

Title (en)

Device and method for conveying a strand for the tobacco industry

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zum Fördern eines Stranges der tabakverarbeitenden Industrie

Title (fr)

Dispositif et procédé de transport d'un faisceau de l'industrie de traitement du tabac

Publication

EP 2417861 A1 20120215 (DE)

Application

EP 11176505 A 20110804

Priority

DE 102010039099 A 20100809

Abstract (en)

The device has continuous conveyor belts (100b) comprising static guide elements (211,212) and movable guide elements. The movable supports are arranged in the device regions (131,132) with increased pressure. The movable guide elements are provided on the continuous conveyor belts by movable supports. An independent claim is included for method for conveying strand of tobacco in cigarette.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Fördern eines Stranges der tabakverarbeitenden Industrie in einer Förderrichtung mit einem Strangförderband (100a, 100b, 100c) und mehreren das Strangförderband (100a, 100b, 100c) führenden Führungselementen (211, 212; 311, 312, 313, 314) und ein Verfahren zum Fördern eines Stranges der tabakverarbeitenden Industrie auf einem Strangförderband (100a, 100b, 100c), umfassend den Schritt Führen des Strangförderbands (100a, 100b, 100c). Die erfindungsgemäße Vorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Führungselemente (211, 212; 311, 312, 313, 314) teilweise als statische Auflagen (211, 212) und teilweise als bewegliche Auflagen (311, 312, 313, 314) ausgebildet sind, wobei die beweglichen Auflagen mindestens in einem Bereich (121, 122, 131, 132) der Vorrichtung mit einem gegenüber anderen Bereichen (121, 122, 131, 132) der Vorrichtung erhöhten Druck der Führungselemente (211, 212; 311, 312, 313, 314) auf das Strangförderband (100a, 100b, 100c) angeordnet sind. Das erfindungsgemäße Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass das Führen des Strangförderbands (100a, 100b, 100c) mittels mehrerer Führungselemente (211, 212; 311, 312, 313, 314) erfolgt, die teils als statische Auflagen (211, 212) und teils als bewegliche Auflagen (311, 312, 313, 314) ausgebildet sind, und wobei das Strangförderband (100a, 100b, 100c) mindestens in einem Bereich (121, 122, 131, 132) mit einem gegenüber anderen Bereichen (121, 122, 131, 132) erhöhten Druck der Führungselemente (211, 212; 311, 312, 313, 314) auf das Strangförderband (100a, 100b, 100c) durch die beweglichen Auflagen geführt wird.

IPC 8 full level

A24C 5/18 (2006.01)

CPC (source: EP)

A24C 5/1857 (2013.01)

Citation (applicant)

- GB 974821 A 19641111 - MOLINS MACHINE CO LTD
- EP 0999761 B1 20030205 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- EP 1464594 B1 20060607 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- EP 1169926 A1 20020109 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]

Citation (search report)

- [X] DE 645863 C 19370604 - AMERICAN MACH & FOUNDRY
- [X] DE 4215059 A1 19931111 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE]
- [X] EP 1033082 A1 20000906 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- [X] DE 102005025749 A1 20061207 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]

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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2417861 A1 20120215; EP 2417861 B1 20181010; EP 2417861 B2 20230802; CN 102372153 A 20120314; CN 102372153 B 20160120; DE 102010039099 A1 20120209; PL 2417861 T3 20190430; PL 2417861 T5 20231002

DOCDB simple family (application)

EP 11176505 A 20110804; CN 201110226945 A 20110809; DE 102010039099 A 20100809; PL 11176505 T 20110804