

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2017146616, 01.08.2016

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
31.07.2015 ЕР 15179400.5

(43) Дата публикации заявки: 28.08.2019 Бюл. № 25

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 28.02.2018(86) Заявка РСТ:
ЕР 2016/068278 (01.08.2016)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2017/021347 (09.02.2017)Адрес для переписки:
129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр. 3, ООО
"Юридическая фирма Городисский и
Партнеры"(71) Заявитель(и):
ФИЛИП МОРРИС ПРОДАКТС С.А. (CH)(72) Автор(ы):
КАЗАЛЕ Кристиано (IT),
АНДЖЕЛИНИ Фабио (IT),
ДИ ДОМЕНИКО Лучано (IT)(54) УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ УСТАНОВКА ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ФИЛЬТРУЮЩИХ
СТЕРЖНЕЙ, ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ДЛЯ РАБОТЫ С ЖЕСТКИМ ОБЕРТОЧНЫМ ЛЕНТОЧНЫМ
МАТЕРИАЛОМ

(57) Формула изобретения

1. Установка для изготовления фильтрующего стержня для использования в
производстве курительных изделий, содержащаярабочую станцию для приема материала фильтрующих заглушек и оберточного
ленточного материала и образования обернутого фильтрующего стержня из материала
фильтрующих заглушек и оберточного ленточного материала;по меньшей мере одно режущее лезвие для резки обернутого фильтрующего стержня
на удлиненные стержневые сегменты; итранспортное устройство, содержащее врачающийся барабан, имеющий на внешней
поверхности барабана множество расположенных через промежутки желобков, которые
выполнены и расположены с возможностью приема удлиненных стержневых сегментов
во время вращения барабана, и барабан дополнительно содержит стопорные средства,
которые расположены на одном конце каждого из желобков и напротив которых
располагаются удлиненные фильтрующие стержни при их размещении внутри желобков;причем указанные стопорные средства содержат штырь с основным цилиндрическим
корпусом, имеющим первый диаметр (D1) и проходящим вдоль оси (F) желобка между
первым концом, на котором штырь прикреплен к раме барабана, и вторым концом,
противоположным первому концу; иA
2017146616A

RU 2017146616 A

штырь содержит упорный участок, проходящий вдоль оси (F) от второго конца основного цилиндрического корпуса, имеющий диаметр (D2), меньший первого диаметра (D1), и образующий по существу плоскую поверхность для упора конца удлиненного фильтрующего стержня.

2. Установка по п. 1, в которой второй диаметр (D2) составляет менее чем 80 процентов от первого диаметра (D1).

3. Установка по п. 1 или 2, в которой второй диаметр (D2) составляет по меньшей мере примерно 50 процентов от первого диаметра (D1).

4. Установка по любому из пп. 1-3, в которой длина (L) упорного участка, измеряемая вдоль оси (F) желобка, составляет по меньшей мере примерно 0,5 мм.

5. Установка по любому из предыдущих пунктов, в которой длина (L) упорного участка, измеряемая вдоль оси (F) желобка, составляет менее чем примерно 3 мм.

6. Установка по любому из предыдущих пунктов, в которой рабочая станция содержит:

форматную базу, функционально соединенную с бесконечным ленточным конвейером и выполненную с возможностью приема материала фильтрующих заглушек и оберточного ленточного материала и обертывания оберточного ленточного материала вокруг материала фильтрующих заглушек таким образом, чтобы первая и вторая продольные кромки оберточного ленточного материала перекрывались с образованием обернутого фильтрующего стержня; и

аппликатор для нанесения адгезива для склеивания перекрывающихся первой и второй продольных кромок оберточного ленточного материала.

7. Установка по п. 6, в которой форматная база дополнительно функционально соединена с нагревательным бруском для подачи тепла на перекрывающиеся первую и вторую продольные кромки оберточного ленточного материала и для поддержки продольных боковых кромок бесконечного ленточного конвейера при их скользящем продвижении внутри форматной базы, причем нагревательный брус содержит канавку, имеющую дугообразный профиль для по меньшей мере частичного приема обернутого фильтрующего стержня, подвергаемого заклеиванию.

8. Установка по п. 7, в которой нагревательный брус содержит пару ребер нагревательного бруса, каждое из которых ограничивает канавку с одной стороны и образует опорную поверхность с другой стороны, так что опорные поверхности указанных ребер выполнены с возможностью поддержки продольных боковых кромок бесконечного ленточного конвейера в V-образной компоновке на виде в поперечном сечении и обеспечена возможность скользящего продвижения кромок бесконечного ленточного конвейера снаружи канавки, и таким образом конвейерная лента удерживается в по существу центрированном положении внутри форматной базы.

9. Установка по п. 8, в которой ребра имеют по существу треугольное поперечное сечение, и опорные поверхности наклонены таким образом, что продольные боковые кромки конвейерной ленты образуют между собой угол, составляющий по меньшей мере 30 градусов.

10. Установка по п. 6, дополнительно содержащая охлаждающий брус, функционально и термически соединенный с форматной базой для охлаждения и инициирования схватывания адгезива; причем охлаждающий брус содержит продольную канавку охлаждающего бруса, проходящую между входным концом охлаждающего бруса и выходным концом охлаждающего бруса, и расположен таким образом, что продольная канавка обращена к верхней поверхности конвейерной ленты, проникающейся внутри форматной базы, с образованием канала для конвейерной ленты, так что указанная канавка выполнена с возможностью по меньшей мере частичного приема обернутого фильтрующего стержня; причем канавка охлаждающего бруса ограничена в боковом

направлении посредством боковых ребер, образующих соответствующие внешние упорные поверхности, выполненные с возможностью взаимодействия с продольными боковыми кромками конвейерной ленты, и площадь поперечного сечения канавки уменьшается между входным концом охлаждающего бруса и выходным концом охлаждающего бруса.

11. Установка по п. 6, содержащая средства сжатия, функционально соединенные с форматной базой, расположенные на дальнем по ходу потока конце форматной базы и выполненные с возможностью взаимодействия с обернутым фильтрующим стержнем в месте, расположенном по ходу перекрывающихся первой и второй продольных кромок оберточного ленточного материала, таким образом, чтобы прикладывать сжимающую нагрузку, направленную по существу в радиальном направлении обернутого фильтрующего стержня.

12. Установка по п. 11, в которой средства сжатия содержат участок взаимодействия, имеющий по существу сферическую форму.