

Title (en)  
DEVICE AND METHOD FOR THE TOBACCO PROCESSING INDUSTRY FOR CONNECTING TWO SHEETS OF MATERIAL

Title (de)  
VORRICHTUNG UND VERFAHREN DER TABAK VERARBEITENDEN INDUSTRIE ZUM VERBINDEN ZWEIER MATERIALBAHNEN

Title (fr)  
DISPOSITIF ET PROCESSUS DE L'INDUSTRIE DE TRANSFORMATION DU TABAC PERMETTANT DE RELIER DEUX BANDES DE MATIÈRE

Publication  
**EP 4116244 A1 20230111 (DE)**

Application  
**EP 22179276 A 20220615**

Priority  
DE 102021115984 A 20210621

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung 2 und ein Verfahren der Tabak verarbeitenden Industrie zum Verbinden zweier Materialbahnen 4, 6. Die Vorrichtung 2 zum Verbinden von einer in einer Förderrichtung T auslaufenden ersten porösen Materialbahn 4 mit einer zweiten porösen Materialbahn 6 umfasst eine Schneidvorrichtung 16 zum Schneiden eines freien, nachlaufenden Endes 18 der ersten Materialbahn 4 und eines freien, vorauslaufenden Endes 20 der zweiten Materialbahn 6 und ferner eine Verbindungsvorrichtung 22 zum Verbinden des freien Endes 18 der ersten Materialbahn 4 mit dem freien Ende 20 der zweiten Materialbahn 6 zu einer endlosen Materialbahn 24 unter Bildung eines sich quer zu der Förderrichtung über einer Breite B der endlosen Materialbahn 24 erstreckenden Überlappungsbereichs 26. Die Schneidvorrichtung 16 ist dazu eingerichtet zwei unterschiedliche Schnittverläufe zu erzeugen, und zwar derart, dass am freien Ende 18 der ersten Materialbahn 4 ein erster Schnittverlauf vorliegt, der nichtkomplementär zu einem am freien Ende 20 der zweiten Materialbahn 6 erzeugten zweiten Schnittverlauf ist. Die Verbindungsvorrichtung 22 ist dazu eingerichtet die freien Enden 18, 20 der Materialbahnen derart zu verbinden, dass in dem Überlappungsbereich 26 über die Breite B der endlosen Materialbahn 24 zumindest ein Durchbruch 32 vorhanden ist. Die Verbindungsvorrichtung 22 umfasst eine Klebstoffapplikationseinrichtung 48, welche dazu eingerichtet ist zur Verbindung der freien Enden 18, 20 der Materialbahnen 4, 6 auf das freie Ende 18 der ersten Materialbahn 4 und/oder das freie Ende 20 der zweiten Materialbahn 6 zumindest ein trägermaterialfreies Klebepad 40 aufzubringen.

IPC 8 full level  
**B65H 19/18** (2006.01); **B65H 21/00** (2006.01); **B65H 35/00** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**A24F 40/46** (2020.01); **B65H 19/1852** (2013.01); **B65H 21/00** (2013.01); **B65H 35/008** (2013.01); **A24F 40/10** (2020.01); **B65H 2301/4621** (2013.01); **B65H 2301/4623** (2013.01); **B65H 2301/46314** (2013.01); **B65H 2301/4633** (2013.01); **B65H 2301/515326** (2013.01); **B65H 2801/54** (2013.01)

Citation (applicant)  
• DE 3140768 A1 19820729 - GD SPA [IT]  
• DE 102014018818 A1 20160623 - HAUNI MASCHINENBAU AG [DE]  
• EP 3757046 A1 20201230 - HAUNI MASCHINENBAU GMBH [DE]

Citation (search report)  
• [XDAI] EP 3757046 A1 20201230 - HAUNI MASCHINENBAU GMBH [DE]  
• [A] WO 2015185887 A1 20151210 - BRITISH AMERICAN TOBACCO CO [GB]  
• [A] CN 108069276 A 20180525 - KUNMING DINGCHENG TECH CO LTD

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

Designated validation state (EPC)  
KH MA MD TN

DOCDB simple family (publication)  
**EP 4116244 A1 20230111**; DE 102021115984 A1 20221222

DOCDB simple family (application)  
**EP 22179276 A 20220615**; DE 102021115984 A 20210621