



R. RAUSING, LUND.

**Förfaringssätt vid framställning och fyllning av förpackningar av papper eller dylikt.**

Det är förut känt att erhålla en för många varor, särskilt även för flytande varor, särdeles lämplig förpackning av papper eller dylikt genom formning av detta till en hylsa av i förhållande till diametern lämpligt avpassad längd samt genom tillslutning av denna hylsa i båda ändar genom flatträckning eller liknande hoptryckning av dessa i var sitt av två gentemot varandra huvudsakligen vinkelräta plan, så att förpackningen erhåller formen av en ungefär regelbunden tetraeder.

Exempelvis genom amerikanska patentskriften nr 2 257 823 är det känt att framställa en tub av en från en rulle avlöpande pappersbana genom formning av pappersbanan kring ett rörformigt formningsorgan och fastklistring av pappersbanans längsgående kanter vid varandra och att av denna tub framställa påsar eller om sådana påminnande förpackningar under samtidig fyllning av dessa genom det rörformiga formningsorganet för tuben, vilken för ändamålet, sedan den lämnat formningsorganet, successivt hoptryckes och avskäres på tvären vid från varandra i tubens längdriktning åtskilda ställen, så att varje stycke av tuben mellan två sådana på varandra följande ställen bildar en enskild förpackning, vilken genom hoptryckningen av tuben vid dessa ställen tillslutes först i ena änden och, sedan den fyllts genom det rörformiga formningsorganet, även i andra änden.

Föreliggande uppfinning avser en sådan förändring av det nyss nämnda förfaringssättet, att det blir med fördel användbart för framställning och fyllning av de inledningsvis nämnda tetraederformiga förpackningarna. Uppfinningen förtydligas schematiskt i ett par utföringsformer i fig. 1 och 2 å bifogade ritning.

Enligt den i fig. 1 visade utföringsformen framställs en tub av en från en rulle 1 avlöpande bana 2 av papper eller dylikt genom formning av banan kring en exempelvis cylindrisk formningsdorn 3 och hopfästning av banans längsgående kanter t. ex. genom klistring, falsning eller dylikt. Då klistring an-

vändes, sker denna genom att de förut med något klistermedel bestrukna kanterna efter sammanförandet tilltryckas mot varandra medelst en uppvärmd rulle, platta 4 eller dylikt. Den formade och klistrade tuben 5 hoptryckes på tvären, sedan den lämnat formningsdornen 3, vid från varandra i tubens längdriktning åtskilda ställen omväxlande mellan det ena och det andra av två i avseende på sina arbetsriktningar mot varandra vinkelräta par pressbackar 6 och 7. Pressbacksparen 6 och 7, som kunna tilldelas sina arbetsrörelser genom drivanordningar av vilket som helst lämpligt slag, utföra sina arbetslag omväxlande med varandra, och före varje nytt arbetslag av något av pressbacksparen 6 och 7 frammatas den formade och klistrade tuben 5 ett visst stycke. Eventuellt kan frammatningen av den formade och klistrade tuben ske kontinuerligt, t. ex. om pressbackarna i varje pressbackspar göras rörliga icke blott mot och från varandra vinkelrätt mot tubens längdriktning utan även fram och åter i denna riktning på så sätt, att de för vart arbetslag medfölja i rörelsen av tuben under det korta ögonblick, de sammantrycka denna mellan sig, samt därpå återvända. Medelst de båda pressbacksparen 6 och 7 hoptryckes tuben på tvären successivt vid på inbördes avstånd belägna ställen omväxlande i det ena och det andra av två mot varandra vinkelräta plan, och avståndet mellan dessa ställen väljes så, att tuben till följd av hoptryckningarna på varje sträcka mellan två på varandra följande hoptryckningsställen erhåller formen av en ungefär regelbunden tetraeder. En sådan visas vid 8 i fig. 1. Vid varje ställe, där tuben hoptryckes av något av pressbacksparen 6 och 7, fixeras den i det hoptryckta tillståndet, t. ex. genom hopklistring av de i anliggning mot varandra hoptryckta tubväggarna. Denna hopklistring kan åstadkommas genom hoptryckningen, om pappersbanan på förhand förses med tvärgående klisteränder på tubens insida vid de ställen, där tuben skall hoptryckas. Till underlättande av hopklistringen kunna de hop-

tryckningen utförande pressbackarna vara inrättade att uppvärmas. Varje tetraeder 8 bildar en enskild förpackning, som efter det att den genom en föregående hoptryckning av tuben medelst det ena av pressbacksparen 6, 7 tillslutits i ena änden, på känt sätt fylles genom ett genom den rörformiga dornen 3 anordnat fyllrör 9, innan den genom en efterföljande hoptryckning av tuben medelst det andra pressbacksparet tillslutes även i andra änden. Sedan förpackningen sålunda tillslutits först i ena änden och fyllts samt därpå även i andra änden, avskiljes den vid den senare änden från tuben 5 medelst en avskärningsanordning. Denna består analogt med de båda pressbacksparen 6 och 7 av två i avseende på sina arbetsriktningar mot varandra vinkelräta par samverkande avskärningsknivar 10 och 11. Dessa båda par avskärningsknivar arbeta omväxlande med varandra. En fylld och fränsild tetraederformig förpackning visas vid 12 i fig. 1.

Enligt den i fig. 2 visade utföringsformen av uppfinningen sker den successiva sammantryckningen av tuben 5 på tvären vid inbördes åtskilda ställen omväxlande i det ena och det andra av två mot varandra vinkelräta plan medelst ett och samma par samverkande pressbackar 13, vilka för ändamålet före varje nytt arbetslag vridas 90° åt ena eller andra hållet kring formningsdornen 3 och därmed kring tuben 5. Enligt den visade utföringsformen sitta pressbackarna 13 på svängbara armar 14, som äro lagrade på en hylsa 15, vilken är i en stativdel 16 lagrad vridbar utomkring formningsdornen 3 och den kring denna formade tuben 5. Pressbackarna 13 bibringas sina arbetslag medelst en med de dem upphärande armarna 14 samverkande upp och ned rörlig ring 17, som drives genom någon lämplig drivanordning. Före varje nytt arbetslag av pressbackarna vrides hylsan 15 och därmed pressbackarna 90° åt ena eller andra hållet kring tuben 5 medelst en lämplig drivanordning, exempelvis inbegripande en konisk kuggväxel 18. Avskärningen av varje tetraederformig förpackning 8 från tuben 5, sedan förpackningen först tillslutits i ena änden och fyllts genom det rörformiga formningsorganet 3 samt därpå tillslutits även i andra änden, kan ske medelst ett enda par samverkande avskärningsknivar 19, som kunna vara anordnade på bårorgan 20, vilka skjuta ned från hylsan 15 och tillsammans med denna vridas 90° kring tuben 5 före varje avskiljande av en fylld och färdig förpackning från tuben 5.

Enligt en tredje utföringsform av uppfinningen kan den successiva hoptryckningen av tuben 5 omväxlande i det ena och det andra

av två gentemot varandra vinkelräta plan ske genom att före varje hoptryckning vrida tuben 5 tillsammans med formningsorganet 3 och pappersrullen 1 och den från denna avlöpande pappersbanan 2 i stället för bårorganen 15, 20 för pressbacksparet 13 och avskärningsknivparet 19 en vinkel av 90° åt ena eller andra hållet kring tubens 5 axellinje.

I stället för eller jämte papper kan till behållarna brukas folier av metall, cellulosa-derivat och dylikt.

#### Patentanspråk:

1. Förfaringssätt vid framställning och fyllning av förpackningar av papper eller dylikt, varvid det framställes en tub av en från en rulle avlöpande bana av papper eller dylikt genom formning av banan kring ett rörformigt, ett fyllrör omgivande formningsorgan och hopfästning av banans längsgående kanter samt denna tub, sedan den lämnat formningsorganet, successivt i kontinuerlig följd hoptryckes och avskäres på tvären vid från varandra i tubens längdriktning åtskilda ställen, så att varje stycke av tuben mellan två sådana på varandra följande ställen bildar en enskild förpackning, vilken genom hoptryckningen av tuben vid dessa ställen tillslutes först i ena änden och, sedan den fyllts genom det rörformiga formningsorganet, även i andra änden, kännetecknat därav, att tuben hoptryckes och tillslutes omväxlande i det ena och det andra av två gentemot varandra huvudsakligen vinkelräta plan samt på ställen av så avpassat inbördes avstånd, att de uppkommande förpackningarna var för sig erhålla formen av en ungefär regelbunden tetraeder.

2. Förfaringssätt enligt patentanspråket 1, kännetecknat därav, att de successiva hoptryckningarna av tuben utföras omväxlande medelst det ena och det andra av två i avseende på sina arbetsriktningar mot varandra vinkelräta pressbackspar.

3. Förfaringssätt enligt patentanspråket 1, kännetecknat därav, att de successiva hoptryckningarna av tuben utföras medelst ett och samma pressbackspar, som före varje ny hoptryckning av tuben vrides 90° åt ena eller andra hållet kring tuben.

4. Förfaringssätt enligt patentanspråket 1, kännetecknat därav, att de successiva hoptryckningarna av tuben utföras medelst ett och samma pressbackspar, i förhållande till vilket tuben före varje ny hoptryckning av den vrides 90° åt ena eller andra hållet kring sin egen längdaxel.

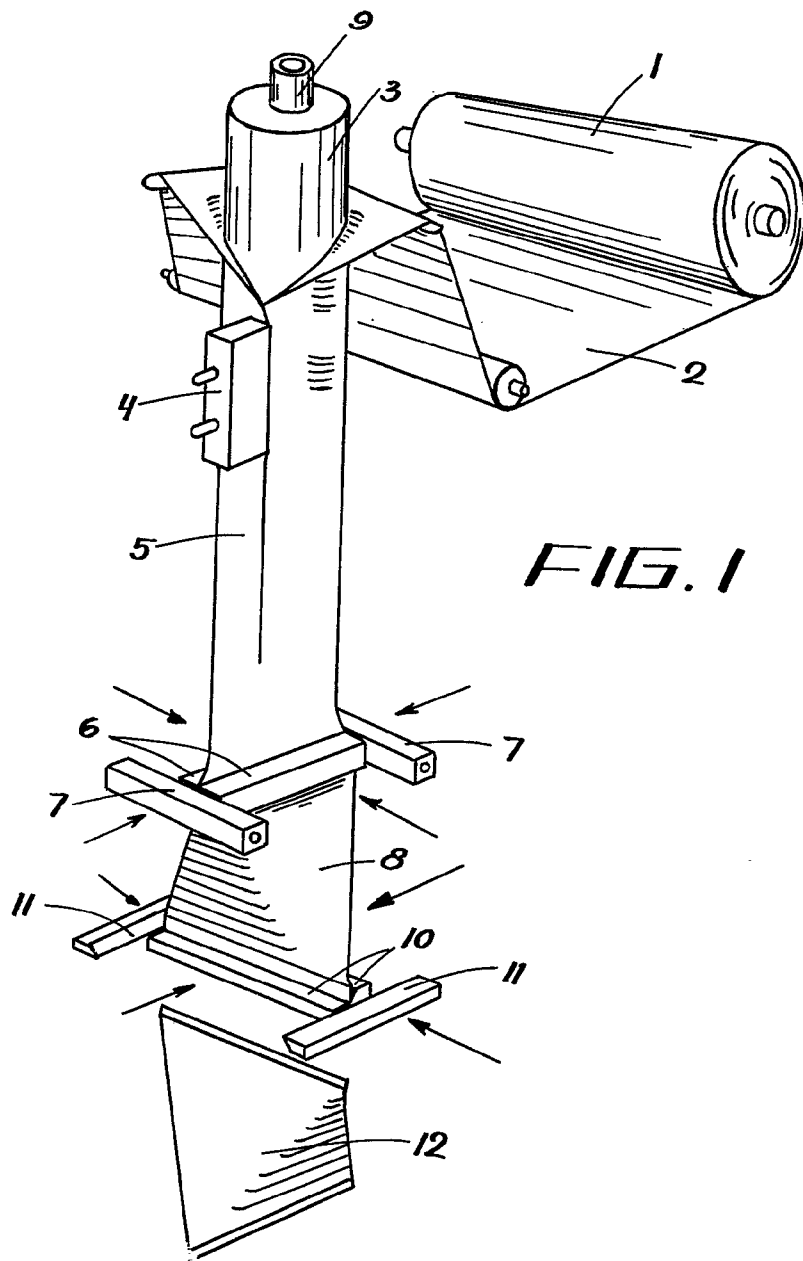


FIG. 1

