

Title (en)

Rod cutting device, rod material discharging device and method of operating a rod making device of the tobacco processing industry

Title (de)

Strangdurchschneidvorrichtung und Strangmaterialabfördervorrichtung der Tabak verarbeitenden Industrie, sowie Verfahren zum Betrieb einer Strangmaschine der Tabak verarbeitenden Industrie

Title (fr)

Appareil pour couper un boudin, appareil pour emmener le materiau du boudin, et méthode d'opération d'un appareil de fabrication de tiges dans l'industrie du tabac

Publication

EP 1800551 A2 20070627 (DE)

Application

EP 06024476 A 20061125

Priority

DE 102005062644 A 20051223

Abstract (en)

A tobacco hank cutting assembly (12) has a rotating cutter head (33) with a cutting edge on a rotating (31) holder. The cutter head (33) is essentially parallel to the holder axis of rotation. The cutter head (33) has a thickened zone from its fixture point to the cutting edge forming a tangent or parallel from the holder. Further claimed is a tobacco hank feed assembly, and a process to operate tobacco extrusion assembly.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Strangdurchschneidvorrichtung (12) der Tabak verarbeitenden Industrie mit einem rotierend bewegten Schneidkörper (33) mit einer Schneidkante (34), wobei der Schneidkörper (33) auf einem ersten Rotationskörper (32) mit einer Rotationsachse (31) angeordnet ist. Die Erfindung betrifft ferner eine Strangmaterialabfördervorrichtung (11) für eine Strangmaschine (10) der Tabak verarbeitenden Industrie. Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zum Betrieb einer Strangmaschine der Tabak verarbeitenden Industrie. Die erfindungsgemäße Strangdurchschneidvorrichtung zeichnet sich dadurch aus, dass der Schneidkörper (33) im Wesentlichen parallel zur Rotationsachse des ersten Rotationskörpers (32) angeordnet ist. Die erfindungsgemäße Strangmaterialabfördervorrichtung zeichnet sich dadurch aus, dass mittels der zweiten Rotationskörper (19, 20) Strangmaterial (13') zwischen den zweiten Rotationskörpern (19, 20) einziehbar und anschließend abförderbar ist. Das erfindungsgemäße Verfahren zeichnet sich dadurch aus, dass zunächst ein Strang (13) gebildet und gefördert wird und in dem Fall, dass der Strang (13) sich öffnet, das Strangmaterial (13') über zwei zweite Rotationskörper (19, 20) abgefördert wird, wobei die zweiten Rotationskörper (19, 20) das Strangmaterial (13') zwischen sich durchfördern.

IPC 8 full level

A24C 5/18 (2006.01); **A24C 3/00** (2006.01); **A24C 5/28** (2006.01); **A24C 5/31** (2006.01); **A24C 5/32** (2006.01); **A24C 5/47** (2006.01); **A24D 3/02** (2006.01); **B23D 45/24** (2006.01); **B26D 1/28** (2006.01); **B26D 1/38** (2006.01); **B26D 1/40** (2006.01); **B26D 7/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)

A24C 5/31 (2013.01 - EP US); **B26D 1/62** (2013.01 - EP US); **B26D 3/16** (2013.01 - EP US); **B26D 1/40** (2013.01 - EP US); **B26D 7/18** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/202** (2015.04 - EP US)

Citation (applicant)

- EP 0286828 B1 19911016
- DE 3813786 C2 20000217 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE]
- US 3731575 A 19730508 - GELIN R
- DE 4031323 A1 19910627 - VERPACKUNGSMASCHINENBAU GMBH [DE]
- EP 0077303 A2 19830420 - GD SPA [IT]

Citation (third parties)

Third party :
EP 0077303 A2 19830420 - GD SPA [IT]

Cited by

DE102009010090A1; CN113335617A; CN101904561A; EP3378338A1; EP2220949A1

Designated contracting state (EPC)

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

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK YU

DOCDB simple family (publication)

EP 1800551 A2 20070627; **EP 1800551 A3 20071226**; **EP 1800551 B1 20101027**; AT E485730 T1 20101115; CN 101785579 A 20100728; CN 101785579 B 20120926; CN 1985688 A 20070627; CN 1985688 B 20100609; DE 102005062644 A1 20070726; DE 502006008174 D1 20101209; EP 2140773 A1 20100106; JP 2007167066 A 20070705; JP 4382082 B2 20091209; PL 1800551 T3 20110429; US 2007157779 A1 20070712

DOCDB simple family (application)

EP 06024476 A 20061125; AT 06024476 T 20061125; CN 200610170153 A 20061222; CN 201010143891 A 20061222; DE 102005062644 A 20051223; DE 502006008174 T 20061125; EP 09012356 A 20061125; JP 2006340915 A 20061219; PL 06024476 T 20061125; US 61343606 A 20061220