

Title (en)

Method and device for packaging stick-like articles of the tobacco industry.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Verpacken von stabförmigen Artikeln der tabakverarbeitenden Industrie.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour l'emballage d'articles en forme de tige de l'industrie de tabac.

Publication

EP 0295557 A1 19881221 (DE)

Application

EP 88109116 A 19880608

Priority

- DE 3720290 A 19870619
- DE 3722999 A 19870711

Abstract (en)

[origin: JPS6470321A] PURPOSE: To improve the efficiency of packing by continuously transferring blocks of articles while wrapping them with packing cut sheets and laterally shifting. CONSTITUTION: The apparatus is furnished with a rotary folder 3, a continuously driven feeder. Packing cut sheet 27 is stored in a pocket 16, and a cigarette block 18 in a pocket 17. These pockets are supplied continuously to common conveyor section 12, conditioned paired with each other, and aligned in the radial direction of the rotary folder 3. Cigarette block 18 is transferred together with packing cut sheet 27 into the pocket 16, wrapped with packing cut sheet 27, supplied to a folding station 34, and packed with an inner packing piece 38 and an outer packing piece 39. A narrow packing piece 43 is folded at a folding station 41, and a wide packing piece 47 at a folding station 44.

Abstract (de)

Zum kontinuierlichen Verpacken und Fördern von blockförmigen Zigarettengruppen (18) arbeitet ein Aufnahmetaschen (16) aufweisendes, als Faltrevolver (3) ausgebildetes Fördermittel mit Fördermitteln in Form von Endlosförderern (4, 6) zusammen, die ebenfalls mit Aufnahmetaschen (17) versehen sind und jeweils einen mit dem Faltrevolver gemeinsamen gekrümmten Förderabschnitt (12 bzw. 13) umfassen, auf dem die Aufnahmetaschen (16) des Faltrevolvers und die Aufnahmetaschen (17) der Endlosförderer miteinander fluchten, während die Zigarettengruppen quer zu ihrer Förderrichtung und während ihrer Förderung von einem Fördermittel (4 bzw. 3) auf des jeweils andere Fördermittel (3 bzw. 6) überführt und dabei mit einer Verpackungskomponente (27 bzw. 28) umhüllt werden.

IPC 1-7

B65B 19/22; **B65B 11/42**

IPC 8 full level

B65B 11/42 (2006.01); **B65B 19/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 11/42 (2013.01 - EP US); **B65B 19/225** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] EP 0030359 A1 19810617 - FOCKE & CO [DE]
- [Y] DE 1285940 B 19681219 - FOCKE PFUHL VERPACK AUTOMAT

Cited by

EP0940340A1; US6023909A; EP0553625A1; US5373681A; EP0900731A3; EP0812765A1; US5822952A; CN1080231C; EP0416440A1; US6186313B1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0295557 A1 19881221; **EP 0295557 B1 19910109**; CN 1013488 B 19910814; CN 1031681 A 19890315; DE 3861493 D1 19910214; JP S6470321 A 19890315; US 4866912 A 19890919

DOCDB simple family (application)

EP 88109116 A 19880608; CN 88103730 A 19880616; DE 3861493 T 19880608; JP 14840488 A 19880617; US 20729488 A 19880615