

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 81 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 31. DECEMBRA 1929.

PATENTNI SPIS BR. 6668.

United Cigarette Machine Company, Aktiengesellschaft, Dresden, Nemačka.

Naprava za pakovanje cigareta, cigara ili sličnih prutićastih predmeta sa natiskom.

Prijava od 28. decembra 1928.

Važi od 1. avgusta 1929.

Pravo prvenstva od 4. januara 1928 (Nemačka).

Pri pakovanju cigareta, cigara ili sličnih prutićastih predmeta, koji su na jednoj strani snabdeveni nekim otiskom, nekom etiketom ili sličnim, i kod kojih treba bar najgornji sloj da se rasporedi tako, da je natpis ili kakav otisak okrenut prema gore, da bi se sadržini paketa dao lep izgled, već je predlagano da se umehanički tok rada oko pakovanja umetne ručni tok rada, u kom se predmeti, koji treba da se spakuju, pojedinačno vode pred radnikove oči, da ih ovaj posredno ili neposredno okrene u pravilan položaj.

Ovaj pronalazak pak sačinjava poboljšanje tog postupka pakovanja. Cigarete se dovode sa srazmerno velikom brzinom, ako mašina treba ekonomski da radi. Usled toga prolaze pored radnika, koji treba da vrši okretanje cigareta u pravilan položaj u minutu 700 do 800 cigareta tako, da je posluživanje vanredno teško.

Uopšte mašine za pakovanje cigareta rade na taj način, kad je u dotičnoj sadržini paketa raspoređeno više slojeva jedne nad drugim, da se razni slojevi cigareta uzimaju iz po jednog naročitog rezervoara pa se odvođe u mašinu za pakovanje. Da se sad olakša posmatranje i okretanje najgornjeg sloja- takozvanog ogledalnog sloja, potrebno je za ogledalni sloj prema ovom pronalasku više, a najmanje dve, dovodnih naprave, koje rade uporedno sa dovodnim napravama za slaganje donjih slojeva. Ovo uređenje radi onda na mahove pa se ima višestruko odn. dvostruko vreme za pravilno postavljanje cigareta u ogledalnom sloju.

Crtež pokazuje jednu šematsku osnovu jednog primeričnog izvedenog oblika ovog pronalaska.

Na crtežu su (a i a¹) dva levkasta rezervoara, izvedena na poznati način, na čijem se otvoru na dnu mogu na poznat i proizvodan način uzimati cigarete pojedinačno i odvoditi na prenosne naprave (b, b¹). Cigarete, koje se uzimaju iz tih rezervoara određene su za donje slojeve. Cigarete odlaze iz prenosnih oluka (b, b¹) u prenosni oluk (c), da se po ovom prenose dalje. Zatim je predviđen izvestan broj, kod nacrtanog izvedenog oblika šest, daljnjih rezervoara (d do d⁵), koji su također preimučstveno obrazovani u obliku levka kao rezervoari (a, a¹). Cigarete ili drugi predmeti, koje se pojedinačno uzimaju iz tih rezervoara (d-d⁵), odvođe se u prenosne oluke (e do e⁵). Ovi prenosni oluci dobijaju, kao što je poznato, naročite putanje (h do h⁵), u kojim se cigarete pojedinačno vode pred oči radnika, koji poslužuje mašinu. Pri tome strče cigarete (i) jednim krajem iz vodiljne putanje tako, da ih radnik može uhvatiti samom rukom ili uvlačenjem naročitih pogodnih naprava, pa okrenuti u pravilan položaj tako, da njihov natpis leži gore.

Prema ovom pronalasku rade sve prenosne naprave (e) do (e⁵) istovremeno i to na sledeći način:

Prenosne naprave (b, b¹) prenose uvek po dva sloja za pakete na prenosnu traku (c). Kad god te prenosne naprave nanesu dva sloja na prenosnu traku (c), pomakne

se prenosna traka, pa naprave (b, b¹) nanesu u ravnomernom odstojanju opet dva sloja i pošto se pomakne prenosna traka, nanesu opet dva sloja i t. d. Posle tri pomeranja prenosne trake i nanošenja po dva sloja, položena su šest donja sloja na prenosnu traku (c), koji se sad nalaze ispred prenosnih napravi (e-e⁵). U tom položaju, koji je predstavljen na crtežu, nanose prenosne naprave (e-e⁵) po jedan gornji sloj tako, da ovi gornji slojevi leže sad preko donjih slojeva, koje slojeve su nanele prenosne naprave (b-b¹). Nanošenje gornjih slojeva vrši se pomoću zahvatača ili sličnih naprava. Sad su gotove sadržine za šest paketa, koje leže ispred prenosnih naprava (e-e⁵), i dok se te sadržine paketa prenose dalje, nailaze novi slojevi, koje su nanele prenosne naprave (b, b¹) ispred prenosne naprave (e-e⁵). Ali ove naprave imaju toliko vremena na raspoloženju za sastavljanje jednog novog gornjeg sloja, dok se tri puta pomakne prenosna traka (c) ili dok tri puta izdaju po jedan sloj prenosne naprave (b, b¹).

Prenosne naprave (e do e⁵) mogu da rade samo sa trećim delom brzine, kojom rade prenosne naprave (b, b¹), pošto skidanje ogledalnih slojeva sa prenosnih napravi (e do e⁵) nastaje opet tek onda, kad su pomaknuta šest nova donja sloja za sadržine paketa. Dakle dok se dovođenje donjih slojeva preko prenosnih naprava (b, b¹) vrši na uobičajen način, besprekidno i sa uobičajenom brzinom, rade prenosne naprave (e) do (e⁵) znatno laganije, dakle radnik ima dovoljno vremena da izvodi okretanje cigareta u pravilan položaj. Prirodno je da je za svaki prenosni oluk (e) do (e⁵) potreban po jedan naročiti radnik. Naprave koje služe za premeštanje slojeva sa prenosnih oluka (e) do (e⁵) na prenosnu traku (c), tako zvani sлагаči onda moraju raditi na mahove, t. j. pošto su premestili jedan sloj, miruju izvesno vreme, naime dok se ne pomaknu šest daljnja sloja pred prenosne naprave ogledalnih slojeva. Ali mogu se također, obzirom na dobijeno vreme i da bi se sprečilo pomeranje ispravljenih cigareta, pustiti sлагаči, koji rade zajedno sa prenosnim napravama (e)

do (e⁵), da rade odgovarajući polaganije.

Ovo uređenje ima u ostalom još i tu daljnu nameru, da pošteduje cigarete. Naime kod brzog rada mašine ne pošteduju se mnogo cigarete, kad se one uzimaju iz jednog jedinog rezervoara, pa pokadkad ispada nešto duvan iz cigareta. Povećivanjem broja dovodnih napravi i smanjivanjem brzine rada tretiraju se cigarete s većom poštedom. Da bi se to postiglo i kod donjih slojeva, može se i tu postupiti na odgovarajući način, nameštanjem više rezervoara, dakle nacrtano uređenje sa dve prenosne naprave (b, b¹) može da radi tako, da se tri sloja naslažu jedan na drugi, t. j. prenosna naprava (b¹) daje najdonji sloj, a naprava (b) srednji sloj. Ali to se uređenje može zamisliti i takvo, da se samo dva sloja upakuju jedan nad drugim, pa da obe naprave (b¹ i b) daju po jedan donji sloj. Mogu također prenosne naprave (b i b¹) da se kreću sa polovinom brzine, a da pripadajući sлагаči rade odgovarajući polaganije, dok se samo prenosna traka (c) kreće bezprekidno. Gotove sadržine paketa odvođe se posle, pomoću prenosne naprave (f) u mašinu za omotavanje.

Prirodno je, da je broj prenosnih napravi koliko za donji sloj, toliko za ogledalni sloj, proizvoljan; on će zavisiti od dotičnih prilika i od potrebne tačnosti.

Patentni zahtevi:

1) Naprava za pakovanje cigareta, cigara ili sličnih prutičastih predmeta sa otiskom, naznačena time, što je za najgornje slojeve predviđeno više prenosnih naprava (e do e⁵), koje prenose ogledalne slojeve na jednu zajedničku prenosnu traku (c) tako, da se predmeti, koji treba da se spakuju, mogu prenositi odgovarajuće smanjenom brzinom.

2) Naprava prema zahtevu 1, naznačena time, što se i donji slojevi cigareta dovode pomoću više dovodnih napravi (b, b¹) na prenosnu traku (c), koja vodi ka mašini za omotavanje.

3) Naprava prema zahtevima 1 i 2, naznačena time, što sлагаči ili zahvatači, koji rade zajedno sa prenosnim napravama, rade na mahove.



