

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 85107183.7

51 Int. Cl.⁴: **B 65 B 19/24**

22 Anmeldetag: 11.06.85

30 Priorität: 23.06.84 DE 3423303

71 Anmelder: **Maschinenfabrik Alfred Schermund GmbH & Co., Brüggerfelder Strasse 16-18, D-5820 Gevelsberg (DE)**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 02.01.86
Patentblatt 86/1

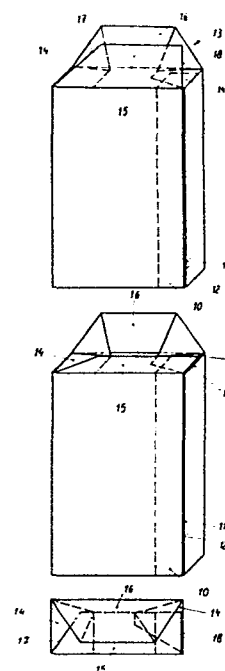
72 Erfinder: **Oberdorf, Manfred, Fasanenweg 34, D-5820 Gevelsberg (DE)**

84 Benannte Vertragsstaaten: **DE FR GB IT**

74 Vertreter: **Dipl.-Ing. H. Marsch Dipl.-Ing. K. Sparing
Dipl.-Phys.Dr. W.H. Röhl Patentanwälte,
Rethelstrasse 123, D-4000 Düsseldorf (DE)**

54 **Verfahren zum Herstellen einer Zigarettenweichpackung.**

57 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Zigarettenweichpackung, wobei eine mit einer Innenumhüllung versehene Zigarettengruppe, die von einem Dorn eines Umhüllungsrevolvers aufgenommen ist, mit einer äußeren Umhüllung aus einem rechteckigen Umhüllungsblatt versehen wird, das um den Dorn herum gefaltet wird, so daß sich der Überlappungsbereich des Umhüllungsblattes in Längsrichtung der Weichpackung, in dem die Verklebung erfolgt, längs einer Längskante der Weichpackung erstreckt, wobei das bodenseitige Verschließen der Weichpackung durch Einfalten des überstehenden Endbereichs des Umhüllungsblattes von den Schmalseiten und von den Breitseiten her vorgenommen wird, wobei zum bodenseitigen Verschließen zunächst die Unterfaltung von der den Überlappungsbereich aufweisenden Breitseite der Weichpackung her, danach die Seitenfaltung von den Schmalseiten her und dann die Oberfaltung von der anderen Breitseite her vorgenommen wird.



DIPL.-ING. H. MARSCH 1934 - 1979
DIPL.-ING. K. SPARING
DIPL.-PHYS. DR. W. H. RÖHL
PATENTANWÄLTE
ZUGEL. VERTRETER BEIM EUROPÄISCHEN PATENTAMT

4000 DÜSSELDORF 1
RETHELSTRASSE 123
POSTFACH 140268
TELEFON (0211) 671034
TELEX 858 2542 SPROD

Maschinenfabrik Alfred Schmermund GmbH & Co., Brüggerfelder Str. 16/18,
5820 Gevelsberg

Verfahren zum Herstellen einer Zigarettenweichpackung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Zigarettenweichpackung nach dem Oberbegriff des Patentanspruchs.

Zigarettenweichpackungen werden gewöhnlich auf Bodenfaltungspackern hergestellt, wie es beispielsweise in der DE-OS 20 50 840 beschrieben ist.
5 Hierbei wird das äußere Umhüllungsblatt derart um die mit der Innumhüllung versehene Zigarettengruppe herumgelegt, daß sich an einer Endseite ein überstehender Endbereich und an einer Längskante eine Überlappung ergibt, in deren Bereich die Verklebung stattfindet. Hierbei verläuft die außenliegende Kante des äußeren Umhüllungsblattes längs der
10 Längskante der Weichpackung. Üblicherweise erfolgt das bodenseitige Verschließen dadurch, daß zunächst bezüglich des überstehenden Endbereichs eine Seitenfaltung von den Schmalseiten her, darauf die Unterfaltung und dann die Oberfaltung der verbleibenden Laschen durchgeführt wird. Auf diese Weise ergibt sich aber keine symmetrische Unterfaltung, vielmehr besitzt
15 die Unterfaltung einerseits eine schräg einwärts verlaufende Kante und andererseits eine sich parallel zu der entsprechenden Schmalseite der Weichpackung erstreckende Kante. Dies führt jedoch zu Beanstandungen durch den Konsumenten.

Um dieses Problem zu beseitigen, ist es aus der DE-OS 31 27 180
20 bekannt, vom äußeren Umhüllungsblatt eine entsprechende Ecke abzuschneiden, so daß die Unterfaltung symmetrisch wird. Dies hat jedoch den Nachteil eines zusätzlichen Arbeitsganges.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, ein Verfahren der eingangs genannten Art zu schaffen, bei dem in einfacher Weise ohne zusätzlichen
25 Arbeitsgang eine äußere Umhüllung für eine Weichpackung hergestellt werden kann, deren Bodenbereich nur einwärts gerichtete, von außen sichtbare

Faltlinien aufweist.

5 Diese Aufgabe wird entsprechend dem kennzeichnenden Teil des Patentanspruchs dadurch gelöst, daß zum bodenseitigen Verschließen zunächst die Unterfaltung von der den Überlappungsbereich aufweisenden Breitseite der Weichpackung her und dann die Oberfaltung von der anderen Breitseite vorgenommen wird.

10 Hierdurch wird erreicht, daß die sich durch die verschiedenen Faltungen ergebenden Laschen immer schräg einwärts gerichtete Kanten aufweisen, die symmetrisch einer Mittellinie in Richtung der Schmalseiten der Weichpackung verlaufen. Zusätzliche Arbeitsgänge sind hierbei nicht erforderlich.

Die Erfindung wird nachstehend anhand der beigegeführten Abbildungen näher erläutert.

Fig. 1 zeigt die Faltvorgänge bei der bekannten Herstellung einer Weichpackung.

15 Fig. 2 zeigt die Faltvorgänge gemäß der vorliegenden Erfindung.

Da das Falten des äußeren Umhüllungsblattes um eine mit einer Innenumhüllung versehene Zigarettengruppe, die von einem Dorn eines Umhüllungsrevolvers aufgenommen wird, an sich bekannt ist, sind in den Abbildungen nur die Umhüllungsblätter selbst in verschiedenen Stadien der Faltung zum bodenseitigen Verschließen dargestellt.

20 Gemäß Fig. 1 wird ein rechteckiges Umhüllungsblatt verwendet und um den die bereits umhüllte Zigarettengruppe umgebenden Dorn derart gefaltet, daß sich ein Überlappungsbereich 10 längs einer Längskante 11 der Weichpackung derart ergibt, daß sich die außenliegende Kante 12 des Umhüllungsblattes längs der Längskante 11 erstreckt. Außerdem ergibt sich ein überstehender Endbereich 13.

25 Zum bodenseitigen Verschließen wird der überstehende Endbereich zunächst durch entsprechende seitlich eingeführte Falter des Bodenfaltungspackers von den Schmalseiten der Weichpackung her eingefaltet, so daß sich Seitenfaltungsblaschen 14 bilden. Danach erfolgt die Unterfaltung der stehengebliebenen Unterfaltungsblase 15 durch ein entsprechendes Faltorgan, wonach die noch verbleibende Oberfaltungsblase 16 auf die Unterfaltungsblase 15 gefaltet und mit dieser verklebt wird.

30 Ersichtlich besitzt die Unterfaltungsblase 15 einerseits eine einwärts gerichtete Kante 17, die durch die Seitenfaltung entstanden ist, und

35

andererseits eine Kante 18, die sich nach dem Falten längs der benachbarten schmalseitigen Kante der Weichpackung erstreckt.

5 Damit die Kante 18 symmetrisch zur Kante 17 verläuft, ist erfindungsgemäß vorgesehen, zum bodenseitigen Verschließen zunächst die Unterfaltung vorzunehmen, und zwar von derjenigen Breitseite der Weichpackung her, an der sich der Überlappungsbereich 10 befindet, so daß zunächst die Unterfaltungslasche 15 auf den Boden der Weichpackung umgefaltet wird, so daß der verbleibende überstehende Endbereich 13 des Umhüllungsblattes an den Schmalseiten Seitenfaltungslaschen 14 aufweist, 10 die aufgrund der bereits vorgenommenen Unterfaltung schräge Kanten 19 aufweisen. Danach erfolgt die Seitenfaltung von den Schmalseiten der Weichpackung her, wodurch die Seitenfaltungslaschen 14 auf die Unterfaltungslasche 15 gefaltet werden, so daß die verbleibende Oberfaltungslasche 16 schrägverlaufende Seitenkanten 20 erhält. Danach wird 15 die Oberfaltung der Oberfaltungslasche 16 auf den Boden der Weichpackung vorgenommen und verklebt. Ersichtlich ergibt sich hierdurch ein ansprechendes Aussehen der Bodenfaltung infolge symmetrischer Faltungskanten, wobei zugleich der Überlappungsbereich des überstehenden Endbereichs 13 unter den darüber gefalteten Laschen verschwindet.

0166298

DIPL.-ING. H. MARSCH 1934 - 1979
DIPL.-ING. K. SPARING
DIPL.-PHYS. DR. W. H. RÖHL
PATENTANWÄLTE
ZUGEL. VERTRETER BEIM EUROPÄISCHEN PATENTAMT

4000 DÜSSELDORF
RETHELFSTRASSE 123
POSTFACH 140268
TELEFON (02 11) 671034
TELEX 858 2512 SPRO D

Maschinenfabrik Alfred Schmermund GmbH & Co., Brüggerfelder Str. 16/18,
5820 Gevelsberg

Patentanspruch

Verfahren zum Herstellen einer Zigarettenweichpackung, wobei eine mit einer Innumhüllung versehene Zigarettengruppe, die von einem Dorn eines Umhüllungsrevolvers aufgenommen ist, mit einer äußeren Umhüllung aus einem rechteckigen Umhüllungsblatt versehen wird, das um den Dorn herum gefaltet wird, so daß sich der Überlappungsbereich des Umhüllungsblattes in
5 Längsrichtung der Weichpackung, in dem die Verklebung erfolgt, längs einer Längskante der Weichpackung erstreckt, wobei das bodenseitige Verschließen der Weichpackung durch Einfalten des überstehenden Endbereichs des Umhüllungsblattes von den Schmalseiten und von den Breitseiten her
10 vorgenommen wird, dadurch gekennzeichnet, daß zum bodenseitigen Verschließen zunächst die Unterfaltung von der den Überlappungsbereich aufweisenden Breitseite der Weichpackung her, danach die Seitenfaltung von den Schmalseiten her und dann die Oberfaltung von der anderen Breitseite her vorgenommen wird.

1/1

Fig.2

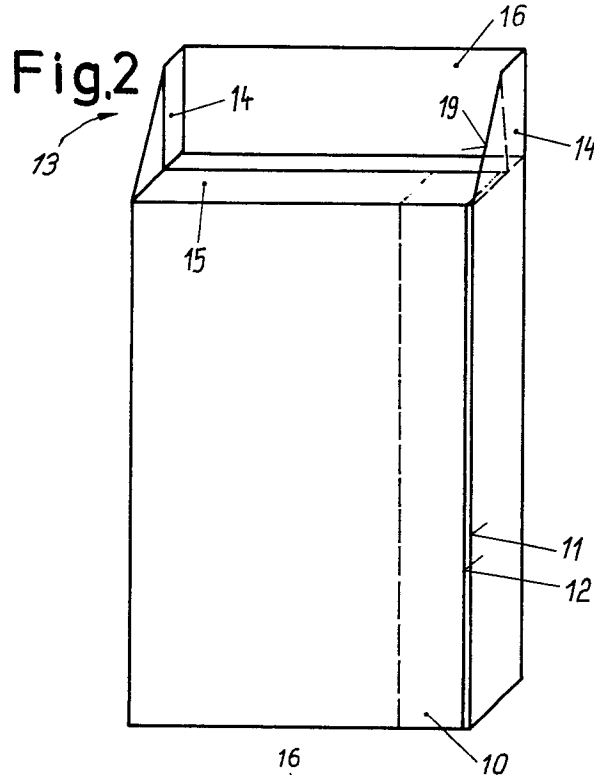


Fig.1

