

Title (en)  
DEVICE AND METHOD FOR FRONTAL INSPECTION OF A TRANSVERSALLY CONVEYED ROD-SHAPED ARTICLE IN A MACHINE FOR THE TOBACCO PROCESSING INDUSTRY

Title (de)  
VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUR STIRNSEITIGEN INSPEKTION EINES QUERAXIAL GEFÖRDERTEN STABFÖRMIGEN ARTIKELS IN EINER MASCHINE DER TABAK VERARBEITENDEN INDUSTRIE

Title (fr)  
DISPOSITIF ET PROCÉDÉ D'INSPECTION DE SURFACE FRONTALE D'UN PRODUIT EN FORME DE TIGE ACHEMINÉ DANS LE SENS TRANSVERSAL-AXIAL DANS UNE MACHINE DE TRAITEMENT DU TABAC

Publication  
**EP 3042574 A1 20160713 (DE)**

Application  
**EP 15202801 A 20151228**

Priority  
DE 102015000046 A 20150109

Abstract (en)  
[origin: JP2016127835A] PROBLEM TO BE SOLVED: To provide equipment and a method capable of inspecting at a low cost in total an end face of a rod-shaped article transferred in a lateral direction in a tobacco processing industry machine. SOLUTION: Equipment for inspecting an end face of a rod-shaped article (6) transferred in a lateral direction in a tobacco processing industry machine (11) includes at least one thrusting-in drum (13) rotatively driven and having peripheral grooves (10), an introduction device (8) for introducing a rod-shaped article (6) longitudinally into the peripheral groove (10), and an optical inspection device (24). The inspection device is disposed for inspecting the end face (6a) of a filter rod disposed in a detection area (25) of the inspection device (24). The thrusting-in drum (13) is provided with a positioning element (21) at an end surface opposite to a strand. The rod-shaped article (6) abuts on the positioning element. The positioning element (21) and the thrusting-in drum (13) move relative to each other. SELECTED DRAWING: Figure 1

Abstract (de)  
Eine Vorrichtung zur stirnseitigen Inspektion eines queraxial geförderten stabförmigen Artikels (6) in einer Maschine (11) der Tabak verarbeitenden Industrie umfasst mindestens eine rotierbar angetriebene Einstoßtrommel (13) mit Umfangsmulden (10) und eine Einführeinrichtung (8) zum längsaxialen Einführen der stabförmigen Artikel (6) in die Umfangsmulden (10) und eine optische Inspektionseinrichtung (24), die zur Inspektion einer Stirnfläche von in einem Erfassungsbereich (25) der Inspektionseinrichtung (24) angeordneten Filterstäben (6a) eingerichtet ist. An einer strangfernen Stirnseite der Einstoßtrommel (13) ist ein Ausrichtelement (21) vorgesehen, an dem die stabförmigen Artikel (6) zur Anlage kommen. Zwischen dem Ausrichtelement (21) und der Einstoßtrommel (13) ist eine Relativbewegung vorgesehen.

IPC 8 full level  
**A24C 5/32** (2006.01); **A24C 5/34** (2006.01)

CPC (source: CN EP)  
**A24C 5/326** (2013.01 - EP); **A24C 5/3412** (2013.01 - EP); **A24C 5/35** (2013.01 - CN)

Citation (applicant)  
• DE 102013209831 A1 20141127 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]  
• EP 2677273 A1 20131225 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]

Citation (search report)  
• [A] WO 2010028354 A1 20100311 - REYNOLDS TOBACCO CO R [US], et al  
• [AD] DE 102013209831 A1 20141127 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]  
• [A] GB 918077 A 19630213 - REGINALD CHARLES BOLT, et al  
• [A] WO 0189329 A2 20011129 - PHILIP MORRIS PROD [US], et al  
• [A] US 3602357 A 19710831 - SCHUBERT BERNHARD  
• [A] WO 2006056271 A1 20060601 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE], et al

Cited by  
EP3552501B1

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 3042574 A1 20160713; EP 3042574 B1 20181010; EP 3042574 B2 20220601**; CN 105768206 A 20160720; CN 105768206 B 20211022; DE 102015000046 A1 20160714; JP 2016127835 A 20160714; JP 6770804 B2 20201021; PL 3042574 T3 20190329; PL 3042574 T5 20230717

DOCDB simple family (application)  
**EP 15202801 A 20151228**; CN 201610010641 A 20160108; DE 102015000046 A 20150109; JP 2016002409 A 20160108; PL 15202801 T 20151228