

## Title (en)

Discharge of rod-shaped articles from the tobacco processing industry

## Title (de)

Fördern von stabförmigen Artikeln der Tabak verarbeitenden Industrie

## Title (fr)

Transport d'articles en forme de tige de l'industrie de traitement du tabac

## Publication

**EP 2712509 A1 20140402 (DE)**

## Application

**EP 13183015 A 20130904**

## Priority

DE 102012216857 A 20120920

## Abstract (en)

The method involves conveying rod-shaped objects (115) in retaining cavities (114, 124) of drum bodies (112, 122) of conveying drums (110, 120). The objects are transferred to a delivery area (130) between the conveying drums by forming form-fit connections with contours of the retaining cavities, respectively. The supply of holding low pressure to the retaining cavity of one of the conveying drums is stopped during formation of the form-fit connections, and the objects are simultaneously loaded with the holding low pressure at the retaining cavity of another conveying drum. An independent claim is also included for a drum machine.

## Abstract (de)

Die Erfindung betrifft neben einer Trommelmaschine der Tabak verarbeitenden Industrie auch ein Verfahren zum Fördern von stabförmigen Artikeln (115) der Tabak verarbeitenden Industrie, insbesondere Filterstäbe oder Zigaretten oder Filterstabgruppen oder hieraus zusammengestellten Artikelgruppen, wobei die stabförmigen Artikel (115) in queraxialer Richtung in Aufnahmemulden (114, 124) von, insbesondere rotierend angetriebenen, Trommelkörpern (112, 122) von Fördertrommeln (110, 120) gefördert werden. Gemäß dem Verfahren werden die stabförmigen Artikel (115) einzeln aus den abgebenden Aufnahmemulden (114) der ersten Fördertrommel (110) in einen Übergabebereich (130) an die aufnehmenden Aufnahmemulden (124) der zweiten Fördertrommel (120) übergeben, wobei die Artikel (115) auf der ersten Fördertrommel (110) mittels Unterdruck in den Aufnahmemulden (114) gehalten und zum Übergabebereich (130) gefördert werden, im Übergabebereich (130) zwischen der ersten Fördertrommel (110) und der zweiten Fördertrommel (120) und während der oder bei der Übergabe an jeweils eine Aufnahmemulde (124) des Trommelkörpers (122) der zweiten Fördertrommel (120) die Artikel (115) jeweils unter Ausbildung eines Formschlusses mit der, vorzugsweise am jeweiligen zu übergebenden Artikel (115) anliegenden, Kontur der abgebenden Aufnahmemulden (114) der ersten Fördertrommel (110) und unter, vorzugsweise gleichzeitiger Ausbildung eines Formschlusses mit der, vorzugsweise am jeweiligen zu übergebenden Artikel (115) anliegenden, Kontur der aufnehmenden Aufnahmemulde (124) der zweiten Fördertrommel (120) übergeben werden, wobei mit der Ausbildung des beidseitigen Formschlusses der einzelnen Artikel (115) jeweils der Halteunterdruck an der abgebenden Aufnahmemulde (114) der ersten Fördertrommel (110) abgeschaltet ist und gleichzeitig, der stabförmige Artikel (115) mit Halteunterdruck an der aufnehmenden Aufnahmemulde (124) der zweiten Fördertrommel (120) beaufschlagt wird.

## IPC 8 full level

**A24C 5/47** (2006.01); **A24C 5/32** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**A24C 5/327** (2013.01); **A24C 5/478** (2013.01)

## Citation (applicant)

- US 4452255 A 19840605 - BRAND PETER [DE]
- GB 1078229 A 19670809 - JAN ANTONI RAKOWICZ, et al
- EP 0584774 B1 19961106 - JAPAN TOBACCO INC [JP]

## Citation (search report)

- [XA] EP 1366679 A2 20031203 - GD SPA [IT]
- [A] EP 1402791 A1 20040331 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]
- [A] US 5232079 A 19930803 - BELCASTRO MARC D [US], et al
- [A] EP 1943909 A1 20080716 - 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 2712509 A1 20140402**; **EP 2712509 B1 20170412**; **EP 2712509 B2 20230329**; CN 103653241 A 20140326; CN 103653241 B 20170606; DE 102012216857 A1 20140320; PL 2712509 T3 20171031

## DOCDB simple family (application)

**EP 13183015 A 20130904**; CN 201310426975 A 20130918; DE 102012216857 A 20120920; PL 13183015 T 20130904