

Title (en)
Operation of a filter application machine

Title (de)
Betrieb einer Filteransetzmaschine

Title (fr)
Fonctionnement d'une machine de placement de filtre

Publication
EP 2604131 A1 20130619 (DE)

Application
EP 12195462 A 20121204

Priority
DE 102011088747 A 20111215

Abstract (en)
The method involves cutting the tobacco rods of double length into tobacco rods of single length by a cutting device on a cutting drum (119), where the tobacco rods of single length are spaced from each other in a longitudinally axial manner. The filter caps of double length are placed between the tobacco rods of single length on an assembly drum (121). The tobacco rods of single length are provided with double-length filter caps as tobacco rod-filter caps-tobacco rod-groups on a covering device (110) with a tipping paper.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben einer Filteransetzmaschine (F), wobei zur Herstellung von Filterzigaretten an der Filteransetzmaschine (F) nach der Übernahme von Tabakstöcken doppelter Länge, vorzugsweise von einer Strangmaschine (P) der Tabak verarbeitenden Industrie (P), die Tabakstöcke doppelter Länge mittels einer ersten Schneideinrichtung an einer ersten Schneidtrommel (119) in Tabakstöcke einfacher Länge geschnitten werden und die Tabakstöcke einfacher Länge längsaxial voneinander beabstandet werden, anschließend Filterstopfen doppelter Länge zwischen die längsaxial voneinander beabstandeten Tabakstöcke einfacher Länge auf einer Zusammenstelltrommel (121) eingebracht werden, die Tabakstöcke einfacher Länge mit dem doppeltlangen Filterstopfen als Tabakstock-Filterstopfen-Tabakstock-Gruppen an einer Belageinrichtung (110) jeweils mit einem Belagpapierblättchen versehen werden, wobei die Belagpapierblättchen jeweils mittels einer Schneideinrichtung der Belageinrichtung von einem zugeführten Belagpapierstreifen (111) abgetrennt werden, wobei die Tabakstock-Filterstopfen-Tabakstock-Gruppen durch Umhüllen mit dem jeweiligen Belagpapierblättchen unter Verwendung einer Rolleinrichtung (127) an einer Fördertrommel (122) miteinander verbunden werden, wobei in einem weiteren Schritt die miteinander verbundenen Tabakstock-Filterstopfen-Tabakstock-Gruppen durch Ausführen eines Trennschnitts durch den doppeltlangen Filterstopfen mittels einer zweiten Schneideinrichtung (132) an einer zweiten Schneidtrommel (129) Filterzigaretten normaler Gebrauchslänge entstehen. Bei dem Verfahren ist vorgesehen, dass bei einem Wechsel der Betriebsart der Filteransetzmaschine (F) von der Herstellung von Filterzigaretten zur Herstellung von filterlosen Zigaretten an derselben Filteransetzmaschine (F) die Zuführung von Filterstopfen zur Zusammenstelltrommel (121) unterbrochen ist und wobei Tabakstöcke doppelter Länge queraxial gefördert werden und die Tabakstöcke doppelter Länge in Tabakstöcke einfacher Länge in einem Teilungsschnitt geschnitten werden, wobei der Teilungsschnitt auf der Schneidtrommel (119, 129) mit dem größeren, insbesondere größten, queraxialen Teilungsabstand zwischen den Aufnahmemulden für stabförmige Artikel ausgeführt wird.

IPC 8 full level
A24C 5/32 (2006.01)

CPC (source: EP)
A24C 5/322 (2013.01)

Citation (applicant)
• EP 1213105 B1 20060913 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
• EP 1425979 B1 20060301 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
• DE 3918137 C2 19991014 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE]

Citation (search report)
• [YD] EP 1213105 B1 20060913 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
• [Y] WO 0143573 A1 20010621 - FOCKE & CO [DE], et al
• [A] GB 942303 A 19631120 - MOLINS MACHINE CO LTD

Cited by
EP2862455A1

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 2604131 A1 20130619; CN 103156275 A 20130619; DE 102011088747 A1 20130620

DOCDB simple family (application)
EP 12195462 A 20121204; CN 201210540862 A 20121214; DE 102011088747 A 20111215