

KAISERLICHES



PATENTAMT.

## PATENTSCHRIFT

— № 256323 —

KLASSE 54b. GRUPPE 1.

AUSGEBEN DEN 7. FEBRUAR 1913.

FIRMA GEBR. TELLSCHOW IN BERLIN.

**Rundlaufbriefumschlagmaschine zur Herstellung gefütterter Briefumschläge mit einer sich ruckweise drehenden und sich verschiebenden Gummiererwelle.**

Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. Februar 1912 ab.

Es sind bisher Rundlaufbriefumschlagmaschinen bekannt geworden, d. h. Maschinen mit ruckweise sich drehender, aufrecht stehender Hauptwelle, an deren oberem Ende Gummiererarme angebracht sind, welche die Unterklappe des für einen herzustellenden Briefumschlag zugeschnittenen Papierblattes mit Gummi versehen und ihn beim Weiterdrehen der Hauptwelle der Falzvorrichtung zuführen.

Nach der Erfindung soll eine solche Maschine derart ausgebildet werden, daß sie das für den Briefumschlag zugeschnittene Papierblatt vorher mit einem Futterblatt versieht, so daß durch die Falzvorrichtung der Maschine gefütterte Briefumschläge erzeugt werden. Hierbei soll die Umdrehungszahl der Maschine in gleicher Höhe wie bisher gehalten werden, so daß die Maschine für gefütterte Briefumschläge dieselbe Arbeitsleistung aufweist wie die bisherigen Maschinen für ungefüttete Umschläge; außerdem wird durch die umgestaltete Rundlaufmaschine eine zweite Maschine, welche sonst zum Füttern der zugeschnittenen Papierblätter benutzt wurde, überflüssig gemacht.

In den Zeichnungen ist in Fig. 1 die Maschine im Grundriß und in Fig. 2 in der Seitenansicht dargestellt; Fig. 3 zeigt ein zugeschnittenes Futterblatt, Fig. 4 ein zugeschnittenes Deckblatt; Fig. 5 zeigt beide Blätter aufeinandergelegt, und zwar in der Lage, in welcher sie miteinander verklebt werden.

Die Wirkungsweise der Maschine ist folgende:

Beim Drehen der senkrecht stehenden Hauptwelle  $a$  mit den Armen  $b^1, b^2, b^3, b^4$  in der Richtung des Pfeiles (Fig. 1) streicht der Gummiererarm  $b^1$  über eine an sich bekannte Gummiovorrichtung  $c$  für die Unterklappe des Briefumschlages und gelangt nach einer Drehung um  $90^\circ$  in die Stellung oberhalb der zugeschnittenen Futterblätter  $d$ , die auf einem in der Höhe einstellbaren Tisch aufgestapelt sind. Der Gummiererarm trägt beim Herabsenken auf den Papierstapel  $d$  einen schmalen Rand Klebstoffes auf die Unterklappe  $d'$  auf (Fig. 1 und 3). Die von dem Gummiererarm gummierte Fläche der Unterklappe  $d^1$  ist in Fig. 3 mit  $d^2$  bezeichnet. Da die untere den Gummi tragende Fläche des Gummierers breiter ist als die Fläche  $d^2$ , so behält der Gummierer an den Stellen, wo er nicht mit dem Futterblatt  $d$  in Berührung kommt, d. h. an dem in der Drehrichtung vorn liegenden Teil seinen Gummi, der, wie weiter unten angegeben, an die Unterklappe  $e'$  des Deckblattes  $e$  abgegeben wird.

Beim Wiederanheben des Gummiererarmes bleibt das obenliegende Futterblatt  $d$  an dem Gummiererarm haften und wird bei Weiterdrehung des Armes um  $90^\circ$  mitgenommen und gelangt zu dem Papierstapel, welcher die Deckblätter  $e$  für den Briefumschlag in der zugeschnittenen Größe enthält. Der Gummiererarm senkt sich und legt das mitgenommene Futterblatt  $d$  auf das obenliegende Deckblatt  $e$  des Stapels auf. Das Futterblatt  $d$

nimmt, auf dem Deckblatt *e* die Lage ein, wie die Fig. 1 und 5 erkennen lassen. Der äußere Rand des Futterblattes tritt überall gegen den äußeren Rand des Deckblattes zurück bzw. schneidet mit demselben ab. Beim 5 Niedersenken des Gummiererarmes wird gleichzeitig der äußere Rand der Unterklappe *e*<sup>1</sup> des Deckblattes *e* von dem Gummierer mit Gummi versehen. Die so gummierte Fläche der Unterklappe *e*<sup>1</sup> ist mit *e*<sup>2</sup> bezeichnet (Fig. 5). Bevor der Gummiererarm aus seiner früheren Stellung mit dem Futterblatt *d* in seine jetzige Stellung gelangt, hat ein besonderer Gummierer *f* (Messergummierer) auf der 10 Unterklappe *e*<sup>1</sup> des Deckblattes *e* eine beliebig geformte Fläche *e*<sup>3</sup> (Fig. 4) mit Gummi versehen, so daß Futter- und Deckblatt beim Aufeinanderlegen mittels der gummierten Fläche *e*<sup>3</sup> miteinander verklebt werden. Um 20 dieses zu gewährleisten, ist eine Druckplatte *g-g* (Fig. 1) angeordnet, welche sich nach Ankunft des Gummiererarmes in dieser Stellung auf das Futterblatt herabsenkt und dasselbe auf den Deckblattstapel bzw. auf das obenliegende 25 Blatt desselben aufpreßt. Bei der Weiterbewegung des Armes nach der Falzstation wird das mit dem Futterblatt *d* vereinigte Deckblatt *e* mitgenommen, und zwar das Futterblatt mittels der Fläche *d*<sup>2</sup>, das Deckblatt 30 mittels der Fläche *e*<sup>2</sup>, da beide Blätter mittels der genannten Flächen an dem Gummierer haften. Außerdem sind die beiden Blätter *d* und *e* unter sich noch durch die Fläche *e*<sup>3</sup> verbunden. In der Falzstation wird alsdann 35 das gefütterte Deckblatt in der üblichen Weise zu dem Briefumschlag gefalzt.

Handelt es sich um die Herstellung von Briefumschlägen mit gummierten Mundklappen, so wird die Mundklappe *m* des Deckblattes *e* in der Stellung des Gummiererarmes *b*<sup>3</sup> durch 40 einen besonderen hin und her gehenden Streichgummierer *h* mit Gummi versehen (Fig. 1). Hat der Gummiererarm das mit Futter versehene Deckblatt an die Falzvorrichtung abgegeben, so dreht sich der Gummiererarm 45 weiter und der beschriebene Arbeitsvorgang beginnt von neuem, wobei alle vier Gummiererarme in der angegebenen Reihenfolge in Wirkung treten. Die Drehbewegung der Arme erfolgt durch die ruckweise sich drehende 50 Welle. Das Heben und Senken der Gummiererarme wird durch besondere Vorrichtungen in bekannter Weise bewirkt.

#### PATENT-ANSPRUCH:

55 Rundlaufbriefumschlagmaschine zur Herstellung gefütterter Briefumschläge mit einer sich ruckweise drehenden und sich verschiebenden Gummiererwelle, dadurch 60 gekennzeichnet, daß die an der Gummiererwelle angeordneten, mit Klebstoff versehenen Auftragstempel (*b*<sup>1</sup>, *b*<sup>2</sup>, *b*<sup>3</sup>, *b*<sup>4</sup>) sich nur mit den Innenrädern auf das Futterblatt (*d*) auflegen, es beim Hochgehen 65 mitnehmen und auf das oberste, mit Klebstoff versehene Blatt des Deckblattstempels aufdrücken, wobei die das Futterblatt (*d*) überragenden Auftragstempel auch das oberste Deckblatt (*e*) mit einem Klebstoff- 70 rand versehen und dieses beim Hochgehen zusammen mit dem Futterblatt zur Falzvorrichtung führen.

Hierzu 3 Blatt Zeichnungen.

Fig. 1.

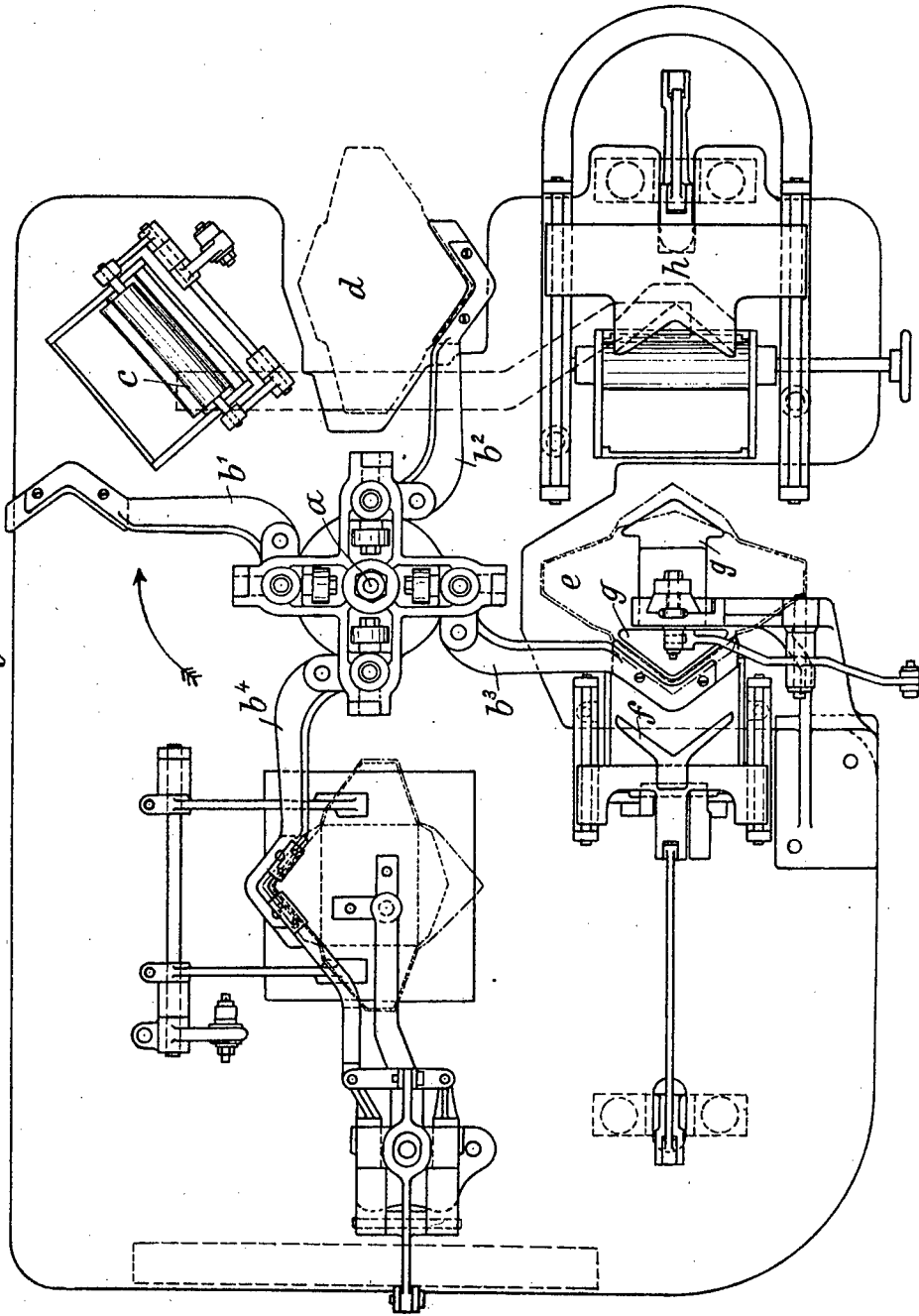


Fig. 1.

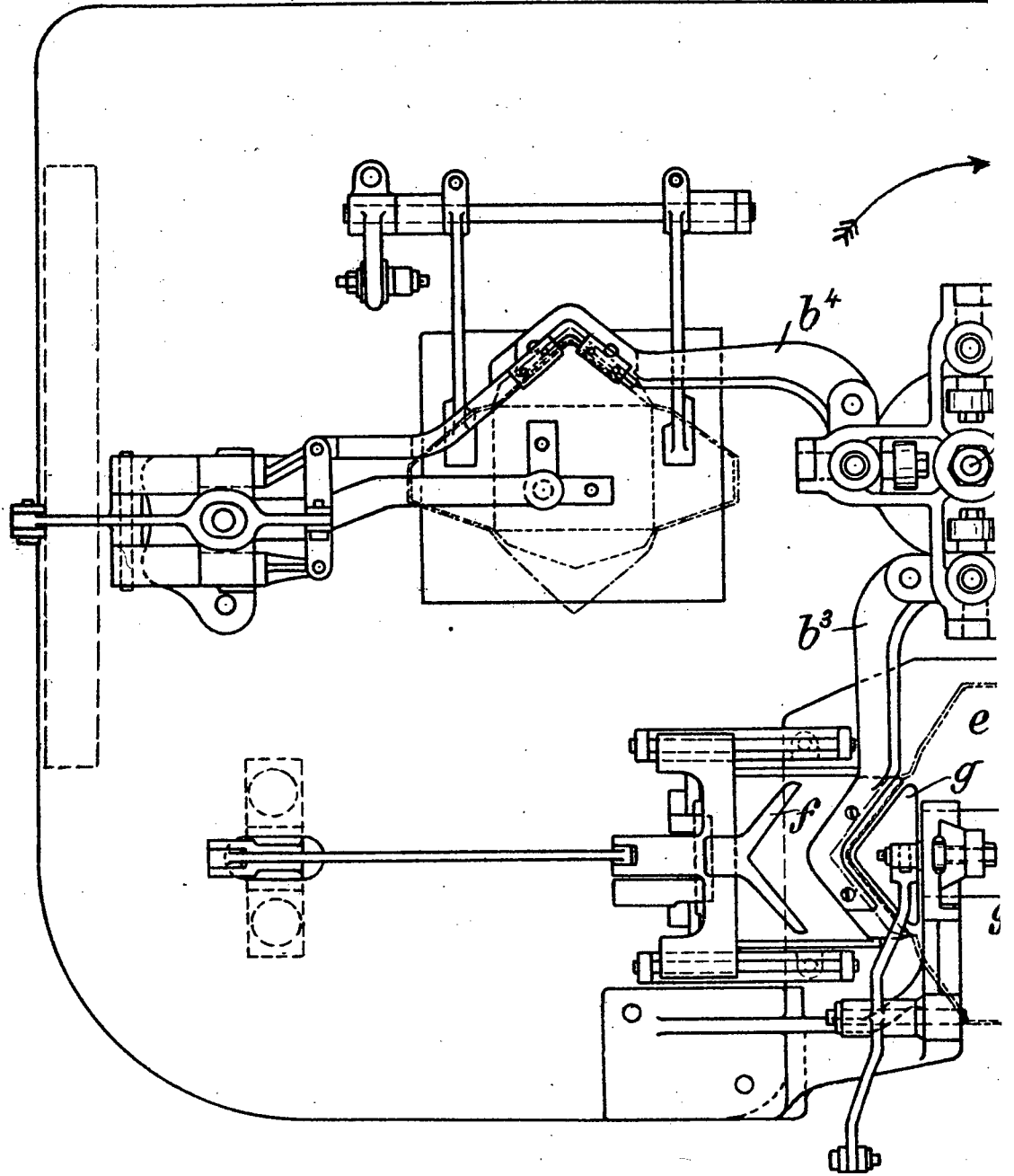
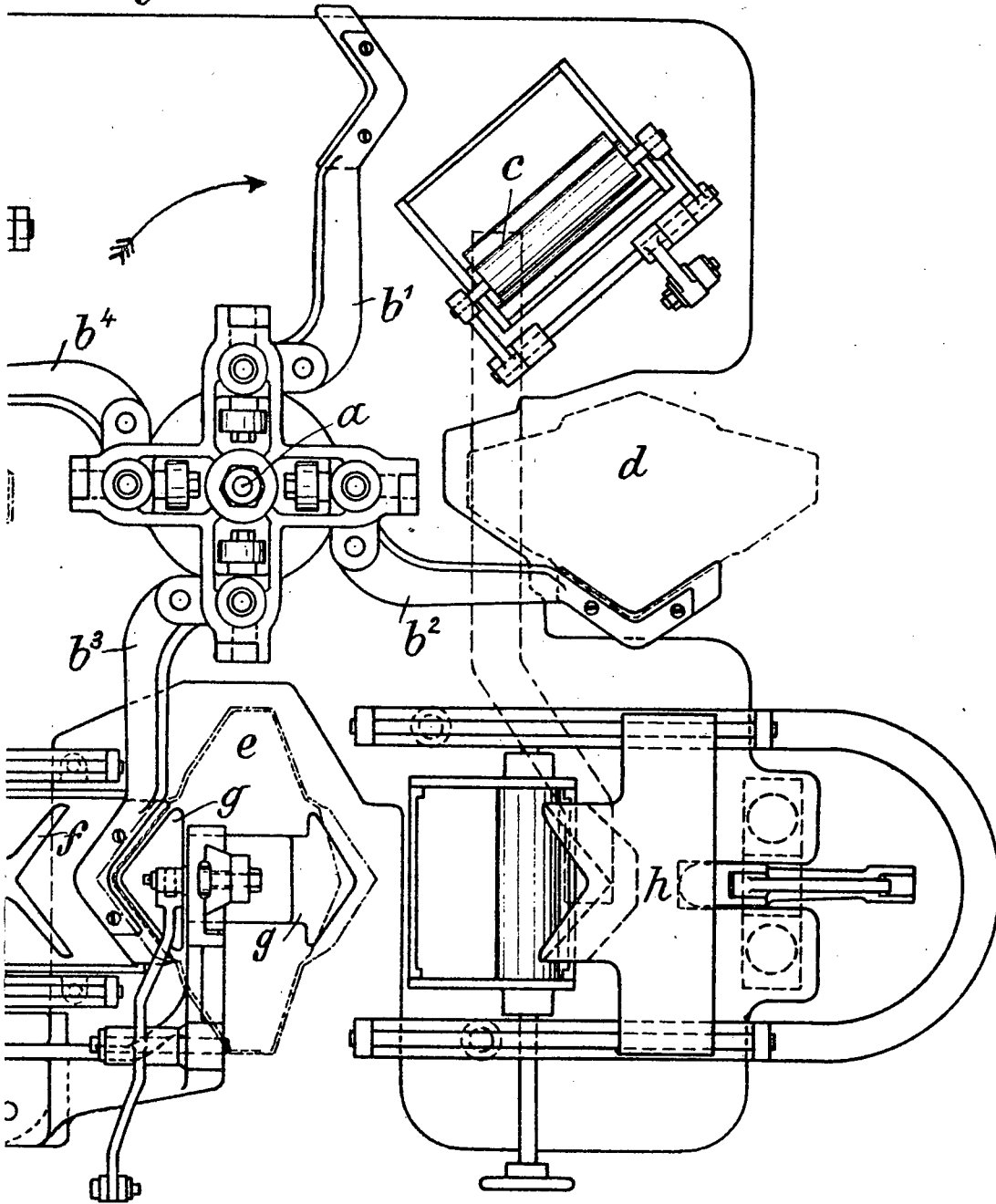


Fig. 1.



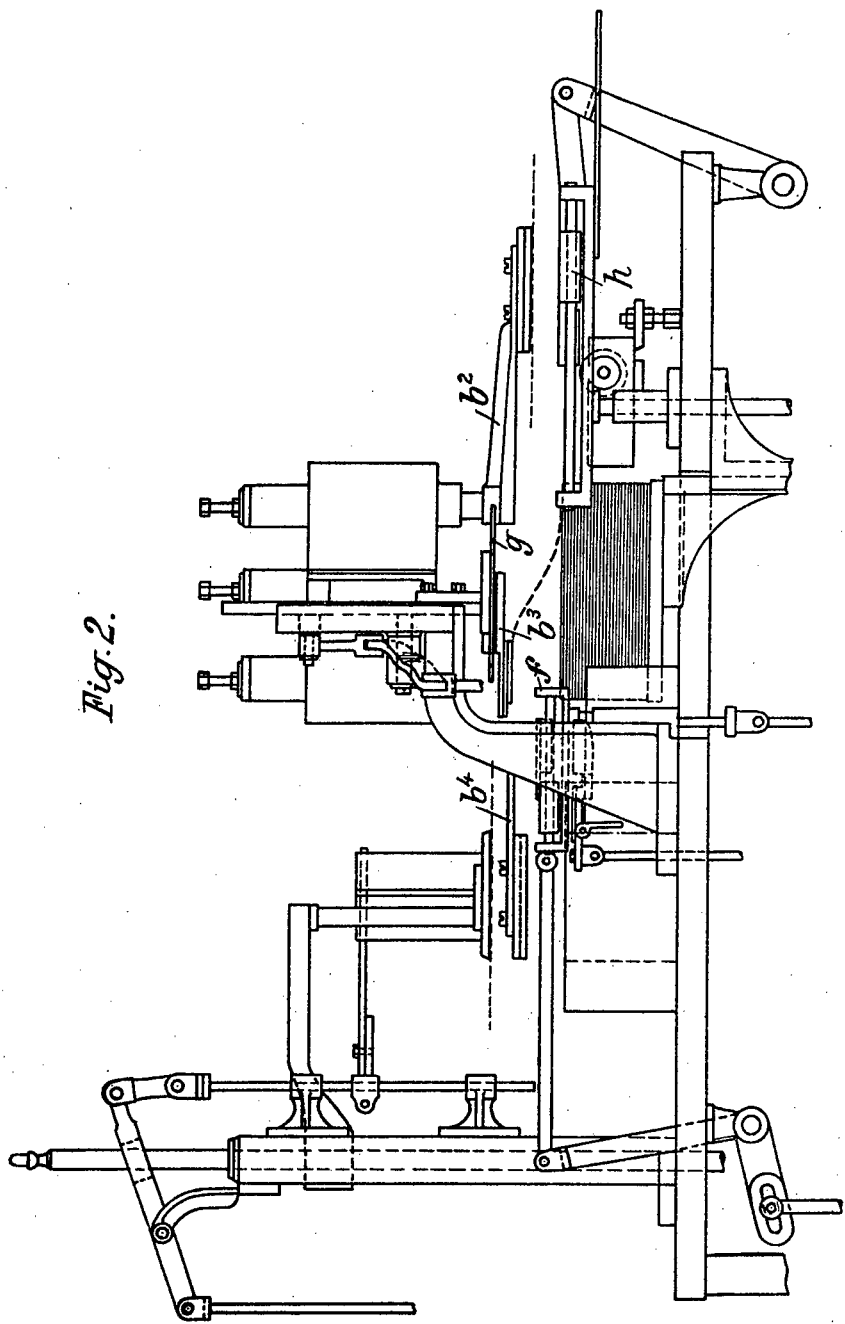


Fig. 2.

Fig. 2.

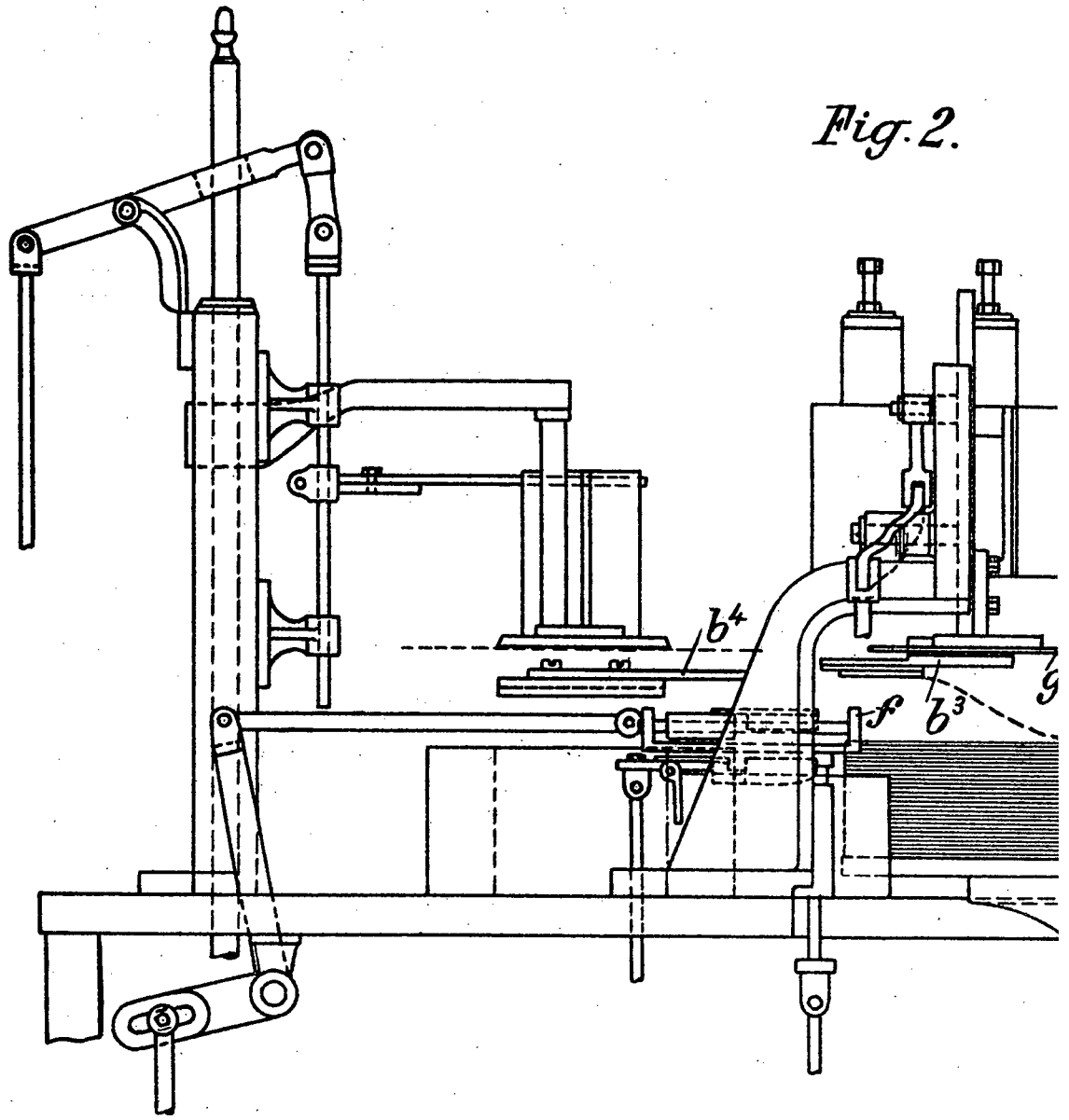


Fig. 2.

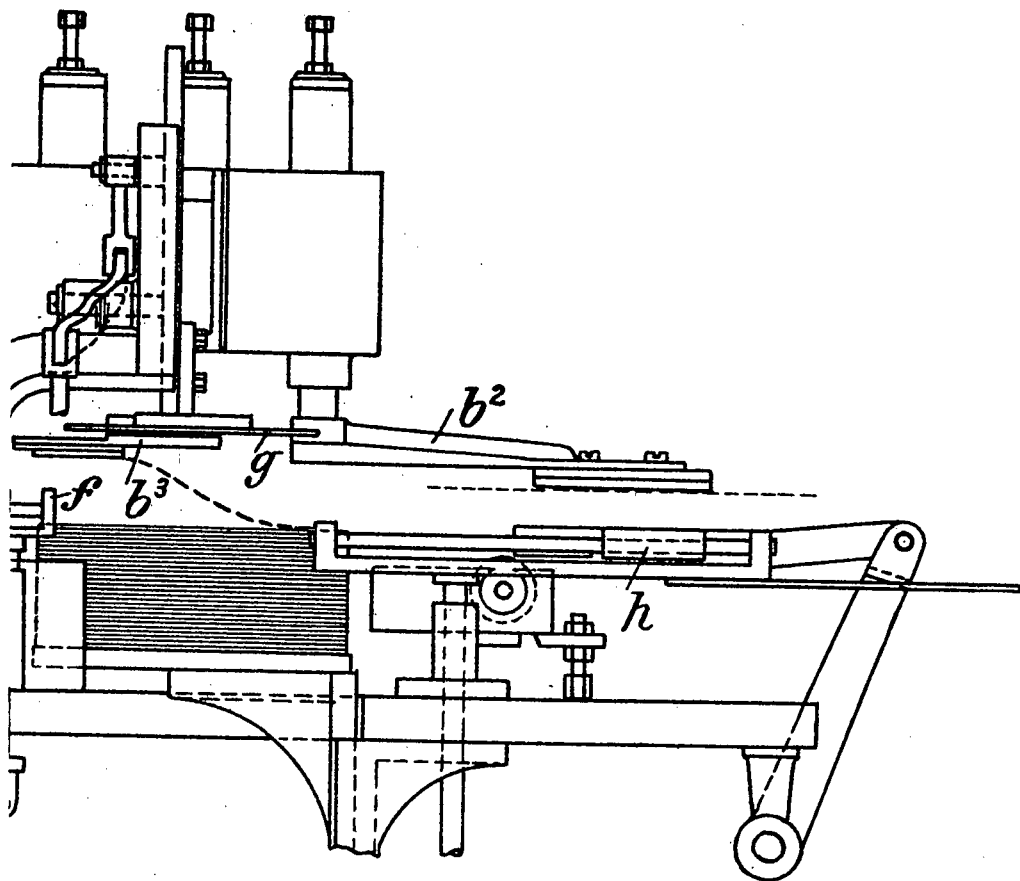




Fig. 3.

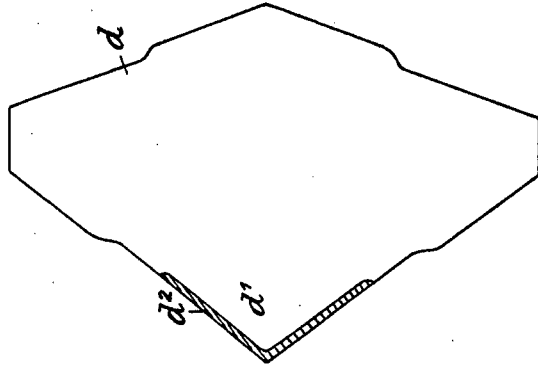


Fig. 4.

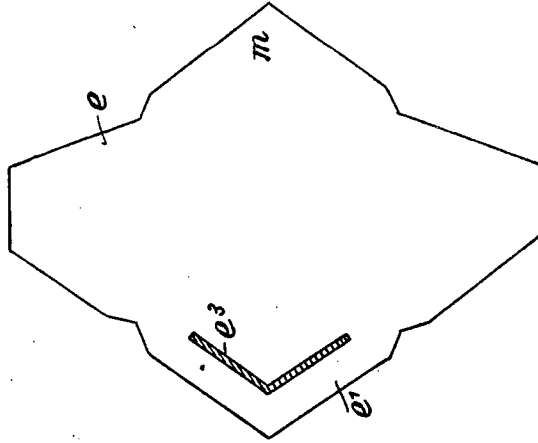


Fig. 5.

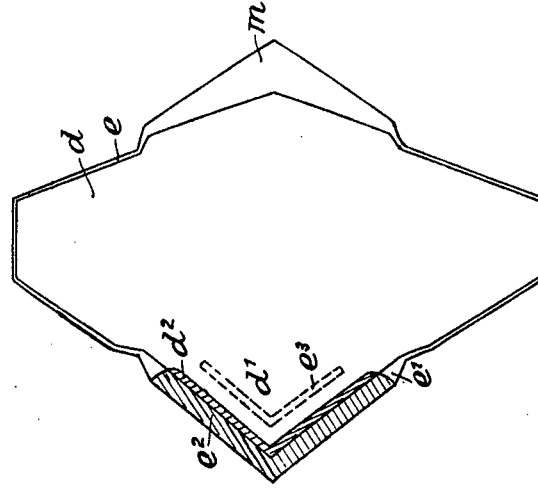


Fig. 3.

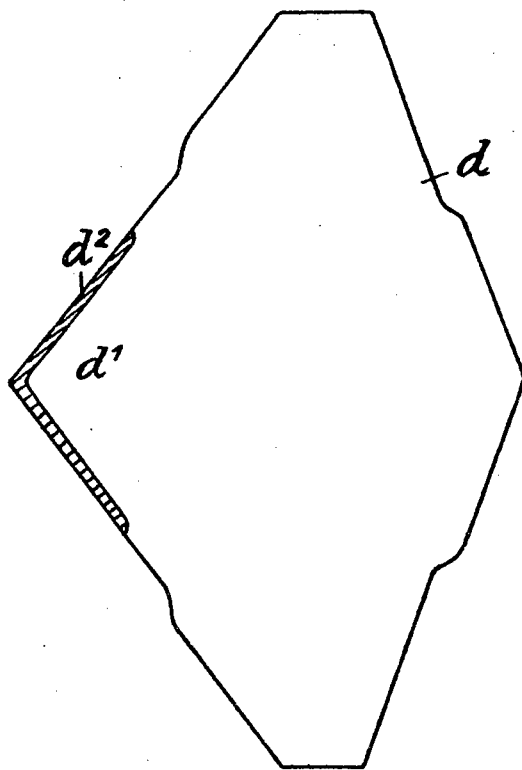


Fig. 4.

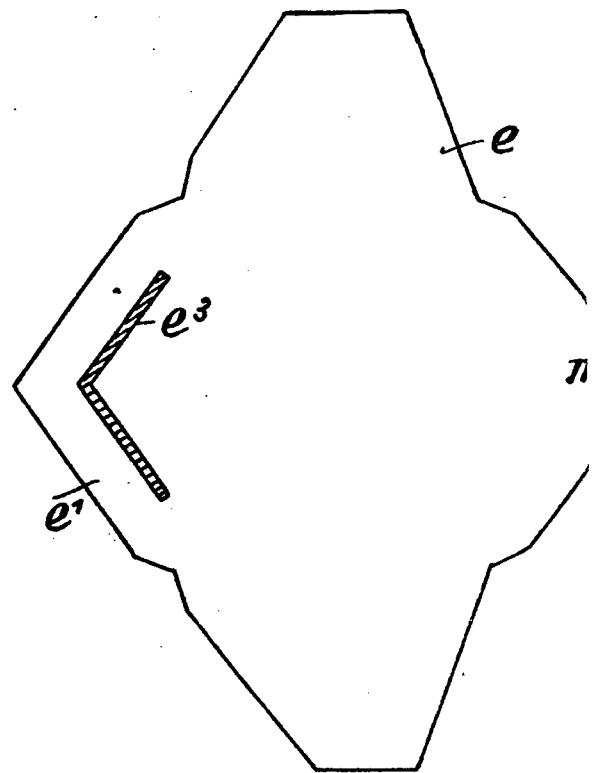


Fig. 4.

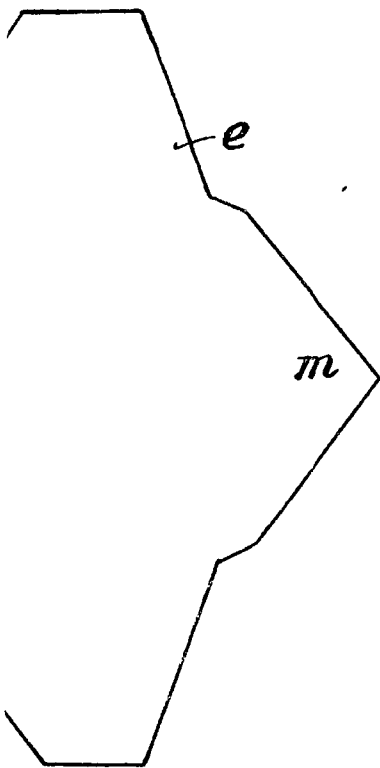


Fig. 5.

