

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 79 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Marta 1926.

PATENTNI SPIS BR. 3441

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

Postupak za pravljenje duvanskog užeta kod mašina za cigarete.

Prijava od 14. avgusta 1924.

Važi od 1. januara 1925.

Pravo prvenstva od 25. septembra 1924.

Pri izradi cigareta ručnim radom, unosi se duvan kao što je poznato, u jednu cev obloženu omotom od svilenog papira i kalupi prstima u predmet poluprstenastog preseka. Pri sledećem uvijanju zatvara se poluprstenasta izrađevina u prsten i time gradi namotaj kružnog preseka. U ovom ručnom radu cigareta prenosi se, tako reći, traka od duvana valjanjem u prstenasti kalup. Pri tom se javlja da namotaj u sredini kružnog preseka ima mali otvor odnosno da tu duvan leži potpuno rastresit i da se ne može potpuno sabiti pritiskom pri uvijanju, tako da jedna rukom rađena cigareta čak i kad je tvrdo zavijena, još uvek vuče, jer ona u svojoj sredini ima tako reći vučni kanal (cug).

Naprotiv tome postupak za obrazovanje duvanskih veza drugojačije kod cigaretnih mašina. Ovde se duvan sipa na beskrajnoj rotacionoj pantljici i sa tom pantljikom vodi kroz kalupni kanal, u kome se vrši kalupljenje svitka upotrebljujući valjke ili tome slično. Unapred zgjavljeni duvan stavlja se pod velikim pritiskom, koji se ravnomerno prostire kroz duhansku masu i proizvodi baš u sredini svitka najveću gustinu. Posledica je toga, da cigarete, koje se pune u mašini na nešto jače sabijenim svitkom nemaju cug (ne vuču). Poznato je, da na ovaj način znatna količina otpada i da se zbog toga moraju primenjivati zametna sredstva da bi se pustila i debljina svitka regulisala.

Cilj je ovom pronalasku, da se iz ručnog rada poznatim postupkom prenese na mašine za svitke, da bi se na taj način učinilo nezavisno izvođenje naročito osetljivog reguli-

sanja sredstva za kalupljenje i da se pri neravnomernostima u svitku duvana stvori na svaki način jedna cigareta, koja je u sredini rastresita te otuda uvek ima cuga (može da vuče). Za tu se svrhu za obrazovanje služeća beskrajna pantljika u vezi sa valjcima tako obrađuje, da se prvo iz razdelnika na traku doneti duvan razvlači u ravan sloj ravnomerne debljine i potom ovaj sloj pravi poluprstenasti oblik, čiji se slobodni kraci na sredini zatvaraju u zatvoreni prsten.

Na nacrtu je u sl. 1—4 prikazana traka u vezi sa pripadajućim valjcima u glavnim fazama za obrazovanje svitka na sl. 5, 6 i 7 pokazuju sloj duvana u tri glavne stadije u vertikalnom poprečnom preseku.

Ispod poznatog razvlakača duvana beskrajna pantljika ima prvo oblik jednog gore otorenog prstena četvrtastog preseka, tako da pantljika ima jedan deo **a**, koji obrazuje dno žljeba i dva dela **b**, koji obrezuju bočne zidove oluka. U ovaj oluk dolazi duvan **c**. U ovaj oluk ulazi cilindrični valjak **d**, koji raspoređuje duvan u ravan sloj, koji ima svuda ravnomernu debljinu, koji je pokazan u sl. 5. Valjak **d** može se načiniti kao taster, postavljajući ga na kraju jedne poluge, tako da se valjak podiže kad ima strana tela u duvanu (kamenčići i t. d.)

U daljem toku pantljika se tako podiže, da se deo tla **a** u poprečnom preseku savija u polukrug **a'**. Ovde ulazi valjak **e** u oluk koji je po obimu kod **f** odgovarajuće polukružno profilisan i ovaj valjak sa trakom daje sloju **c** duvana polukružni presek, kao, što se to naročito vidi u sl. 6. Sad se slo-

bodni krajevi **d** poluprstena tako spajaju, da postaje pun prsten. Ovo se vrši time, što se kanal uz odgovarajuće smanjenje prečnika sužava i što na ovom mestu u kanalu ulazi kanal **h**, koji je na svom obimu opremljen polukružnim izdubljenjem **i**. Ovaj valjak hvata krajeve kraka poluprstenastog tela i potiskuje ih ka sredini, tako da postaje zatvoreni prsten (sl. 7). Kod ovog tela ostaje u sredini mali slobodan prostor, t. j. ne sabijaju se delići duvana dovoljno, tako da ovde postoji rastresit deo, koji potpomaže prolaz vazduhu. Čak i kad se kanal suzi, sl. 4, i valjak **K** pritiskuje sa odgovarajuće manjim polukružnim izdubljenjem po obimu zatvorenog prstena, to ipak ne mogu spoljni pritisci izazvati potpuno sabijanje delića. Kanal će uvek imati u sredi labavu strukturu. Za to se ne moramo bojati od pritiskivanja svitka duvana, pa nema ni hrdavog uticaja na gotovu cigaretu usled toga, čak i ako duvan ima neravnine, jer i pri tvrdoj cigareti uvek postoji cug.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za kalupljenje svitka duvana u cigaretnim mašinama pomoću jedne bes-

krajne trake koja se kreće u jednom oluku i valjaka ulazećih u istom, naznačen time, što se iz razdelnika doneti duvan na traci prvo razvlači u tanak sloj ravnomerne debljine i potom ovaj sloj dovodi u oblik poluprstenastog oblika, čiji se krajevi ka sredini sklapaju u zatvoreni prsten.

2. Sprava za izvođenje postupka po zah. 1, naznačena time, što se pantljika dovodi prvo na oblik četvrtastog preseka u jednom otvorenom oluku i obrađuje sa odgovarajuće profilisanim u oluk ulazećim valjkom (**d**), koji duvan na dnu oluka (**a**) razvlači u ravnomerni ravan sloj (**c**), našto se traka savija u oluk polukružnog preseka i u taj oluk unosi odgovarajuće polukružno profilisani valjak (**e**), koji pre toga zaravnjeni sloj duvana sa pantljikom zajedno dovodi do poluprstenastog oblika, našta se oluk smanjenjem prečnika sužava i krajevi (**d**) poluprstenastog svitka duvana hvataju valjkom (**h**) sa polukružnim izdubljenjem i sklapaju u prsten, našta uzdalje sužavanje oluka odgovarajuće manje profilisani valjak (**k**) vrši presovanje svitka duvana,

Prilikom kalupljenja svitka duvana u cigaretnim mašinama pomoću jedne bes-
 -krajne trake koja se kreće u jednom oluku i valjaka ulazećih u istom, naznačen time, što se iz razdelnika doneti duvan na traci prvo razvlači u tanak sloj ravnomerne debljine i potom ovaj sloj dovodi u oblik poluprstenastog oblika, čiji se krajevi ka sredini sklapaju u zatvoreni prsten. Za to se ne moramo bojati od pritiskivanja svitka duvana, pa nema ni hrdavog uticaja na gotovu cigaretu usled toga, čak i ako duvan ima neravnine, jer i pri tvrdoj cigareti uvek postoji cug.

Na slici je u sl. 1-4 prikazana traka u vezi sa pripadajućim valjcima u glavnim fazama za obradovanje svitka na sl. 5, 6 i 7 pokazuju sloj duvana u tri glavne stadije u vertikalnom poprečnom preseku.

Ispod poznatog razvlačača duvana deskrirana pantljika ima prvo oblik jednog ravnog otvorenog prstena četvrtastog preseka, tako da pantljika ima jedan deo **a**, koji obaraže dvostruki deo **b**, koji obaraže dvostruki deo **c**. U ovaj oluk dolazi duvan **d**, koji razvlači u ravan sloj, koji ima svuda istu debljinu, koji je pokazan u sl. 5. Valjak **d** može se nagnuti kao taster, postavljajući ga na kraju jedne poluge, tako da se valjak podiže kad ima strana tela u duvanu (kamenčići i t. d.).

U daljem toku pantljika se tako podiže, da se deo **la** u poprečnom preseku savija u polukrug **a**. Ovde ulazi valjak **e** u oluk koji je po obimu kod **f** odgovarajuće polukružno profilisan i ovaj valjak sa trakom daje sloj **c** duvana polukružnim presekom, kao što se to naročito vidi u sl. 6. Kad se slo-

Prilikom kalupljenja svitka duvana u cigaretnim mašinama pomoću jedne bes-
 -krajne trake koja se kreće u jednom oluku i valjaka ulazećih u istom, naznačen time, što se iz razdelnika doneti duvan na traci prvo razvlači u tanak sloj ravnomerne debljine i potom ovaj sloj dovodi u oblik poluprstenastog oblika, čiji se krajevi ka sredini sklapaju u zatvoreni prsten. Za to se ne moramo bojati od pritiskivanja svitka duvana, pa nema ni hrdavog uticaja na gotovu cigaretu usled toga, čak i ako duvan ima neravnine, jer i pri tvrdoj cigareti uvek postoji cug.

Na slici je u sl. 1-4 prikazana traka u vezi sa pripadajućim valjcima u glavnim fazama za obradovanje svitka na sl. 5, 6 i 7 pokazuju sloj duvana u tri glavne stadije u vertikalnom poprečnom preseku.

Ispod poznatog razvlačača duvana deskrirana pantljika ima prvo oblik jednog ravnog otvorenog prstena četvrtastog preseka, tako da pantljika ima jedan deo **a**, koji obaraže dvostruki deo **b**, koji obaraže dvostruki deo **c**. U ovaj oluk dolazi duvan **d**, koji razvlači u ravan sloj, koji ima svuda istu debljinu, koji je pokazan u sl. 5. Valjak **d** može se nagnuti kao taster, postavljajući ga na kraju jedne poluge, tako da se valjak podiže kad ima strana tela u duvanu (kamenčići i t. d.).

U daljem toku pantljika se tako podiže, da se deo **la** u poprečnom preseku savija u polukrug **a**. Ovde ulazi valjak **e** u oluk koji je po obimu kod **f** odgovarajuće polukružno profilisan i ovaj valjak sa trakom daje sloj **c** duvana polukružnim presekom, kao što se to naročito vidi u sl. 6. Kad se slo-



