

Title (en)
Machine and method for simultaneously producing a number of cigarette rods

Title (de)
Vorrichtung und Verfahren zur gleichzeitigen Herstellung mehrerer Zigarettenstränge

Title (fr)
Machine et procédé pour la fabrication simultanée de plusieurs tiges de cigarette

Publication
EP 1516545 A1 20050323 (DE)

Application
EP 04090355 A 20040916

Priority
• EP 04090355 A 20040916
• EP 03090297 A 20030916
• EP 04090024 A 20040124

Abstract (en)
Several, preferably four, flat stretches of tobacco fleece are distributed onto four berths (14, 15, 16, 17) and guided to two conveying devices (18, 19) each of them fitted with two suction units. Two twin lines are formed and positioned parallel one upon another. They can be processed simultaneously including shaping (34, 35, 36, 37) the wrapping into papers, providing one edge of the paper with glue, and the weighing. The vertical distance between the twin lines is at least of the same dimension as the distance between the two individual lines positioned beside each other.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung sowie ein Verfahren zur Herstellung von zwei Tabaksträngen (24,25), die parallel nebeneinander zur Bildung eines Doppelstranges (28) geführt sind. Bei solchen bekannten Vorrichtungen und Verfahren werden demnach zeitgleich zwei Tabakstränge (24,25) paarweise mit dafür ausgebildeten Bearbeitungselementen hergestellt. Um die Leistungsfähigkeit von Vorrichtungen zur Herstellung von Tabaksträngen zu erhöhen, ist es bekannt, mehr als zwei Tabakstränge parallel nebeneinander zu führen. Dies bedeutet jedoch bei nebeneinander angeordneten Strängen einen erheblichen konstruktiven Aufwand. Die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe, eine Vorrichtung und ein Verfahren für eine kompakte und leistungsfähige Herstellung von mehr als zwei Tabaksträngen vorzuschlagen, wird dadurch erreicht, daß die Vorrichtung zur Herstellung von mindestens zwei paarweise angeordneten Doppelsträngen (28,29) ausgebildet ist. Durch die Herstellung von mindestens zwei Doppelstrangpaaren (28,29) gleichzeitig wird die Leistungsfähigkeit gesteigert, wobei auf bekannte Komponenten zurückgegriffen werden kann, so daß der Entwicklungsaufwand reduziert wird. <IMAGE>

IPC 1-7
A24C 5/18

IPC 8 full level
A24C 5/18 (2006.01)

CPC (source: EP)
A24C 5/1835 (2013.01)

Citation (search report)
• [PA] EP 1364588 A1 20031126 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
• [A] GB 216868 A 19250618 - TESCAWI ZIGARETTEN VERTRIEBSGE, et al
• [A] US 4893640 A 19900116 - HEITMANN UWE [DE], et al
• [A] EP 0755636 A1 19970129 - GD SPA [IT]
• [A] US 4924885 A 19900515 - HEITMANN UWE [DE], et al

Citation (third parties)
Third party :
• US 4336812 A 19820629 - SERAGNOLI ENZO
• US 4848369 A 19890718 - SIEMS WOLFGANG [DE]
• US 4889138 A 19891226 - HEITMANN UWE [DE], et al
• US 4858626 A 19890822 - NERI ARMANDO [IT]

Cited by
DE102012102340A1; DE102014107747A1; DE102012105121A1; DE102012102338A1; DE102012104613A1; EP2255681A1; EP2883463A1; CN104621712A; EP1872671A1; EP2666372A3; EP1726223A3; EP1825767A1; WO2013178620A1; EP2674045A2; EP2641489A2; EP2641488A2

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 1516545 A1 20050323; EP 1516545 A8 20050615; EP 1516545 B1 20080716; PL 1516545 T3 20081128

DOCDB simple family (application)
EP 04090355 A 20040916; PL 04090355 T 20040916