

## Title (en)

Rod forming device in a machine for the tobacco processing industry

## Title (de)

Strangformungseinrichtung einer Maschine der Tabak verarbeitenden Industrie

## Title (fr)

Dispositif pour la production d'une tige d'une machine de l'industrie du traitement du tabac

## Publication

**EP 2067414 A1 20090610 (DE)**

## Application

**EP 07023456 A 20071204**

## Priority

EP 07023456 A 20071204

## Abstract (en)

The device (26) has a temperature sensor (73) provided at an inlet chamber (61) such that temperature of the device is measured as a value. A control unit (74) compares the value with a preset target value. A proportional valve (72) in a supply line (71) of cooling medium for the device is regulated based on the comparison such that total volume flow of the cooling medium in the supply line is regulated. An upper format (50) is subdivided into multiple chambers (51-53) such that the cooling medium passes through each chamber. An independent claim is also included for a method for manufacturing a rod for tobacco processing industry by using a rod forming device.

## Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Strangformungseinrichtung (26) einer Maschine der Tabak verarbeitenden Industrie, wobei die Strangformungseinrichtung (26) von einem Kühlmedium durchströmt wird oder durchströmbar ist. Die Strangformungseinrichtung (26) wird dadurch weitergebildet, dass an einer Stelle der Strangformungseinrichtung (26) ein Temperatursensor (73) vorgesehen ist, so dass die Temperatur der Strangformungseinrichtung (26) als Istwert gemessen wird, dass eine Vergleichseinrichtung (74) vorgesehen ist, so dass der Istwert mittels der Vergleichseinrichtung (74) mit einem vorbestimmten Sollwert verglichen wird, und wobei ein Proportional-Ventil (72) in einer Zuführleitung (71) des Kühlmediums zur Strangformungseinrichtung (26) anhand des Ist-Sollwert-Vergleichs geregelt wird, so dass der gesamte Volumenstrom des Kühlmediums für die Strangformungseinrichtung (26) in einer Gesamtkühlstromleitung (71) geregelt wird.

## IPC 8 full level

**A24C 5/18** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**A24C 5/00** (2013.01); **A24C 5/18** (2013.01)

## Citation (applicant)

- DE 3624098 A1 19870212 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE]
- EP 1293136 B1 20041201 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- EP 0134242 A1 19850320 - UNIV NEW YORK [US]

## Citation (search report)

- [Y] EP 1532876 A1 20050525 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- [Y] US 5950576 A 19990914 - BUSATO MURRAY F [CA], et al
- [Y] DD 287672 A5 19910307 - LEIPZIG DREHMASCHINEN [DE]
- [DA] EP 1342421 A1 20030910 - JAPAN TOBACCO INC [JP]
- [A] EP 0584731 A1 19940302 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- [Y] BAUMANN, DIETER ET AL.: "Fachkenntnisse Elektrotechnik, Energieelektronik, Energietechnik", 1992, VERLAG HANDWERK UND TECHNIK, HAMBURG, XP002480472, 3682
- [Y] "Grossenbacher: Neues Öl-Temperiergerät mit max. Vorlauftemperatur bis zu 250°C", 7 November 2006, PLASTICKER.DE, INTERNET, XP002480473

## Cited by

CN112486120A; CN104994755A; AU2013353853B2; US10772351B2; WO2011069616A1; WO2014087170A3; EP2928327B1

## 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 MT NL PL PT RO SE SI SK TR

## Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

## DOCDB simple family (publication)

**EP 2067414 A1 20090610; EP 2067414 B1 20110209**; AT E497707 T1 20110215; CN 101449855 A 20090610; CN 101449855 B 20130918; DE 502007006468 D1 20110324; JP 2009136287 A 20090625; PL 2067414 T3 20110729

## DOCDB simple family (application)

**EP 07023456 A 20071204**; AT 07023456 T 20071204; CN 200810181669 A 20081204; DE 502007006468 T 20071204; JP 2008308186 A 20081203; PL 07023456 T 20071204