

Title (en)
Method and apparatus for manufacturing cigarette packages

Title (de)
Verfahren und Maschine zum Herstellen von Zigarettenspackungen

Title (fr)
Procédé et machine pour fabriquer des paquets de cigarettes

Publication
EP 0847925 A1 19980617 (DE)

Application
EP 97121110 A 19971202

Priority
DE 19652210 A 19961216

Abstract (en)
In the method when a pack type has to be changed, or at the end of a shift, a packing machine for cigarettes is run at reduced operating speed and a last group of cigarettes (11), forming the contents of a pack, are identified so that the units forming the packing machine, including a folding carousel (18) for paper and foil, a cigarette magazine (13), together with conveyors etc., are switched off progressively as they have performed their operation on the last pack and it has moved to the next operation. Preferably, cigarette groups are transferred from the magazine in pockets (15) of a chain conveyor (16) and the last filled pocket controls the stoppage of the downstream units.

Abstract (de)
Bei Verpackungsmaschinen für die Fertigung von insbesondere Zigarettenspackungen (10) sind häufige Betriebsunterbrechungen unvermeidbar, um den Packungstyp zu wechseln, aber auch beispielsweise wegen Ende einer Arbeitsschicht. Bei derartigen Betriebsunterbrechungen wird die Verpackungsmaschine leergefahren. Zu diesem Zweck sind Organe und Aggregate so aufeinander abgestimmt und gesteuert, daß nach Einleiten der Betriebsphase "Leerfahren" ein letzter Packungsinhalt, insbesondere eine Zigarettengruppe (11) identifiziert und vollständig durch die Verpackungsmaschine hindurchgeschleust wird. Nach dem Durchgang dieser Zigarettengruppe (11) durch einzelne Organe werden diese abgeschaltet, insbesondere ein Stanniolaggregat (20), ein Papieraggregat (23) und ein Bänderolenapparat (29) im Bereich eines Trockenrevolvers (26). Beim Wiederaufstarten der Verpackungsmaschine wird analog verfahren hinsichtlich des Wiedereinschaltens der Aggregate. <IMAGE>

IPC 1-7
B65B 57/16; **B65B 19/28**

IPC 8 full level
B65B 57/04 (2006.01); **B65B 19/02** (2006.01); **B65B 19/12** (2006.01); **B65B 19/28** (2006.01); **B65B 57/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65B 19/02 (2013.01 - EP US); **B65B 19/28** (2013.01 - EP US); **B65B 57/16** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [X] GB 2242665 A 19911009 - GD SPA [IT]
• [A] GB 2256417 A 19921209 - KOERBER AG [DE]
• [A] EP 0365812 A1 19900502 - FOCKE & CO [DE]

Citation (third parties)
Third party :
• GB 1384722 A 19750219 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG
• GB 1575125 A 19800917 - FOCKE PFUHL VERPACK AUTOMAT
• US 4607475 A 19860826 - MANSERVISI RENATO [IT], et al
• US 4964501 A 19901023 - HOFFMANN GOTTFRIED [DE], et al
• US 4528801 A 19850716 - SERAGNOLI ENZO [IT], et al
• US 4999967 A 19910319 - HOFFMAN GOTTFRIED [DE]
• US 4809481 A 19890307 - FRUEH HANS R [CH], et al
• US 5544467 A 19960813 - FOCKE HEINZ [DE]

Cited by
EP3133022A3; EP1232949A1; US6718222B2; EP2822857B1; EP3133022B1; EP0963913A1

Designated contracting state (EPC)
CH DE ES FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)
EP 0847925 A1 19980617; **EP 0847925 B1 20040303**; BR 9706350 A 19990615; CN 1107619 C 20030507; CN 1185400 A 19980624; DE 19652210 A1 19980618; DE 59711366 D1 20040408; ES 2216098 T3 20041016; JP H10245007 A 19980914; US 6062000 A 20000516

DOCDB simple family (application)
EP 97121110 A 19971202; BR 9706350 A 19971216; CN 97125510 A 19971215; DE 19652210 A 19961216; DE 59711366 T 19971202; ES 97121110 T 19971202; JP 34537197 A 19971215; US 98818897 A 19971210