

Title (en)

Method and apparatus for producing a filter rod

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines Filterstrangs

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la production d'une tige de filtre

Publication

**EP 1504683 A1 20050209 (DE)**

Application

**EP 04016181 A 20040709**

Priority

- EP 04016181 A 20040709
- EP 03018109 A 20030808

Abstract (en)

In a process to manufacture a length of tobacco filter (24), a suitable raw material is selected and the individual fibres are teased from aggregate bulk condition into loose associated condition. The loose fibres are surrendered into a rope press with a conical inlet with a transverse flow of air, and then to a conveyer system. Also claimed is a commensurate assembly.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Filterstrangs (24), insbesondere der tabakverarbeitenden Industrie. Die Erfindung betrifft ferner eine Vorrichtung zur Herstellung eines Filterstrangs (24), insbesondere der tabakverarbeitenden Industrie, umfassend eine Misch- und/oder Vereinzelungsvorrichtung (12) für das Filtermaterial (51) und eine Strangformungsvorrichtung (15, 15', 15'', 17, 18), die stromabwärts der Misch- und/oder Vereinzelungsvorrichtung (12) angeordnet ist, wobei der Eingangsbereich der Strangformungsvorrichtung (15, 15', 15'', 17, 18) in Förderrichtung (50) des Filtermaterials (51) verengend ausgebildet ist. Das erfindungsgemäße Verfahren zeichnet sich durch die folgenden Verfahrensschritte aus: Vereinzeln wenigstens eines Filtermaterials in endliche Fasern, Zuführen der Fasern in eine Strangformungsvorrichtung (15, 15', 15'', 17, 18), wobei im Eingangsbereich der Strangformungsvorrichtung (15, 15', 15'', 17, 18) eine in Förderrichtung (50) sich wenigstens abschnittsweise verengende Vorrichtung (15, 15', 15'') vorgesehen ist, die sich in Förderrichtung (50) bewegt. Die erfindungsgemäße Vorrichtung zeichnet sich dadurch aus, dass im Eingangsbereich wenigstens eine sich in Förderrichtung (50) bewegbare Transportvorrichtung (15, 15', 15'') vorgesehen ist. <IMAGE>

IPC 1-7

**A24D 3/02**

IPC 8 full level

**A24D 3/02** (2006.01); **B01F 3/18** (2006.01); **B01F 13/10** (2006.01)

CPC (source: EP)

**A24D 3/0208** (2013.01); **A24D 3/0233** (2013.01); **B01F 23/64** (2022.01); **B01F 33/8305** (2022.01); **B01F 33/83611** (2022.01)

Citation (search report)

- [XA] GB 2145918 A 19850411 - MOLINS PLC
- [A] US 2796810 A 19570625 - ADOLF MULLER PAUL
- [A] GB 718332 A 19541110 - KORBER KURT, et al
- [DA] US 3377220 A 19680409 - BERGER RICHARD M, et al
- [A] US 4166090 A 19790828 - ALLEN ROGER A [GB], et al
- [A] FR 2279451 A1 19760220 - MESSER GRIESHEIM GMBH [DE]
- [A] US 6440197 B1 20020827 - CONRAD WAYNE ERNEST [CA], et al
- [A] EP 0691428 A1 19960110 - LTG LUFTECHNISCHE GMBH [DE]
- [A] DE 4324280 A1 19950126 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE]

Cited by

EP1726223A3; EP1847185A1; JP2007282634A; US7588524B2

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 PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

**EP 1504683 A1 20050209**

DOCDB simple family (application)

**EP 04016181 A 20040709**