

## Title (en)

Method and device for making hinged-lid boxes provided with a collar, especially for cigarettes.

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von einen Kragen aufweisenden Klappschachteln, insbesondere für Zigaretten.

## Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication de boîtes avec un couvercle à charnière, munies d'une couronne, en particulier pour cigarettes.

## Publication

**EP 0324160 A1 19890719 (DE)**

## Application

**EP 88121662 A 19881224**

## Priority

DE 3800664 A 19880113

## Abstract (en)

Hinged-lid boxes, in particular for cigarettes, are equipped with a collar which extends in the region of the front wall and side walls of a box part of the hinged-lid box and projects from said part. The collar is formed from a collar blank which is cut from a web of material consisting of thin cardboard, by application to the package contents, in particular a cigarette block. <??>In efficient packaging machines, the hinged-lid boxes are produced in two production paths which run side by side. Accordingly, at the same time two collar blanks (10, 11, 12) must be fed to the cigarette blocks (15, 16) to be packed at the same time. The collar blanks (10..) are, for reasons of space, cut from a single web of material (13) and then grouped in pairs so as to lie one next to the other and finally transported by means of a transversely directed feeding conveyor (41) into the region of a transfer station (14). <??>The essentially Z-shaped paths of movement of the collar blanks (10, 11, 12) permit efficient and exact as well as interference-free conveyance of the collar blanks until they are transferred to the package contents. <IMAGE>

## Abstract (de)

Klappschachteln, insbesondere für Zigaretten, sind mit einem Kragen ausgestattet, der sich im Bereich von Vorderwand und Seitenwänden eines Schachtelteils der Klappschachtel erstreckt und aus diesem herausragt. Der Kragen wird aus einem von einer Materialbahn aus dünnem Karton abgetrennten Kragen-Zuschnitt gebildet, und zwar durch Auflegen auf den Packungsinhalt, insbesondere einen Zigaretten-Block. Bei leistungsfähigen Verpackungsmaschinen werden die Klappschachteln in zwei nebeneinanderlaufenden Fertigungsbahnen hergestellt. Es müssen demnach gleichzeitig zwei Kragen-Zuschnitte (10, 11, 12) den gleichzeitig zu verpackenden Zigaretten-Blöcken (15, 16) zugeführt werden. Die Kragen-Zuschnitte (10..) werden aus Platzgründen von einer einzigen Materialbahn (13) abgetrennt und sodann paarweise nebeneinanderliegend gruppiert und schließlich durch einen quergerichteten Zuführungsförderer (41) in den Bereich einer Übergabestation (14) transportiert. Die im wesentlichen Z-förmigen Bewegungsbahnen der Kragen-Zuschnitte (10, 11, 12) ermöglichen eine leistungsfähige und exakte sowie störungsfreie Förderung der Kragen-Zuschnitte bis zur Übergabe an den Packungsinhalt.

## IPC 1-7

**B65B 19/20; B65B 41/02**

## IPC 8 full level

**B65B 9/20** (2006.01); **B65B 19/20** (2006.01); **B65B 19/22** (2006.01); **B65B 41/02** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B65B 19/20** (2013.01 - EP US); **B65B 19/228** (2013.01 - EP US); **Y10S 493/911** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [AD] EP 0082348 A2 19830629 - FOCKE & CO [DE]
- [A] US 3101164 A 19630820 - OTHO KILE, et al

## Cited by

EP0432592A1; EP0994023A1; EP0890512A1; US6000196A

## Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0324160 A1 19890719; EP 0324160 B1 19930303**; BR 8900105 A 19890905; CA 1299907 C 19920505; CN 1013656 B 19910828; CN 1036735 A 19891101; DE 3800664 A1 19890727; DE 3878881 D1 19930408; JP 2723273 B2 19980309; JP H01240409 A 19890926; US 4938005 A 19900703

## DOCDB simple family (application)

**EP 88121662 A 19881224**; BR 8900105 A 19890111; CA 587526 A 19890104; CN 89101051 A 19890112; DE 3800664 A 19880113; DE 3878881 T 19881224; JP 756389 A 19890113; US 29532489 A 19890110