

Title (en)

Method for the automatic calibration of at least one adjustable quantity of the physical properties of a rod of material for producing smoking articles.

Title (de)

Verfahren zur automatischen Kalibrierung von mindestens einer Regelgrösse der physikalischen Eigenschaften eines Materialstrangs für die Herstellung von rauchbaren Artikeln.

Title (fr)

Procédé pour le calibrage automatique d'au moins une grandeur réglable des propriétés physiques d'un matériel en boudin pour la fabrication d'un article à fumer.

Publication

EP 0284732 A2 19881005 (DE)

Application

EP 88101628 A 19880204

Priority

DE 3711142 A 19870402

Abstract (en)

[origin: US4848370A] In a method for controlling at least two physical properties, decisive for the quality of the finished smokable article, of a material rod of filter or tobacco material for the manufacture of smokable articles, in particular in filter or cigarette manufacture, the actual values of said properties are detected, the respective differences between the actual and desired values are determined and from the differences determined control signals are obtained for actuating elements influencing the mass of the material making up the rod; to facilitate the generation of the desired values, the control is performed during start-up or when specific events occur by means of only a single primary product parameter. On reaching the desired value for this primary product parameter, the associated actual values for at least one other secondary product parameter are detected; and at least one of said actual values is used after calculation and evaluation as desired value for the then switched on or added control by means of said secondary product parameter.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zur Regelung von mindestens zwei der für die Qualität des fertigen rauchbaren Artikels maßgeblichen physikalischen Eigenschaften eines Materialstranges aus Filter- oder Tabakmaterial für die Herstellung von rauchbaren Artikeln, insbesondere bei der Filter- oder Cigarettenherstellung, werden die Ist-Werte dieser Eigenschaften erfaßt, die jeweiligen Differenzen zwischen den Ist- und Soll-Werten ermittelt und aus den ermittelten Differenzen Regelsignale für die Masse des den Strang aufbauenden Materials beeinflussende Stellglieder gewonnen; um die Soll-Wert-Bildung zu erleichtern, wird während des Anlaufens oder bei bestimmten Ereignissen nur mittels eines einzigen, primären Produkt-Parameters geregelt, bei Erreichen des Soll-Wertes für diesen primären Produkt-Parameter die zugehörigen Ist-Werte für mindestens einen anderen, sekundären Produkt-Parameter erfaßt, und zumindest einer dieser Ist-Werte nach Berechnung und Bewertung als Soll-Wert für die dann ein- oder zugeschaltete Regelung mittels dieses sekundären Produkt-Parameters verwendet.

IPC 1-7

A24C 5/18; **A24C 5/34**

IPC 8 full level

A24C 5/18 (2006.01); **A24C 5/34** (2006.01)

CPC (source: EP US)

A24C 5/1871 (2013.01 - EP US); **A24C 5/34** (2013.01 - EP US); **Y10S 131/906** (2013.01 - EP US); **Y10S 131/908** (2013.01 - EP US)

Cited by

GB2220342A; GB2220342B

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0284732 A2 19881005; **EP 0284732 A3 19910925**; **EP 0284732 B1 19930421**; AU 1405388 A 19881006; AU 605846 B2 19910124; CA 1300720 C 19920512; DE 3711142 A1 19881020; DE 3711142 C2 19890202; DE 3880357 D1 19930527; DK 164188 A 19881003; DK 164188 D0 19880325; US 4848370 A 19890718; ZA 882313 B 19881228

DOCDB simple family (application)

EP 88101628 A 19880204; AU 1405388 A 19880331; CA 562027 A 19880321; DE 3711142 A 19870402; DE 3880357 T 19880204; DK 164188 A 19880325; US 17171788 A 19880322; ZA 882313 A 19880331