

Title (en)

DEVICE AND METHOD FOR PRODUCING A STRAND FOR THE TOBACCO PROCESSING INDUSTRY

Title (de)

VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES STRANGS DER TABAK VERARBEITENDEN INDUSTRIE

Title (fr)

DISPOSITIF ET PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN BOUDIN DE L'INDUSTRIE DE TRAITEMENT DU TABAC

Publication

**EP 4241941 A2 20230913 (DE)**

Application

**EP 23184847 A 20200108**

Priority

- DE 102019100755 A 20190114
- EP 20150666 A 20200108

Abstract (en)

[origin: CN111434249A] The invention relates to a device (11) for dividing a flat sheet (6) made of a web material into a plurality of strips (14). The device (11) comprises a separating mechanism (12) and a deflecting mechanism (13). The separating mechanism (12) comprises a first roller and a second roller (26, 28) which interacts with the first roller, the outer sides (30, 32) of the rollers (26, 28) alternately have grooves (34) and blades (36) that are closed in the circumferential direction of the respective rollers (26, 28) in the axial direction (A), the blade (36) of the first roller (26) engages in the groove (34) of the second roller (28) and the blade (36) of the second roller (28) engages in the groove (34) of the first roller (26) in the region of action.

Abstract (de)

Vorrichtung (11) zum Auftrennen einer Flachbahn (6) aus einem Bahnmaterial in eine Vielzahl von Streifen (14), umfassend eine Trennvorrichtung (12) und eine Abweisvorrichtung (13), wobei die Trennvorrichtung (12) eine erste und eine mit dieser zusammenwirkende zweite Walze (26, 28) umfasst, und wobei die Mantelflächen (30, 32) der Walzen (26, 28) in Axialrichtung (A) abwechselnd in Umfangsrichtung der jeweiligen Walze (26, 28) geschlossen umlaufende Nuten (34) und Klingen (36) aufweisen und in einem Wirkbereich die Klingen (36) der ersten Walze (26) in die Nuten (34) der zweiten Walze (28) und die Klingen (36) der zweiten Walze (28) in die Nuten (34) der ersten Walze (26) eingreifen, und die Trennvorrichtung (12) dazu eingerichtet ist, die Flachbahn (6) in eine Vielzahl von benachbarten Streifen (14) aufzutrennen, und wobei die Abweisvorrichtung (13) zumindest ein Abweiselement umfasst, dessen Stege (50) in die Nuten (34) der ersten oder der zweiten Walze (26, 28) eingreifen, wobei das zumindest eine Abweiselement (54, 56) abschnittsweise als plattenförmiger Abweiser (62) ausgebildet ist, der stromabwärts des Wirkbereichs der Trennvorrichtung (12) eine geschlossene Fläche ausbildet, die sich in der Axialrichtung (A) über zumindest zwei Stege (50) hinweg erstreckt.

IPC 8 full level

**B26D 1/24** (2006.01)

CPC (source: CN EP)

**A24C 5/28** (2013.01 - CN); **B26D 1/245** (2013.01 - EP); **B26D 2007/1809** (2013.01 - EP)

Citation (applicant)

- DE 1954036 A1 19700514 - AMERICAN MACH & FOUNDRY
- US 5025814 A 19910625 - RAKER MARK L [US]

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

DOCDB simple family (publication)

**EP 3680078 A1 20200715**; **EP 3680078 B1 20230712**; CN 111434249 A 20200721; CN 111434249 B 20230630; DE 102019100755 A1 20200716; EP 4241941 A2 20230913; EP 4241941 A3 20231220; PL 3680078 T3 20240103

DOCDB simple family (application)

**EP 20150666 A 20200108**; CN 202010036841 A 20200114; DE 102019100755 A 20190114; EP 23184847 A 20200108; PL 20150666 T 20200108