

Title (en)
HOLLOW TUBE FORMING METHOD IN THE TOBACCO-PROCESSING INDUSTRY AND FORMATTING DEVICE

Title (de)
VERFAHREN ZUM HERSTELLEN VON HOHLROHREN DER TABAK VERARBEITENDEN INDUSTRIE SOWIE FORMATVORRICHTUNG

Title (fr)
PROCÉDÉ DE FABRICATION DE TUBES CREUX DE L'INDUSTRIE DE TRAITEMENT DU TABAC AINSI QUE DISPOSITIF DE FORMATION

Publication
EP 3424351 A1 20190109 (DE)

Application
EP 18179494 A 20180625

Priority
DE 102017114910 A 20170704

Abstract (en)
[origin: CN109198719A] The invention relates to a method for producing a hollow tube (11) in the tobacco-processing industry, comprising steps of: conveying at least one flat material strip (3), which has longitudinal extent, in a longitudinal axial direction (10) to a forming device (14); applying the at least one material strip (3) to a forming strip (4) of the forming device (14), wherein the forming strip (4) is moved in the longitudinal axial direction (10) and arranged on a forming strip guide surface (15); preforming at least one material strip (3) in an inlet region (16) of the forming device (14) by means of a rotary device (2), the rotary device (2) exerting pressure on the at least one material strip (3) and the forming strip (4), wherein the preforming comprises pre-bending of the at least one material strip (3) in a direction transverse to the longitudinal extent of the at least one material strip (3); and forming the at least one material strip (3) into a hollow tube (11). Moreover, the invention relates to a forming device of the tobacco-processing industry.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Hohlrohren (11) der Tabak verarbeitenden Industrie mit den folgenden Verfahrensschritten: - Fördern wenigstens eines flächig ausgebildeten Materialstreifens (3), der eine Längserstreckung hat, in einer längsaxialen Richtung (10) zu einer Formatvorrichtung (14), - Aufbringen des wenigstens einen Materialstreifens (3) auf ein Formatband (4) der Formatvorrichtung (14), wobei das Formatband (4) in der längsaxialen Richtung (10) bewegt wird und auf einer Formatbandführungsfläche (15) angeordnet ist, - Vorformen des wenigstens einen Materialstreifens (3) in einem Einlaufbereich (16) der Formatvorrichtung (14) mittels einer Drehvorrichtung (2), wobei die Drehvorrichtung (2) einen Druck auf den wenigstens einen Materialstreifen (3) und das Formatband (4) ausübt, wobei das Vorformen ein Vorkrümmen des wenigstens einen Materialstreifens (3) in einer Richtung quer zur Längserstreckung des wenigstens einen Materialstreifens (3) umfasst, und - Formen des wenigstens einen Materialstreifens (3) zu einem Hohlrohr (11). Zudem betrifft die Erfindung eine Formatvorrichtung der Tabak verarbeitenden Industrie.

IPC 8 full level
A24C 5/46 (2006.01); **A24D 3/02** (2006.01)

CPC (source: CN EP)
A24C 5/46 (2013.01 - CN EP); **A24D 3/0229** (2013.01 - CN); **A24D 3/0279** (2013.01 - EP); **A24D 3/0291** (2013.01 - EP)

Citation (search report)
• [XAI] EP 2845499 A1 20150311 - JAPAN TOBACCO INC [JP]
• [XPAI] WO 2017130098 A1 20170803 - GD SPA [IT]
• [XA] GB 287263 A 19280322 - OSCAR LEGG

Cited by
WO2021185486A1

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 3424351 A1 20190109; CN 109198719 A 20190115; DE 102017114910 A1 20190110

DOCDB simple family (application)
EP 18179494 A 20180625; CN 201810722965 A 20180704; DE 102017114910 A 20170704