

Title (en)  
Device for forming batches of cigarettes.

Title (de)  
Vorrichtung zum Bilden von Zigarettengruppen.

Title (fr)  
Dispositif pour former des groupes de cigarettes.

Publication  
**EP 0416439 A1 19910313 (DE)**

Application  
**EP 90116449 A 19900828**

Priority  
DE 3929979 A 19890908

Abstract (en)  
The invention relates to a device for forming batches of cigarettes from at least two parallel layers of cigarettes (3), with a cigarette funnel (1) with in each case a push-out opening (4) for in each case one layer, a pusher (5) for each push-out opening (4) and a conveyor (7) which has a row of receiving pockets (6) which are open at both ends, have on the inside sections, separated by partitions (8) situated in the entrance region, for receiving in each case one layer of cigarettes (3) and the bottom-side and cover-side walls (9, 10) of which converge in the direction of the exit end of the receiving pockets (6). In order to achieve careful passing over even at high packing speeds, it is envisaged that the bottom-side and cover-side walls (9, 10) are spring-pretensioned in the position converging towards the exit end and, for the rectilinear insertion of the layers of cigarettes (3) to be arranged adjacent thereto, can be pivoted via a control (14) into a position parallel to the partitions (8). <IMAGE>

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Bilden von Zigarettengruppen aus wenigstens zwei parallelen Lagen von Zigaretten (3), mit einem Zigarettentrichter (1) mit jeweils einer Ausschuböffnung (4) für jeweils eine Lage, einem Schieber (5) für jede Ausschuböffnung (4) und einem Förderer (7), der eine Reihe von an beiden Enden offenen Aufnahmetaschen (6) aufweist, die im Inneren durch sich im Eintrittsbereich befindliche Trennwände (8) getrennte Abschnitte zur Aufnahme jeweils einer Lage von Zigaretten (3) aufweisen und deren boden- und deckseitige Wandungen (9, 10) in Richtung auf das Austrittsende der Aufnahmetaschen (6) konvergieren. Um ein schonendes Überschieben auch bei hohen Verpackungsgeschwindigkeiten zu erreichen, ist vorgesehen, daß die boden- und deckseitigen Wandungen (9, 10) in die zum Austrittsende konvergierende Stellung federvorgespannt und zum geradlinigen Einschub der hierzu benachbart anzuordnenden Lagen von Zigaretten (3) über eine Steuerung (14) in eine zu den Trennwänden (8) parallele Lage schwenkbar sind.

IPC 1-7  
**B65B 19/10**

IPC 8 full level  
**B65B 19/10** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B65B 19/10** (2013.01)

Citation (search report)  
• [Y] GB 2151595 A 19850724 - SASIB SPA  
• [Y] DE 1561963 A1 19700402 - ARENCO AB  
• [A] DE 2331166 A1 19750109 - TOKYO AUTOMATIC MACH WORKS  
• [A] US 1785824 A 19301223 - VALDES CESAR LEANDRO VALDES Y

Cited by  
EP0792809A1; CN1074275C; EP0792809B2

Designated contracting state (EPC)  
DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0416439 A1 19910313; EP 0416439 B1 19930526**; DE 3929979 A1 19910321; DE 59001548 D1 19930701

DOCDB simple family (application)  
**EP 90116449 A 19900828**; DE 3929979 A 19890908; DE 59001548 T 19900828