

*Ans. den 25/7 1945, nr 5663/1945.**Härtill en ritning.*

R. RAUSING, BLENTARP PR LUND.

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

Tillägg till patentet 123 250.

Föreliggande uppfinning avser en förbättring av det genom patentet 123 250 skyddade förfaringssättet vid framställning och fyllning av tetraederformiga förpackningar av papper eller dylikt och kännetecknas därav att den av banan av papper eller dylikt formade tuben bringas att röra sig nedåt och härunder tryckes flat och tillslutes på inbördes åtskilda ställen omväxlande i det ena och det andra av två mot varandra vinkelräta plan på sådant sätt, att hoptryckningen av tuben vid varje nytt sådant ställe påbörjas, innan hoptryckningen av tuben vid det närmast föregående stället avslutas, varjämte tuben hela tiden hålles fylld med vätska, med vilken de uppkommande tetraederformiga förpackningarna fyllas, till en nivå över den under formning varande förpackning, som för tillfället står närmast i tur att tillslutas i sin övre ände.

Denna förbättring av det genom huvudpatentet skyddade förfarandet har visat sig viktig för det framgångsrika praktiska genomförandet av detta förfarande.

Uppfinningen förtydligas av bifogade ritning. På denna visa fig. 1 och 2 schematiskt två mot varandra vinkelräta sidovyver av ett exempel på en anordning för förfaringssättets utförande. Fig. 3, 4 och 5 visa i fig. 1 liknande schematiska sidovyver av delar av anordningen i olika lägen under gång.

Den från rullen 1 avlöpande pappersbanan 2 formas över ett stillastående formningsorgan 30 till en sig nedåt rörande tub 5 med långsgående klisterskarv, som tilltryckes av rullar 31. Under den nedåtgående rörelsen tryckes denna tub 5 flat och tillslutes på inbördes åtskilda ställen omväxlande i det ena och det andra av två mot varandra vinkelräta och med tubens längd- och rörelseriktning parallella plan av så arbetande pressbackar, att hoptryckningen av tuben vid varje nytt sådant ställe påbörjas, innan hoptryckningen av tuben vid det närmast föregående stället avslutats. Enligt det visade utföringsexemplet användas flera i följd efter varandra och

omväxlande med varandra i den ena och den andra av de två mot varandra vinkelräta riktningar arbetande par av samverkande pressbackar 6 a, 6 b, 6 c, 6 d. Vardera pressbacksparet är anordnat att, medan dess pressbackar närma sig mot varandra och hoptrycka och tillsluta tuben 5, deltaga i dennas nedåtgående rörelse, tills hoptryckningen och den därigenom skeende tillslutningen är fullbordad, och att därefter röra sig bort från varandra och samtidigt återvända till det läge, de intogo vid sin nu angivna rörelsecykels början, för att därpå utföra en ny likadan rörelsecykel o. s. v. Under hela tiden hålles tuben 5 fylld med vätska, t. ex. mjölk, med vilken de uppkommande tetraederformiga förpackningarna 8 fyllas, till en nivå över den under formning varande förpackning, som för tillfället står närmast i tur att tillslutas i sin övre ände. Vätskan ledes, såsom visas i fig. 1 och 2, till den över formningsorganet 30 formade tuben 5, genom ett rör 39, och tillredningen av vätskan till tuben 5 regleras genom en flottörventil eller på annat lämpligt sätt så, att den formade och sig nedåt rörande tuben 5 ständigt hålles fyllda med vätskan upp till den erforderliga nivån, som tillåtes fluktuera endast inom vissa gränser. Skum, som bildas på den fria vätskeytan i tuben 5, kan bortsugas genom ett rör 40. På detta sätt fyllas de tetraederformiga förpackningarna 8 fullständigt, samtidigt med att de framställas. Det hydrostatiska trycket av vätskepelaren uti den vid varje tillfälle under formning till tetraederformiga förpackningar 8 varande delen av den sig nedåt rörande tuben 5 och påbörjandet av hoptryckningen av denna vid varje nytt ställe, innan hoptryckningen av tuben vid det närmast föregående stället avslutas, hava visat sig samverka till ett väsentligt underlättande av den kontinuerliga formningen av tuben till de önskade tetraederformiga förpackningarna och därigenom möjliggöra en ökning av den hastighet, med vilken dessa kunna framställas och samtidigt fyllas på ett fullt till-

fredsställande sätt. Avskiljningen av de färdiga fyllda tetraederformiga förpackningarna 8 kan ske på godtyckligt sätt, t. ex. medelst på pressbackarna anordnade avskärningsknivar 10.

Patentanspråk:

Förfaringssätt vid framställning och fyllning av tetraederformiga förpackningar av papper eller dylikt enligt patentet 123 250, kännetecknat därav, att den av banan av papper eller dylikt formade tuben bringas

att röra sig nedåt och härunder tryckes flat och tillslutes på inbördes åtskilda ställen omväxlande i det ena och det andra av två mot varandra vinkelräta plan, på sådant sätt, att hoptryckningen av tuben vid varje nytt sådant ställe påbörjas, innan hoptryckningen av tuben vid det närmast föregående stället avslutats, varjämte tuben hela tiden hålles fylld med vätska, med vilken de uppkommande tetraederformiga förpackningarna fyllas, till en nivå över den under formning varande förpackning, som för tillfället står närmast i tur att tillslutas i sin övre ände.

FIG. 1

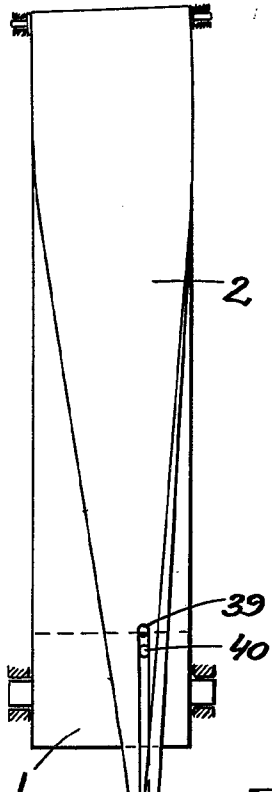


FIG. 2

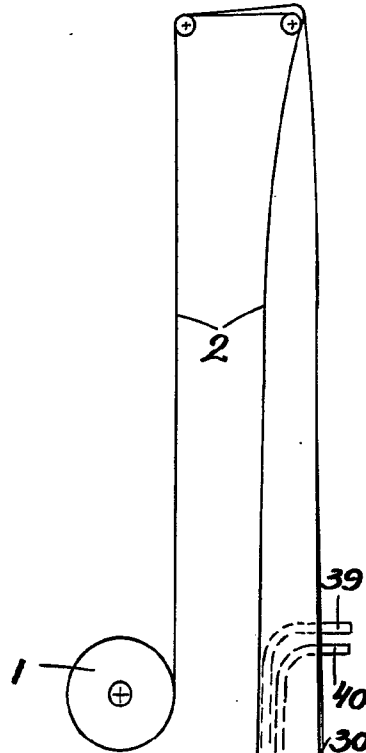


FIG. 3

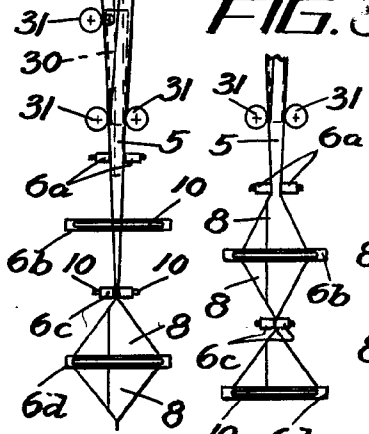


FIG. 5

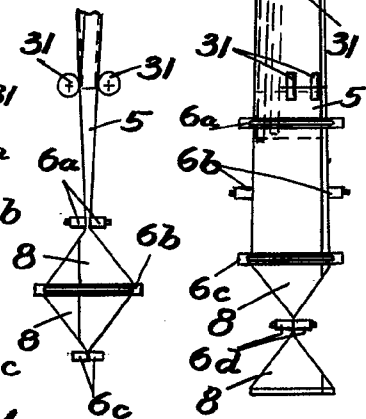


FIG. 4