

Title (en)

Device and method for manufacturing a continuous strand for the tobacco industry

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zum Aufbau eines kontinuierlichen Strangs der Tabak verarbeitenden Industrie

Title (fr)

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

Publication

EP 2430929 A1 20120321 (DE)

Application

EP 11181021 A 20110913

Priority

DE 102010040949 A 20100917

Abstract (en)

The device has a suction strand conveyor (11) staying in active connection with a suction chamber (12) along a manufacturing path. The conveyor is guided around a pressure disk in a strand inlet region of lower and upper dimensioning devices (21, 24) forming the strand. A compressed air nozzle (36) is arranged upstream of the disk in a region of the conveyor on a side of the conveyor. The disk includes air ducts with openings on a circumferential surface of the disk. The ducts are inclinedly arranged in an angle to a radial of the disk and in or against a strand conveyor direction. An independent claim is also included for a method for manufacturing a continuous strand for a tobacco industry.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Aufbau eines kontinuierlichen Strangs der Tabak verarbeitenden Industrie, insbesondere eines Tabakstrangs oder eines Filterstrangs, mit einem entlang einer Aufbaustrecke (38) mit einer Saugkammer (12) in Wirkverbindung stehenden Saugstrangförderer (11), der im Strangeinlaufbereich einer den Strang formenden Formatvorrichtung (21, 24) um eine mit dem Saugstrangförderer (11) drehende Pressscheibe (22) herumgeführt ist. Die Erfindung betrifft ferner ein entsprechendes Verfahren. Die Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass eine Druckluftbeaufschlagungsvorrichtung (36) stromaufwärts der Pressscheibe (22) im Bereich des Saugstrangförderers (11) auf der Seite des Saugstrangförderers (11) angeordnet ist, die gegenüber der Seite liegt, die zum Aufbau des Strangs dient, und/oder dass die Pressscheibe (22) Luftkanäle (26) mit Öffnungen auf einer Umfangsfläche der Pressscheibe (22) aufweist, wobei die Luftkanäle (26) schräg in einem Winkel zur Radialen der Pressscheibe (22) und in oder gegen die Strangförderrichtung (40) angeordnet sind.

IPC 8 full level

A24D 3/02 (2006.01); **A24C 5/18** (2006.01)

CPC (source: EP)

A24C 5/1807 (2013.01); **A24C 5/1857** (2013.01); **A24D 3/0233** (2013.01)

Citation (applicant)

- EP 1033082 B1 20030507 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE]
- DE 102010003287 A 20100325

Citation (search report)

- [XY] EP 1464239 A1 20041006 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- [XY] DE 1169353 B 19640430 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG
- [XAY] EP 1250855 A1 20021023 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- [Y] EP 1625797 A2 20060215 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- [Y] WO 9627304 A1 19960912 - MOLINS PLC [GB], et al
- [YD] EP 1033082 A1 20000906 - 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 2430929 A1 20120321; CN 102406232 A 20120411; DE 102010040949 A1 20120322

DOCDB simple family (application)

EP 11181021 A 20110913; CN 201110275247 A 20110916; DE 102010040949 A 20100917