

Title (en)
Cutting device for the tobacco industry for cutting at least one transported strand into a number of rod-shaped articles and method for setting up and testing the cutting device

Title (de)
Schneidvorrichtung der Tabak verarbeitenden Industrie zum Schneiden wenigstens eines geförderten Strangs in eine Vielzahl stabförmiger Artikel sowie Verfahren zum Einrichten und Prüfen der Betriebsbereitschaft der Schneidvorrichtung

Title (fr)
Dispositif de coupe de l'industrie de traitement du tabac destiné à couper au moins un faisceau transporté en une multitude d'articles en forme de tiges ainsi que procédé de mise ne marche extérieure du dispositif de coupe

Publication
EP 2258220 A1 20101208 (DE)

Application
EP 10075228 A 20100529

Priority
DE 102009024931 A 20090606

Abstract (en)
The cutting device (1) has a control device (8) aligned and connected with the rotary drives (4,5) of a knife carrier (20) and a tube carrier for controlling, such that it fixes the knife carrier and the tube carrier for setting up and testing the operational readiness of the cutting device in a predetermined base-turn position assigned to the blade position and in a predetermined base-turn position assigned to a tube position. An independent claim is also included for a method for setting and examining operational status of a cutting device.

Abstract (de)
Eine Schneidvorrichtung (1) der Tabak verarbeitenden Industrie zum Schneiden wenigstens eines geförderten Strangs (9) in eine Vielzahl stabförmiger Artikel umfasst einen Messerträger (20), einen Tubenträger (30) und eine Steuereinrichtung (8). Die Steuereinrichtung (8) ist derart eingerichtet und mit Drehantrieben (4, 5) der Träger (20, 30) verbunden, dass sie den Messerträger (20) und den Tubenträger (30) zum Einrichten und Prüfen der Betriebsbereitschaft der Schneidvorrichtung (1) in wenigstens eine einer Messerposition zugeordnete vorgegebene Grund-Drehstellung und in wenigstens eine einer Tubenposition zugeordnete vorgegebene Grund-Drehstellung setzt. Zu wenigstens einer solchen Grund-Drehstellung wird durch definierte Drehverstellung des zugehörigen Trägers (20, 30) wenigstens eine zugeordnete Basisposition (A, a, l) ermittelt, eingestellt und registriert, die die tatsächliche Drehposition des Trägers (20, 30) in Bezug auf ein Maschinengrundgestell (11) definiert. Von der Steuereinrichtung (8) gesteuerte Mittel verriegeln die Grund-Drehstellung. Die genannten Schritte werden nach einem erfindungsgemäßen Verfahren durchgeführt.

IPC 8 full level
A24C 5/28 (2006.01)

CPC (source: EP)
A24C 5/28 (2013.01)

Citation (applicant)
• EP 1905316 A2 20080402 - GD SPA [IT]
• DE 102004013972 A1 20051006 - FOCKE & CO [DE]

Citation (search report)
• [AD] EP 1905316 A2 20080402 - GD SPA [IT]
• [A] GB 2224630 A 19900516 - MOLINS PLC [GB]
• [A] EP 1300088 A2 20030409 - GD SPA [IT]
• [A] GB 2184636 A 19870701 - MOLINS PLC
• [A] WO 2005089574 A1 20050929 - FOCKE & CO [DE], et al

Cited by
EP2756768A1; EP2679105A1; ITUA20163825A1; EP2676558A1; US11160303B2; WO2017203415A1

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME RS

DOCDB simple family (publication)
EP 2258220 A1 20101208; EP 2258220 B1 20141203; CN 101904560 A 20101208; CN 101904560 B 20150429;
DE 102009024931 A1 20101209; PL 2258220 T3 20150529

DOCDB simple family (application)
EP 10075228 A 20100529; CN 201010202484 A 20100604; DE 102009024931 A 20090606; PL 10075228 T 20100529