

Title (en)

Method particularly for loading a cigarette rod machine and distributor particularly for performing the method

Title (de)

Verfahren insbesondere zum Beschicken einer Zigarettenstrangmaschine sowie Verteilervorrichtung insbesondere zum Durchführen des Verfahrens

Title (fr)

Procédé en particulier pour alimenter une machine de fabrication de tige de tabac ainsi que distributeur en particulier pour la mise en oeuvre du procédé

Publication

EP 1442666 A1 20040804 (DE)

Application

EP 03090021 A 20030128

Priority

EP 03090021 A 20030128

Abstract (en)

In a process to manufacture cigarettes the cut tobacco particles are subjected to final mixing prior to rolling and the multi-section cigarette paper-filling stage. The cigarette manufacturing assembly has a supplementary external feed (28) unit to the tobacco distribution station (10), located between the tobacco hopper (13) and sieve (16, 32).

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren, insbesondere zum Beschicken einer Zigarettenstrangmaschine, sowie eine Verteilervorrichtung zur Durchführung des Verfahrens. Bei bekannten Vorrichtungen und Verfahren wird der Herstellung erforderliche Produktstrom vor dem Verteiler endgültig gemischt und dann durch die Verteilervorrichtung der Zigarettenstrangmaschine zugeführt. Dabei kommt es jedoch häufig zu inhomogenen Produktströmen, da sich der Produktstrom innerhalb der Verteilervorrichtung mindestens zum Teil entmischt. Auch werden bereits gesichtete Produktströme, beispielsweise Überschußtabak, nochmals gesichtet. Durch das Vorsehen einer zusätzlichen externen Zuführung (28) an der Verteilervorrichtung (10) zwischen dem Speicher (13) und dem Sieb (16,32) ist eine Mischung des endgültigen Produktstroms innerhalb der Verteilervorrichtung möglich. Dadurch ist das Mischen des Produktstroms mit zusätzlichen Komponenten innerhalb der Verteilervorrichtung (10) wahlweise vor oder während des Sichtens gewährleistet, so daß ein homogener und individueller Produktstrom erzeugt und ein Entmischen und Doppelsichten verhindert werden kann. <IMAGE>

IPC 1-7

A24C 5/39

IPC 8 full level

A24C 5/39 (2006.01)

CPC (source: EP US)

A24C 5/39 (2013.01 - EP US); **A24C 5/39A** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] US 4889138 A 19891226 - HEITMANN UWE [DE], et al
- [X] US 4524781 A 19850625 - SERAGNOLI ENZO [IT]
- [A] US 5009238 A 19910423 - HEITMANN UWE [DE]
- [A] US 4607645 A 19860826 - OKUMOTO YUTAKA [JP], et al

Cited by

EP2311330A1; DE102012109903A1; DE102009041030A1; EP2721937A2; DE102012101021B3; CN103238928A; EP2721937A3; DE102010007593A1; EP2353410A3; EP2721936A3; EP2625973A2; CN102018283A; DE102015113289A1; DE102009041030B4; DE102009041030B9

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1442666 A1 20040804; EP 1442666 B1 20061011; AT E341953 T1 20061115; CN 1331429 C 20070815; CN 1524462 A 20040901; DE 50305343 D1 20061123; JP 2004337149 A 20041202; PL 209716 B1 20111031; PL 364594 A1 20040809; US 2004211435 A1 20041028

DOCDB simple family (application)

EP 03090021 A 20030128; AT 03090021 T 20030128; CN 200410003523 A 20040129; DE 50305343 T 20030128; JP 2004016528 A 20040126; PL 36459404 A 20040126; US 76444604 A 20040127