

Title (en)

Method and device for the manufacture of tobacco smoke filter rods.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtungen zum Herstellen von Tabakrauchfilterstäben.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour fabriquer des tiges de filtres à fumée de tabac.

Publication

**EP 0269915 A2 19880608 (DE)**

Application

**EP 87116498 A 19871109**

Priority

DE 3640883 A 19861129

Abstract (en)

In the method, a filter tow consisting of crimped spun fibres and/or filaments is prepared in a preparation zone and passed to a processing zone where it is gathered in an intake zone, then wrapped and cut into tobacco smoke filter rods. In the region of the intake zone, a gas or vapour under elevated pressure acts on the filter tow at an angle of <90 DEG to the longitudinal axis of the filter tow in the direction of movement of the filter tow. <??>The three devices for carrying out the method, each having a preparation unit and a processing unit, contain, respectively, for feeding a gas or vapour under elevated pressure to the filter tow in the direction of movement thereof - an inlet finger (14) with holes (17) in its wall on the filter tow inlet side, - a tube (22) whose gas or vapour outlet end (23) opens in the region of the filter tow outlet side of the inlet funnel (23) or the filter tow inlet side of the inlet finger (14), and - a blower device (27) immediately upstream of the filter tow inlet side of the inlet finger (14). <??>The invention solves, in particular, the problem of non-uniform drawing resistances in the tobacco smoke filter rods. <??>Fig. 3 is proposed for publication with the abstract. <IMAGE>

Abstract (de)

Beim Verfahren wird aus gekräuselten Spinnfasern und/oder Filamenten bestehendes Filtertau in einer Aufbereitungszone aufbereitet und einer Bearbeitungszone zugeführt, wo es in einer Einlaufzone zusammengefaßt, danach umhüllt und in Tabakrauchfilterstäbe zerschnitten wird. Im Bereich der Einlaufzone wirkt ein Gas oder Dampf erhöhten Drucks unter einem Winkel von <90° zur Filtertaulängsachse in Filtertaubewegungsrichtung auf das Filtertau ein. Die drei Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens mit jeweils einem Aufbereitungsgerät und einem Bearbeitungsgerät enthalten resp. zum Zuführen eines Gases oder von Dampf erhöhten Drucks zum Filtertau in dessen Bewegungsrichtung - einen Einlauffinger (14) mit Löchern (17) in seiner Wandung auf der Filtertau-Einlaufseite, - ein Rohr (22), dessen Gas- bzw. Dampfaustrittsende (23) im Bereich der Filtertau-Auslaufseite des Einlauffingers (23) oder der Filtertau-Einlaufseite des Einlauffingers (14) mündet, - eine Blaseinrichtung (27) unmittelbar vor der Filtertau-Einlaufseite des Einlauffingers (14). Die Erfindung löst insbesondere das Problem von ungleichmäßigen Zugwiderständen der Tabakrauchfilterstäbe. Fig. 3 wird zur Veröffentlichung mit den Zusammenfassung vorgeschlagen.

IPC 1-7

**A24D 3/02**

IPC 8 full level

**A24D 3/02** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

**A24D 3/02** (2013.01 - KR); **A24D 3/0233** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0919144A1; EP0594054A3; DE102011054057A1; US6059706A; DE19751598B4; EP3363302A1; IT201700017823A1; EP0573279A1; US5387285A; EP3363303A1; IT201700017840A1; EP3047739A1; WO2018210982A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0269915 A2 19880608**; **EP 0269915 A3 19890705**; **EP 0269915 B1 19920520**; AT E76263 T1 19920615; BR 8706434 A 19880712; CA 1324940 C 19931207; DE 3640883 A1 19880609; DE 3779264 D1 19920625; ES 2031108 T3 19921201; JP S63291567 A 19881129; KR 880005889 A 19880721; KR 910002272 B1 19910411; US 5106357 A 19920421; ZA 878932 B 19880525

DOCDB simple family (application)

**EP 87116498 A 19871109**; AT 87116498 T 19871109; BR 8706434 A 19871127; CA 552982 A 19871127; DE 3640883 A 19861129; DE 3779264 T 19871109; ES 87116498 T 19871109; JP 29430287 A 19871124; KR 870013490 A 19871128; US 61498590 A 19901115; ZA 878932 A 19871127