

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 disabling the cutting device

Title (de)

Schneidvorrichtung der Tabak verarbeitenden Industrie zum Schneiden wenigstens eines geförderten Strangs in eine Vielzahl stabförmiger Artikel sowie Verfahren zur Außerbetriebnahme der Schneidvorrichtung

Title (fr)

Dispositif de découpe pour produits du tabac

Publication

**EP 2263483 A1 20101222 (DE)**

Application

**EP 10075227 A 20100529**

Priority

DE 102009024933 A 20090606

Abstract (en)

The device (1) has a knife mechanism (2) formed by a rotary driven knife carrier (20) that supports radial knives. A control device is connected with rotary drives (4, 5) of the knife carrier and a tube carrier (30) and produces a switch off signal for controlled shutting-down of the device in synchronous cutting operation. The tube carrier and/or the knife carrier are rotated in assigned retardation time that starts during the synchronous operation of the direct drives in a preset stop position. The knives and the tubes are present outside common cut positions. An independent claim is also included for a method for shutting-down a cutting device of a tobacco processing industry.

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) und einen Tubenträger (30) sowie eine Steuereinrichtung (8). Die Steuereinrichtung (8) ist derart eingerichtet und mit Drehantrieben (4, 5) der Träger (20, 30) verbunden, dass sie zur gesteuerten Außerbetriebnahme der im synchronen Schneidbetrieb arbeitenden Schneidvorrichtung (1) ein Abschaltsignal erzeugt und einen definierten asynchronen Bremsbetrieb auslöst und durchführt. Wenigstens einer (30) der beiden Träger (20, 30) wird in zugeordneter vorgegebener, mit Verlassen des Synchronbetriebs startender Bremszeit (BT) in eine vorgegebene Stoppposition (SP) gedreht, wobei sich Messer (21, 22) und Tube (31 bis 34) stets außerhalb ihrer gemeinsamen Schnittpositionen befinden. Die genannten Schritte zur Außerbetriebnahme der Schneidvorrichtung (1) werden nach erfindungsgemäßem 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] EP 1300088 A2 20030409 - GD SPA [IT]
- [A] GB 2184636 A 19870701 - MOLINS PLC
- [A] EP 1815757 A1 20070808 - GD SPA [IT]
- [A] WO 2005089574 A1 20050929 - FOCKE & CO [DE], et al

Cited by

CN107006893A

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 2263483 A1 20101222; EP 2263483 B1 20150415; EP 2263483 B9 20150909;** CN 101904561 A 20101208; CN 101904561 B 20150429; DE 102009024933 A1 20101209; PL 2263483 T3 20150831

DOCDB simple family (application)

**EP 10075227 A 20100529;** CN 201010202519 A 20100604; DE 102009024933 A 20090606; PL 10075227 T 20100529