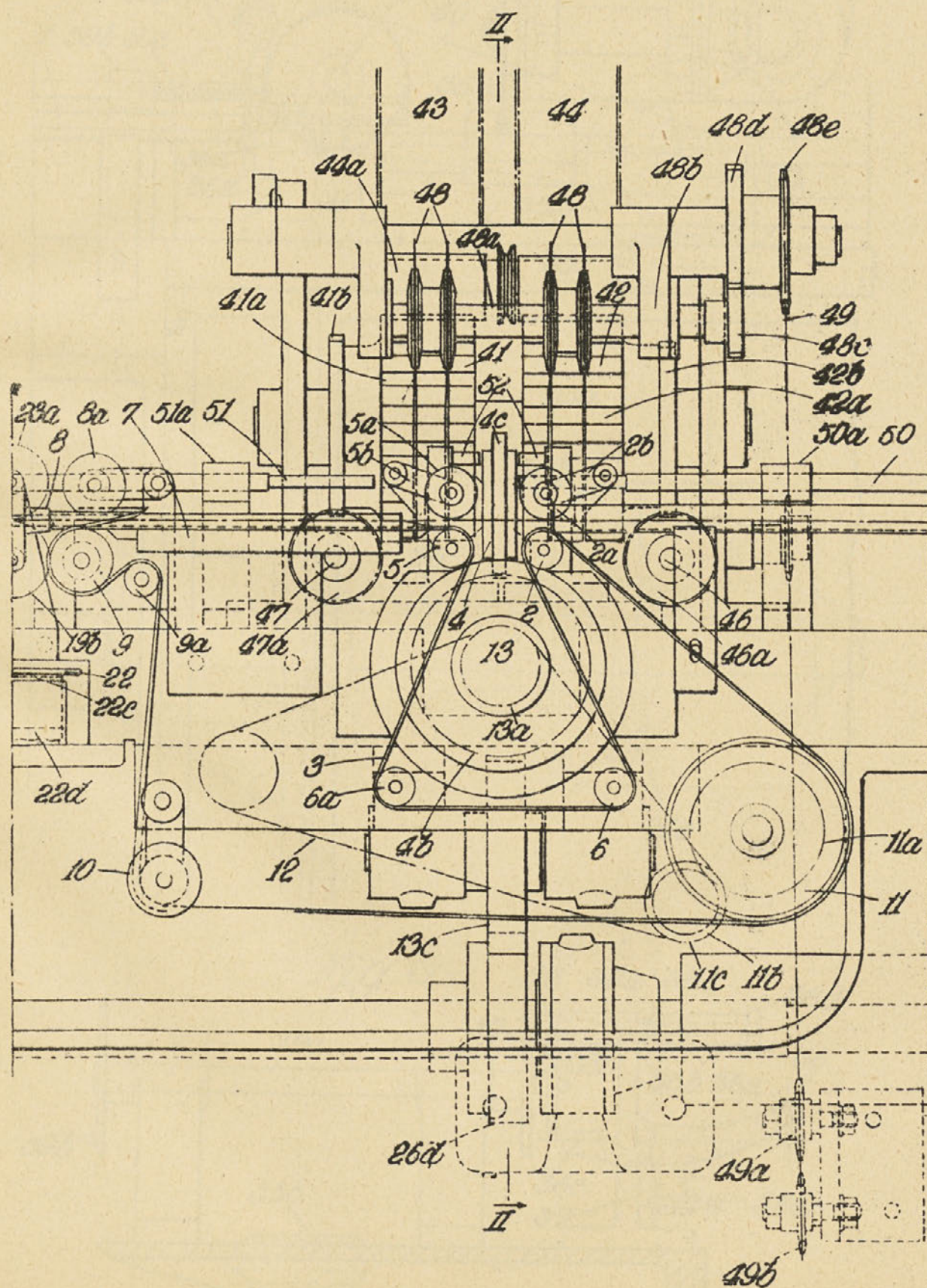


Fig. 1a.

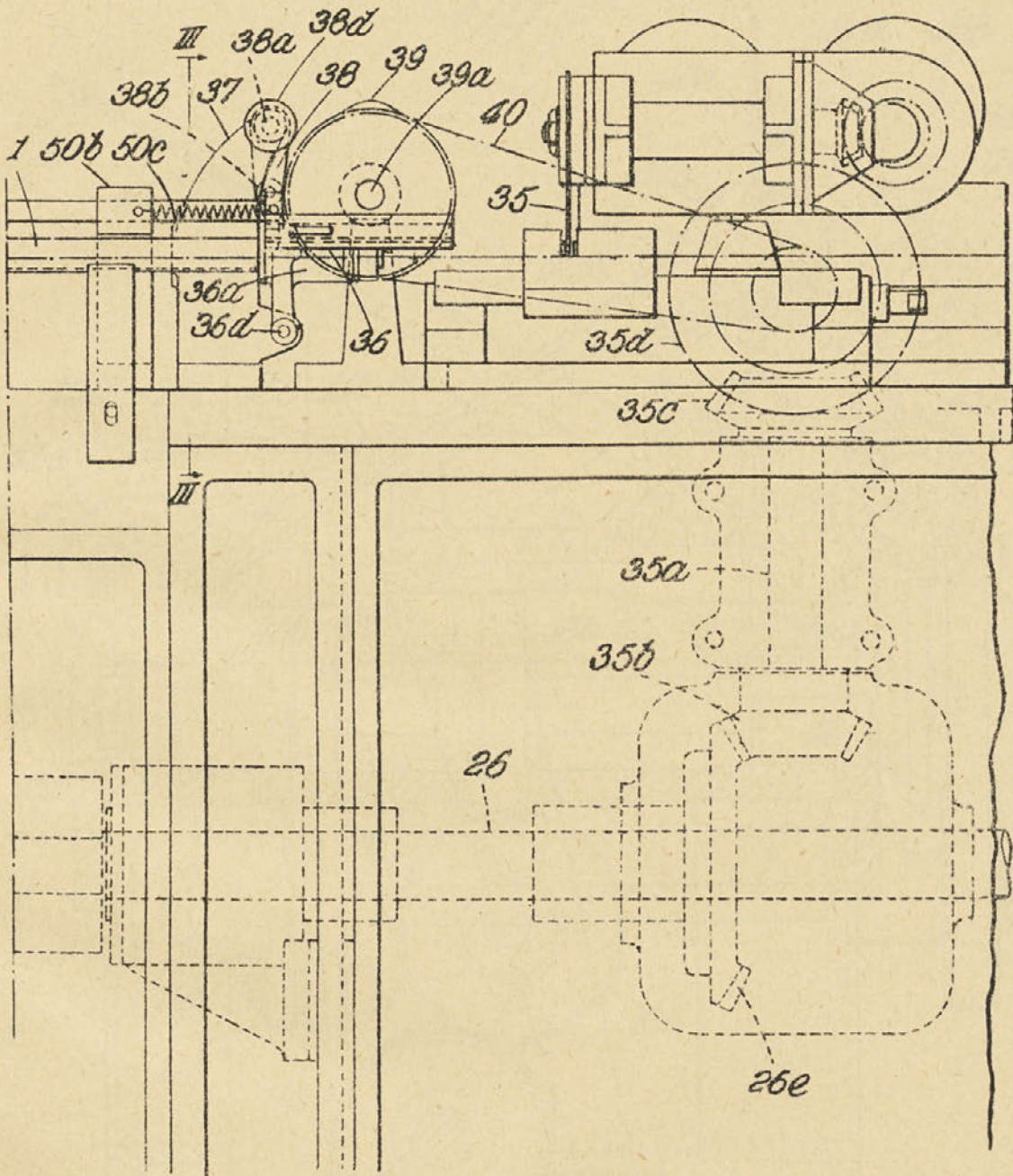


Fig. 3.

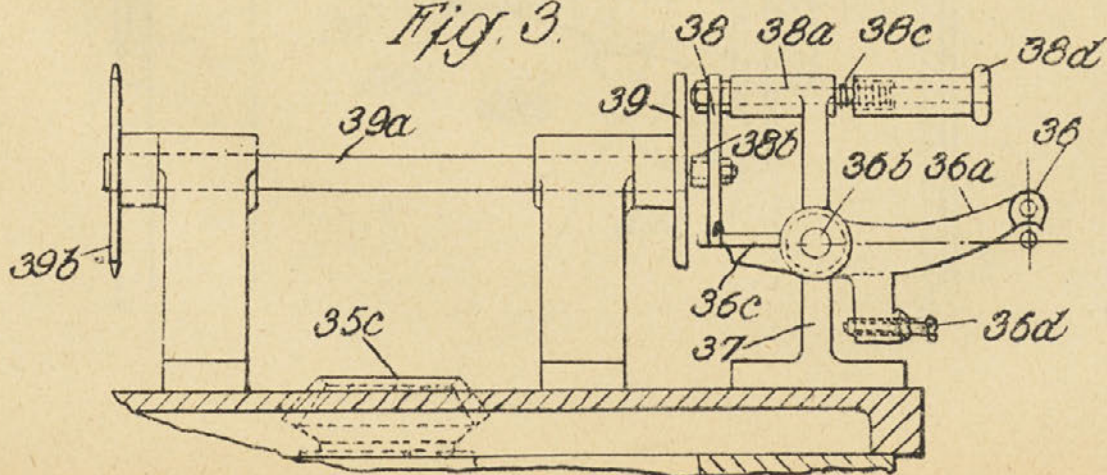


Fig. 2.

