

Title (en)  
OUTLET SLUICE FOR A TABLETTING MACHINE AND A METHOD FOR SORTING PRESSED ARTICLES AFTER MANUFACTURE IN A TABLETTING MACHINE

Title (de)  
ABLAUFRUTSCHE FÜR EINE TABLETTIERMASCHINE SOWIE EIN VERFAHREN ZUM SORTIEREN VON PRESSLINGEN NACH DEREN HERSTELLUNG IN EINER TABLETTIERMASCHINE

Title (fr)  
GLISSIÈRE D'ÉCOULEMENT POUR UNE MACHINE À FABRIQUER DES COMPRIMÉS AINSI QUE PROCÉDÉ DE TRI DE COMPRIMÉS APRÈS LEUR FABRICATION DANS UNE MACHINE À FABRIQUER DES COMPRIMÉS

Publication  
**EP 3578350 A1 20191211 (DE)**

Application  
**EP 18175666 A 20180604**

Priority  
**EP 18175666 A 20180604**

Abstract (en)  
[origin: WO2019233937A1] The invention relates to a discharge chute (1) for a tablet-making machine, and to a method for sorting tablets after they have been produced in a tablet-making machine. The discharge chute (1) is characterised in that the channels (4, 5, 6, 13), into which the tablets are guided and/or sorted after they have been produced, are arranged on two planes (2, 3), the sorting of the tablets taking place with tandem sorting devices (7, 14). A sorting device preferably comprises two bars (8, 9, 10, 11), which are preferably designated as sorting bars (8, 10) and as separating bars (9, 11). The sorting bar (8, 10) preferably comprises a linear drive (17), which is preferably connected by means of a rocking lever (22) to the separating bar (9, 11). If the sorting bar (8, 10) moves upwards out of the rest position into the sorting position, the separating bar (9, 11) falls downwards automatically and frees the opening of the sorting channel.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine Ablaufrutsche (1) für eine Tablettiermaschine, sowie ein Verfahren zum Sortieren von Presslingen nach deren Herstellung in einer Tablettiermaschine. Die Ablaufrutsche (1) ist dadurch gekennzeichnet, dass die Kanäle (4, 5, 6, 13), in die die Presslinge nach ihrer Herstellung geleitet und/oder sortiert werden, auf zwei Ebenen (2, 3) angeordnet sind, wobei das Sortieren der Presslinge mit Tandem-Sortiervorrichtungen erfolgt. Eine Sortiervorrichtung umfasst bevorzugt zwei Stege (8, 9) oder (10, 11), die vorzugsweise als Sortiersteg (8, 10) und als Trennsteg (9, 11) bezeichnet werden. Vorzugsweise umfasst der Sortiersteg (8, 10) einen Linearantrieb (17), der bevorzugt über einen Kipphebel (22) mit dem Trennsteg (9, 11) verbunden ist. Sofern sich der Sortiersteg (8, 10) aus der Ruheposition nach oben in die Sortierposition bewegt, senkt sich automatisch der Trennsteg (9, 11) nach unten ab und gibt die Öffnung des Sortierkanals frei.

IPC 8 full level  
**B30B 11/08** (2006.01); **B30B 15/32** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)  
**B30B 11/08** (2013.01 - KR); **B30B 15/32** (2013.01 - EP KR US); **B30B 11/08** (2013.01 - EP)

Citation (search report)  

- [YA] US 3097161 A 19630709 - MICHAEL DUDYAK
- [YA] US 8078329 B2 20111213 - BOECKX JURGEN [BE], et al
- [A] CN 104827706 B 20160817
- [A] US 2011233027 A1 20110929 - KOLBE SVEN [DE], et al
- [A] JP 2014024099 A 20140206 - MORI MACHINERY CORP

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 3578350 A1 20191211**; CN 112236292 A 20210115; CN 112236292 B 20230523; EP 3802093 A1 20210414; EP 3802093 B1 20221109; ES 2935641 T3 20230308; JP 2021526079 A 20210930; JP 7223039 B2 20230215; KR 102589679 B1 20231017; KR 20210005233 A 20210113; PL 3802093 T3 20230313; US 2021221085 A1 20210722; WO 2019233937 A1 20191212

DOCDB simple family (application)  
**EP 18175666 A 20180604**; CN 201980037130 A 20190603; EP 19726724 A 20190603; EP 2019064316 W 20190603; ES 19726724 T 20190603; JP 2020567536 A 20190603; KR 20207034685 A 20190603; PL 19726724 T 20190603; US 201915734716 A 20190603