

Title (en)

Method and device for making (cigarette) packages.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von (Zigaretten-) Packungen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication d'emballages pour cigarettes.

Publication

**EP 0391118 A1 19901010 (DE)**

Application

**EP 90105108 A 19900319**

Priority

DE 3910986 A 19890405

Abstract (en)

2.1. In the production of (cigarette) packages of the folding-box type (hinge-lid package), supplying sufficient material to the packaging machine is a particular problem. An advantageous solution consists in separating blanks (20) for the production of the packages from a continuous material web (24) provided with punched-out features for limiting the blanks (20) within the packaging machine, and further processing said blanks. <??>2.2. For the efficient production of (single) blanks from the continuous material web (24), the latter is fed to a blank station (26) in which preferably in each case two blanks (20a, 20b) lying side by side are separated, as a result of shearing, from the following material web (24) and from each other by means of cutting stamps (29). The two blanks (20a, 20b) thus formed and singularised are then fed to a folding revolver (4), this being carried out expediently by switching on an intermediate conveyor in the form of a rotating blank revolver (43). <??>2.3. The blank revolver (43) is expediently designed in such a way that plungers (45, 46), which can be moved in the radial direction or downwards, make it possible to lift the blanks off the blank revolver (43) and introduce them, with partial folding, into revolver pockets (41, 42) of the folding revolver (40). <IMAGE>

Abstract (de)

2.1. Bei der Herstellung von (Zigaretten-)Packungen des Typs Klappschachtel (Hinge-Lid-Packung) ist die ausreichende Materialversorgung der Verpackungsmaschine ein besonderes Problem. Eine vorteilhafte Lösung besteht darin, Zuschnitte (20) für die Herstellung der Packungen von einer fortlaufenden Materialbahn (24) mit Stanzungen zur Begrenzung der Zuschnitte (20) innerhalb der Verpackungsmaschine abzutrennen und weiterzuverarbeiten. 2.2. Zur leistungsfähigen Herstellung von (Einzel-)Zuschnitten aus der fortlaufenden Materialbahn (24) wird diese einer Zuschnittstation (26) zugeführt, in der vorzugsweise jeweils zwei nebeneinanderliegenden Zuschnitte (20a, 20b) mittels Trennstempel (29) durch Abscheren von der nachfolgenden Materialbahn (24) und voneinander getrennt werden. Die beiden so gebildeten und vereinzelt Zuschnitte (20a, 20b) werden sodann einem Faltrevolver (40) zugeführt, und zwar zweckmäßigerweise unter Einschaltung eines Zwischenförderers in Gestalt eines umlaufenden Zuschnittrevolvers (43). 2.3. Der Zuschnittrevolver (43) ist zweckmäßigerweise so ausgebildet, daß durch in Radialrichtung bzw. abwärts bewegbare Stempel (45, 46) die Zuschnitte von dem Zuschnittrevolver (43) abgehoben und unter Teilfaltung in Revolvertaschen (41, 42) des Faltrevolvers (40) einführbar sind.

IPC 1-7

**B65B 19/22; B65B 41/02**

IPC 8 full level

**B31B 3/14** (2006.01); **B31B 50/16** (2017.01); **B31B 50/44** (2017.01); **B65B 19/20** (2006.01); **B65B 19/22** (2006.01); **B65B 41/02** (2006.01); **B65D 85/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65B 19/20** (2013.01 - EP US); **B65B 19/223** (2013.01 - EP US); **B65B 19/228** (2013.01 - EP US); **B65B 41/02** (2013.01 - EP US); **B65D 85/1045** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] DE 3716897 A1 19881215 - FOCKE & CO [DE]
- [A] FR 2409197 A1 19790615 - ILLIG MASCHINENBAU ADOLF [DE]

Cited by

DE102008023782B4; DE102008023782A1; US7708679B2; EP1946918A1; EP0492123A1; US5228266A; EP0641715B1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0391118 A1 19901010; EP 0391118 B1 19931027**; BR 9001563 A 19910430; CA 2013075 A1 19901005; CA 2013075 C 20000718; DE 3910986 A1 19901011; DE 59003188 D1 19931202; DE 59010497 D1 19961017; EP 0550406 A1 19930707; EP 0550406 B1 19960911; JP 2755467 B2 19980520; JP H031933 A 19910108; US 5052993 A 19911001

DOCDB simple family (application)

**EP 90105108 A 19900319**; BR 9001563 A 19900404; CA 2013075 A 19900326; DE 3910986 A 19890405; DE 59003188 T 19900319; DE 59010497 T 19900319; EP 93102893 A 19900319; JP 8926790 A 19900405; US 50120590 A 19900329