

Title (en)  
SPREADING DEVICE FOR TWO OR MORE WEBS OF WRAPPING MATERIAL FOR PRODUCING AT LEAST TWO PARALLEL RODS OF PRODUCTS FOR THE TOBACCO INDUSTRY AND A MACHINE WITH SAID SPREADING DEVICE

Title (de)  
SPREIZVORRICHTUNG FÜR ZWEI ODER MEHR HÜLLMATERIALBAHNEN ZUR HERSTELLUNG VON WENIGSTENS ZWEI PARALLELEN STRÄNGEN VON PRODUKTEN DER TABAK VERARBEITENDEN INDUSTRIE UND ANLAGE MIT EINER SPREIZVORRICHTUNG

Title (fr)  
DISPOSITIF POUR ÉCARTER PLUS DE DEUX RUBANS DE MATIÈRE D'ENVELOPPEMENT POUR OBTENIR AU MOINS DEUX TIGES PARALLÈLES DES PRODUITS DE TABAC ET UNE MACHINE AYANT LEDIT DISPOSITIF POUR ÉCARTER

Publication  
**EP 2888954 A1 20150701 (DE)**

Application  
**EP 14184043 A 20140909**

Priority  
DE 102013218097 A 20130910

Abstract (en)  
[origin: CN104413543A] The invention relates to a spreading device for two or more clad material sheets (2, 3) used for manufacturing at least two parallel strips formed from products of the tobacco-processing industry. The spreading device comprises turning roll subgroups (4, 5) with a number the same as that of the clad material sheets (2, 3) and comprises corresponding single turning rolls (6, 7, 8, 9). The clad material sheets (2, 3) are turned on different side surfaces correspondingly on the turning rolls. The turning rolls (6, 7, 8, 9) are inclined in such a manner that the clad material sheets (2, 3) turned thereon retreat from the turning roll subgroups (4, 5) in a way of shifting sidewise parallelly with respect to the input direction (I, III). The turning roll subgroups (4, 5) are arranged to be shifted relative to each other in the clad material sheet (2, 3) conveying direction.

Abstract (de)  
Die vorliegende Erfindung betrifft eine Spreizvorrichtung für zwei oder mehr Hüllmaterialbahnen (2,3) zur Herstellung von wenigstens zwei parallelen Strängen von Produkten der Tabak verarbeitenden Industrie mit einer der Anzahl der Hüllmaterialbahnen (2,3) entsprechenden Anzahl von Umlenkrollengruppierungen (4,5), mit jeweils einzelnen Umlenkrollen (6,7,8,9), an denen jeweils eine Hüllmaterialbahn (2,3) an unterschiedlichen Seiten umgelenkt wird, wobei die Umlenkrollen (6,7,8,9) derart schräggestellt sind, dass die daran umgelenkte Hüllmaterialbahn (2,3) in Bezug zu einer Zuführrichtung (I,III) seitlich parallel versetzt aus der Umlenkrollengruppierung (4,5) austritt, wobei die Umlenkrollengruppierungen (4,5) in Transportrichtung der Hüllmaterialbahnen (2,3) versetzt zueinander angeordnet sind.

IPC 8 full level  
**A24C 5/20** (2006.01); **B65H 35/02** (2006.01)

CPC (source: CN EP)  
**A24C 5/20** (2013.01 - CN EP); **B65H 23/0251** (2013.01 - EP); **B65H 2301/4148** (2013.01 - EP); **B65H 2402/30** (2013.01 - EP); **B65H 2801/54** (2013.01 - EP)

Citation (applicant)  
• EP 1186247 B1 20060503 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]  
• EP 0309818 B1 19950301 - FOCKE & CO [DE]

Citation (search report)  
• [A] EP 0309818 A2 19890405 - FOCKE & CO [DE]  
• [A] EP 1186247 A2 20020313 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]  
• [A] GB 2154494 A 19850911 - GD SPA

Cited by  
EP3381303B1

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)  
**DE 102013218097 A1 20150312**; CN 104413543 A 20150318; CN 104413543 B 20180904; EP 2888954 A1 20150701; EP 2888954 B1 20161102; EP 2888954 B2 20210901; PL 2888954 T3 20170428; PL 2888954 T5 20211122

DOCDB simple family (application)  
**DE 102013218097 A 20130910**; CN 201410454448 A 20140909; EP 14184043 A 20140909; PL 14184043 T 20140909