

Title (en)

METHOD AND DEVICE FOR PRODUCING BLANKS FOR AN INNER WRAPPER OF A CIGARETTE GROUP

Title (de)

VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON ZUSCHNITTEN FÜR EINE INNENUMHÜLLUNG EINER ZIGARETTENGRUPPE

Title (fr)

PROCEDE ET DISPOSITIF DE FABRICATION DE SECTIONS POUR LE REMPLISSAGE D'UN GROUPE DE CIGARETTES

Publication

EP 3088308 A1 20161102 (DE)

Application

EP 16000827 A 20061011

Priority

- DE 102005056627 A 20051125
- EP 06806159 A 20061011
- EP 2006009787 W 20061011

Abstract (en)

[origin: DE102005056627A1] Device has blanks and prior to the blanks (10) being severed, the material web (24) is guided through a stamping device (60). In this case the material web is provided with stamped regions or stamped formations (22), which are spaced apart from one another in the longitudinal direction of the material web. The web speed is varied, in order to compensate for incorrect positioning, whereas the material web is guided freely through the stamping device in order for non-stamped regions (61) to be produced. An independent claim is included for the device for producing blanks for inner wrapper of cigarette group.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung und ein Verfahren zur Herstellung von Zuschnitten (10) für eine Innenumhüllung einer Zigarettengruppe (12). Dabei werden die Zuschnitte (10) aus einer fortlaufenden Materialbahn (24) abgetrennt, die in vorgegebenen Abständen mit Bedruckungen (21) versehen ist. Die Lage der Bedruckungen (21) wird dabei über einen der Materialbahn (24) zugeordneten Druckmarkenleser (43) geprüft und zum Ausgleich von Fehlstellungen wird die Bahngeschwindigkeit der Materialbahn (24) verändert wird. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass die Materialbahn (24) vor dem Abtrennen der Zuschnitte (10) durch eine Prägeeinrichtung (60) hindurchgeführt wird, wobei die Materialbahn (24) mit in Längsrichtung der Materialbahn (24) voneinander beabstandeten Prägungen (22) bzw. geprägten Bereichen versehen wird und wobei die Bahngeschwindigkeit zum Ausgleich von Fehlstellungen variiert wird, während die Materialbahn (24) zur Herstellung von nicht geprägten Bereichen (61) frei durch die Prägeeinrichtung (60) geführt wird. Diese Lösung weist den Vorteil auf, dass die Prägegeschwindigkeit der Prägeeinrichtung beim Ausgleich von Fehlstellungen der Materialbahn nicht zusammen mit der Bahngeschwindigkeit verändert werden muss. Es ist somit möglich die Bahngeschwindigkeit zu variieren, während die Prägeeinrichtung an den Maschinentakt gekoppelt mit unveränderter Geschwindigkeit weiterarbeitet. Weiterhin befasst sich die Erfindung mit Maßnahmen zur Umrüstung vorhandener Verpackungsmaschinen.

IPC 8 full level

B65B 19/22 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 19/228 (2013.01); **B65B 19/28** (2013.01); **B65B 57/04** (2013.01)

Citation (applicant)

- EP 0589289 A2 19940330 - FOCKE & CO [DE]
- DE 19859949 A1 20000629 - FOCKE & CO [DE]

Citation (search report)

- [XA] WO 02092295 A1 20021121 - IND AUTOMATION SYSTEMS LTD [GB], et al
- [X] GB 2382341 A 20030528 - IND AUTOMATION SYSTEMS LTD [GB]
- [Y] DE 4342737 A1 19950622 - TOPACK VERPACKTECH GMBH [DE]
- [Y] EP 0835748 A1 19980415 - TABAC FAB REUNIES SA [CH]
- [X] DE 19859949 A1 20000629 - FOCKE & CO [DE]
- [A] US 4351463 A 19820928 - KNECHT SIEGFRIED H
- [A] US 4281595 A 19810804 - FUJISHIRO YUJI
- [A] WO 0168269 A1 20010920 - JAGENBERG PAPIERTECH GMBH [DE], et al
- [A] DE 19742537 A1 19990401 - FOCKE & CO [DE]

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

DE 102005056627 A1 20070531; EP 1954568 A1 20080813; EP 1954568 B1 20160601; EP 1954568 B2 20190313; EP 3088308 A1 20161102; EP 3088308 B1 20181212; WO 2007059820 A1 20070531

DOCDB simple family (application)

DE 102005056627 A 20051125; EP 06806159 A 20061011; EP 16000827 A 20061011; EP 2006009787 W 20061011