

Title (en)  
METHOD AND DEVICE FOR TRANSFERRING ROD-LIKE ARTICLES MOVING ALONG A LONGITUDINAL AXIS TO A TRANSVERSE AXIAL CONVEYOR

Title (de)  
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM ÜBERFÜHREN VON LÄNGSAXIAL BEWEGTEN STABFÖRMIGEN ARTIKELN IN EINE QUERAXIALE FÖRDERUNG

Title (fr)  
PROCÉDÉ ET DISPOSITIF DE TRANSFERT D'ARTICLES EN FORME DE TIGE SE DÉPLAÇANT DANS LA DIRECTION AXIALE LONGITUDINALE DANS UN DISPOSITIF DE TRANSPORT AXIAL-TRANSVERSAL

Publication  
**EP 3017709 A1 20160511 (DE)**

Application  
**EP 15192789 A 20151103**

Priority  
DE 102014222854 A 20141110

Abstract (en)  
[origin: CN105581372A] The invention relates to a conveying device (10), which are used to convey rod-shaped products (11, 11', 11'') in the tobacco processing industry in an axial direction from a vertical conveyer (12) capable of conveying the products (11, 11', 11'') in a vertical direction to a horizontal conveyer (13) capable of conveying the products (11, 11', 11'') in a horizontal direction. The conveying device (10) is provided with an accelerator disc pair (14), which is provided with a pressing disc (15) and a first conveying disc (16). The conveying device (10) is also provided with a second conveying disc (17). The first conveying disc (16) and the second conveying disc (17) are provided with contact surfaces (20, 20'), which are provided with stable radius in the first section (21) and the increasing radius in the second section (22). The first and the second conveying discs (16, 17) are driven or to be driven in the angle posture capable of being adjusted. The invention also relates to a method used for operating the conveying device.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine Überföhrungsvorrichtung (10) zum Überföhren von längsaxial geföhrten stabförmigen Artikeln (11, 11', 11'') der Tabak verarbeitenden Industrie von einem die Artikel (11, 11', 11'') in einer Reihe längsaxial heranföhrnden Längsföhrer (12) auf einen die Artikel (11, 11', 11'') queraxial abföhrnden Querföhrer (13), wobei die Überföhrungsvorrichtung (10) ein Beschleunigerscheibenpaar (14) mit einer Andruckscheibe (15) und einer ersten Föhrscheibe (16) aufweist, wobei die Überföhrungsvorrichtung (10) zudem eine zweite Föhrscheibe (17) aufweist, wobei die erste und die zweite Föhrscheibe (16, 17) Kontaktflächen (20, 20') aufweisen, die in einem ersten Abschnitt (21) einen konstanten Radius aufweisen und in einem zweiten Abschnitt (22) einen zunehmenden Radius aufweisen. Die Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass die erste und zweite Föhrscheibe (16, 17) in einer variabel einstellbaren Winkellage zueinander rotierend antreibbar sind oder angetrieben sind. Die Erfindung betrifft ferner ein entsprechendes Verfahren zum Betreiben einer entsprechenden Überföhrungsvorrichtung.

IPC 8 full level  
**A24C 5/32** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**A24C 5/326** (2013.01)

Citation (applicant)  
• DE 1228978 B 19661117 - MOLINS ORGANISATION LTD  
• DE 3444468 C2 19940421 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE]  
• EP 0689775 B1 19991110 - JAPAN TOBACCO INC [JP]

Citation (search report)  
• [XY] DE 69513233 T2 20000217 - JAPAN TOBACCO INC [JP]  
• [Y] EP 1935260 A1 20080625 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]  
• [Y] DE 8336614 U1 19850530  
• [Y] GB 2149642 A 19850619 - MOLINS PLC  
• [Y] DE 3600313 A1 19870709 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [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 3017709 A1 20160511; EP 3017709 B1 20190306**; CN 105581372 A 20160518; CN 105581372 B 20191217;  
DE 102014222854 A1 20160512

DOCDB simple family (application)  
**EP 15192789 A 20151103**; CN 201510758689 A 20151110; DE 102014222854 A 20141110