

Title (en)

Method and apparatus for transporting filter rods.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Fördern von Filterstäben.

Title (fr)

Procédé et dispositif de transport de tiges de filtre.

Publication

EP 0672355 A1 19950920 (DE)

Application

EP 95102810 A 19950228

Priority

DE 4408494 A 19940314

Abstract (en)

The transport system has a pneumatic feed line, to which the cigarette filters are fed individually from a supply reservoir, via axis parallel reception pockets (2) in a rotary transfer wheel (1). The pockets are indexed past an ejection zone, in which the filter is displaced along its axis by pressurised air, for input to the pneumatic line. The longitudinal movement of the filter in the ejection zone is monitored, with a fault signal supplied when the filter fails to be ejected from the pocket in a given time interval, pref. defined between the entry of the pocket into the ejection zone and the exit of the pocket from the ejection zone.

Abstract (de)

Es werden ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Fördern von Filterstäben für Zigaretten aus einem Vorrat (14) in eine pneumatische Förderleitung (21) beschrieben, bei dem die Filterstäbe (3) nacheinander einzeln aus dem Vorrat in achsparallele Aufnahmen (2) eines Förderers (1) übernommen werden, die Aufnahmen mit den Filtern queraxial in eine zur pneumatischen Förderleitung ausgerichtete Abschußzone (Z) bewegt werden und der in der die Abschußzone durchlaufenden Aufnahme enthaltene Filter mittels Druckluft längsaxial aus der Aufnahme in die Förderleitung geschossen wird. Während der Bewegung der Aufnahme (2) durch die Abschußzone (Z) wird die längsaxiale Bewegung des Filters (3) aus der Aufnahme in die Förderleitung mittels eines Sensors (52) überwacht und es wird ein Störsignal erzeugt, wenn ein Filter die betreffende Aufnahme nicht innerhalb eines vorgegebenen Zeitintervalls (T) vollständig verlassen hat. Durch die beschriebenen Maßnahmen wird sichergestellt, daß zwischen der rotierenden Sendetrommel und dem stationären Mundstück der pneumatischen Förderleitung die Filter im Störfall nicht abgeschert werden können. <IMAGE>

IPC 1-7

A24C 5/32; **A24C 5/31**

IPC 8 full level

A24C 5/47 (2006.01); **A24C 5/31** (2006.01); **A24C 5/32** (2006.01)

CPC (source: EP US)

A24C 5/31 (2013.01 - EP US); **A24C 5/323** (2013.01 - EP US); **A24C 5/328** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] GB 2068325 A 19810812 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG
- [A] FR 1405903 A 19650716 - MOLINS MACHINE CO LTD
- [A] GB 2070545 A 19810909 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG
- [PA] EP 0635220 A1 19950125 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- [E] EP 0640296 A1 19950301 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]

Cited by

EP2727478A3; EP1741350A1; EP2361517A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0672355 A1 19950920; **EP 0672355 B1 20000906**; AT E196062 T1 20000915; CN 1047071 C 19991208; CN 1112815 A 19951206; DE 4408494 A1 19950921; DE 59508693 D1 20001012; ES 2149894 T3 20001116; JP 3681430 B2 20050810; JP H0838142 A 19960213; US 5641250 A 19970624

DOCDB simple family (application)

EP 95102810 A 19950228; AT 95102810 T 19950228; CN 95102947 A 19950313; DE 4408494 A 19940314; DE 59508693 T 19950228; ES 95102810 T 19950228; JP 5281595 A 19950313; US 39734995 A 19950302