

Title (en)

Packaging machine, especially for cigarette packets.

Title (de)

Verpackungsmaschine, insbesondere für Zigarettencigarettenpackungen.

Title (fr)

Machine d'emballage, spécialement pour paquets de cigarettes.

Publication

EP 0268917 A2 19880601 (DE)

Application

EP 87116540 A 19871110

Priority

DE 3639994 A 19861122

Abstract (en)

[origin: US4819407A] A packaging machine for simultaneously producing cigarette packs in two parallel production tracks. Each track comprises a cigarette magazine, a feeding conveyor, a folding turret, a drying turret and a discharge conveyor which feeds a transverse path common to both tracks. The turrets and conveyors of each track are mounted on opposite sides of a supporting stand with the magazines and conveyors being transversely offset relative the mid-plane of the machine so that the cigarettes of the two tracks are always arranged, fed and discharged in the same orientation of the cigarettes.

Abstract (de)

Zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit sind zweibahnige Verpackungsmaschinen bekannt, insbesondere für die Herstellung von Zigarettencigarettenpackungen (10). Aggregate zur Faltung von Zuschnitten und zur Förderung von Zigarettengruppen und Zigarettencigarettenpackungen sind bei derartigen Verpackungsmaschinen so dimensioniert und ausgebildet, daß jeweils zwei Einheiten nebeneinander aufgenommen werden können. Die Leistungsfähigkeit einer derartigen doppelbahnigen Verpackungsmaschine wird dadurch vermindert, daß bei Störungen und anderen Betriebsunterbrechungen beide Bahnen betroffen sind. Um die Leistungsfähigkeit einer Verpackungsmaschine zu erhöhen, ist diese mit zwei selbständig arbeitenden Fertigungsbahnen, je für die Herstellung von Zigarettencigarettenpackungen (10) ausgerüstet. Den Fertigungsbahnen (12, 13) sind gesonderte Falt- und Förderaggregate (Aufnahmerevolver 14, Stanniolfaltrevolver 15, Papierfaltrevolver 16 und Trockenrevolver 17) zugeordnet und an gegenüberliegenden Seiten eines gemeinsamen Traggestells, insbesondere eines Gehäuses (11) zur Aufnahme der Antriebe, angeordnet. Die Aggregate der beiden Fertigungsbahnen (12, 13) sind gesondert, also unabhängig voneinander angetrieben. Durch die vorstehende Ausbildung der Verpackungsmaschine wird die Leistungsfähigkeit erhöht, da bei Störungen und anderen Betriebsunterbrechungen im Bereich einer Fertigungsbahn (12, 13) die andere weiterarbeiten kann.

IPC 1-7

B65B 19/22

IPC 8 full level

B65B 19/22 (2006.01); **B65B 65/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 19/223 (2013.01 - EP US); **B65B 65/00** (2013.01 - EP US); **B65B 65/006** (2013.01 - EP US)

Cited by

DE3931309C1; NL2011140C2; EP1475306A1; WO2015007371A1; WO2008041082A3; WO2014056589A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0268917 A2 19880601; **EP 0268917 A3 19890322**; **EP 0268917 B1 19930127**; BR 8706279 A 19880628; CA 1302372 C 19920602; DE 3639994 A1 19880526; DE 3783874 D1 19930311; JP H0662144 B2 19940817; JP S63138911 A 19880610; US 4819407 A 19890411

DOCDB simple family (application)

EP 87116540 A 19871110; BR 8706279 A 19871120; CA 551710 A 19871112; DE 3639994 A 19861122; DE 3783874 T 19871110; JP 29077887 A 19871119; US 12347987 A 19871120