

Title (en)

Device for the production of (cigarette) packages.

Title (de)

Vorrichtung zum Herstellen von (Zigaretten-)Packungen.

Title (fr)

Dispositif pour fabriquer des paquets (à cigarettes).

Publication

**EP 0312887 A2 19890426 (DE)**

Application

**EP 88116845 A 19881011**

Priority

DE 3735674 A 19871022

Abstract (en)

[origin: JPH01159240A] PURPOSE: To easily access an apparatus for producing and conveying a blank without impairing a function of a cigarette packaging machine by guiding a material of a web parallel to a longitudinal mid-plane along a conveying track on a rear side, and supplying the blank after severing in a direction without crossing the track toward a folding turret along a blank track in a forward direction of the apparatus. CONSTITUTION: A conveying track 18 of a material 16 of a web and a conveying track of a blank 13 are extended parallel to a longitudinal mid-plane of a cigarette packaging machine. A severing station 19 is disposed at an end of the track 18. The severed blanks 13 are supplied to a folding turret 10 in the state that it is adjacently laid in a direction crossing the track 18, i.e., on the adjacent conveying track 26 perpendicularly to the track 18. A moving passage of the blank 13 in a region of the track 18 and a moving passage of the other blank 13 in a region of the other track 26 are disposed at an angle or in an L shape. As a result of disposition on a rear region 25, it can freely and easily access to the members.

Abstract (de)

Bei Verpackungsmaschinen mit integrierter Einrichtung zum Herstellen, Speichern und Fördern von Zuschnitten ist die Anordnung der Einrichtung innerhalb der Verpackungsmaschine von Bedeutung. Es muß sichergestellt werden, daß ein freier, ungehinderter Zugang zu den Aggregaten möglich ist. Andererseits soll der eigentliche Betrieb der Verpackungsmaschine nicht beeinträchtigt werden. Zu diesem Zweck sind eine Materialbahn (16) für die Herstellung der Zuschnitte (13) in Gestalt einer gewickelten Bobine (17), eine Förderbahn (18) für die Materialbahn (16), eine Trennstation (19) zur Bildung der Zuschnitte (13) und eine Zuschnittbahn (26) für die Zuführung der Zuschnitte (13) zu einem Faltrevolver (10) an der Rückseite (25) der Verpackungsmaschine angeordnet. Die Förderbahn (18) für die Materialbahn (16) verläuft parallel zur Längsmittlebene der Verpackungsmaschine. Die Zuschnittbahn (26) schließt quergerichtet an diese an.

IPC 1-7

**B31B 3/02; B31B 3/10; B31B 3/32; B65H 20/30**

IPC 8 full level

**B31B 1/02** (2006.01); **B31B 1/16** (2006.01); **B31B 3/02** (2006.01); **B31B 50/02** (2017.01); **B31B 50/16** (2017.01); **B65B 19/00** (2006.01); **B65B 43/12** (2006.01); **B65H 20/24** (2006.01); **B65H 20/30** (2006.01); **B65H 45/10** (2006.01); **B65H 45/20** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B31B 50/16** (2017.07 - EP US); **B65B 43/126** (2013.01 - EP US); **B65H 45/20** (2013.01 - EP US); **B31B 50/022** (2017.07 - EP US); **B65H 2701/11231** (2013.01 - EP US); **Y10T 225/16** (2015.04 - EP US); **Y10T 225/35** (2015.04 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0382262 A1 19900816**; BR 8805465 A 19890704; CA 1323853 C 19931102; DE 3735674 A1 19890503; DE 3871483 D1 19920702; EP 0312887 A2 19890426; EP 0312887 A3 19890614; EP 0312887 B1 19920527; JP 2661989 B2 19971008; JP 2905161 B2 19990614; JP H01159240 A 19890622; JP H09193262 A 19970729; US 4943271 A 19900724

DOCDB simple family (application)

**EP 90103006 A 19881011**; BR 8805465 A 19881021; CA 579579 A 19881007; DE 3735674 A 19871022; DE 3871483 T 19881011; EP 88116845 A 19881011; JP 26590188 A 19881021; JP 34938996 A 19961227; US 26104288 A 19881021