

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2024年5月16日(16.05.2024)



(10) 国際公開番号

WO 2024/100781 A1

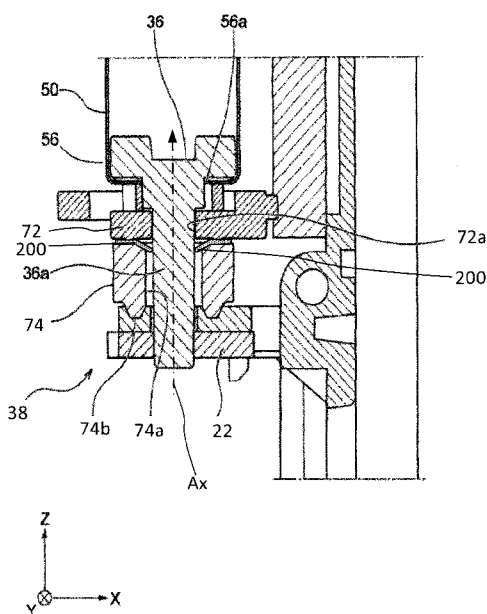
- (51) 国際特許分類:
A24F 40/40 (2020.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2022/041636
- (22) 国際出願日: 2022年11月9日(09.11.2022)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (71) 出願人: 日本たばこ産業株式会社 (JAPAN TOBACCO INC.) [JP/JP]; 〒1056927 東京都港区虎ノ門四丁目1番1号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 太郎良 賢史 (TARORA, Masafumi); 〒1308603 東京都墨田区横川一丁目17番7号 日本たばこ産業株式会社内 Tokyo (JP). 森田 啓介 (MORITA, Keisuke); 〒1308603 東京都墨田区横川一丁目17番7号 日本たばこ産業株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 山本 修, 外 (YAMAMOTO, Osamu et al.); 〒1000004 東京都千代田区大手町二丁

目2番1号 新大手町ビル206区 ユアサハラ法律特許事務所 Tokyo (JP).

- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SC, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS,

(54) Title: FLAVOR INHALER AND FLAVOR INHALATION SYSTEM

(54) 発明の名称: 香味吸引器、及び、香味吸引システム



(57) Abstract: This flavor inhaler comprises: an accommodation part in which a flavor-generating substance is accommodated, the accommodation part being provided with a first opening into which the flavor-generating substance is inserted; a first member that extends from the accommodation part; and a second member that presses the first member from one side, relative to the direction in which the first member extends, at the exterior of the accommodation part, thereby suppressing movement of the first member.

(57) 要約: 香味吸引器は、香味発生物品が収容される収容部であって、前記香味発生物品が挿入される第1開口部を備える、収容部と、前記収容部から延びる第1部材と、前記収容部の外部において、前記第1部材が延びる方向に対し側方から前記第1部材を押圧することにより、前記第1部材の移動を抑制する第2部材とを備える。

WO 2024/100781 A1

IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO, PL, PT,
RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF,
CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE,
SN, TD, TG).

添付公開書類：

- 一 国際調査報告（条約第21条(3)）

明 細 書

発明の名称：香味吸引器、及び、香味吸引システム

技術分野

[0001] 本発明は、香味吸引器、及び、香味吸引システムに関する。

背景技術

[0002] 従来、材料の燃焼をすることなく香味等を吸引するための香味吸引器が知られている。香味吸引器は、エアロゾルを発生させるエアロゾル発生装置であり得る。香味吸引器は、香味発生物品を収容する収容部を備える。収容部の内部または外部には、香味発生物品の他に部材が配置され得る。特許文献1では、エアロゾル発生装置の本体部内に加熱モジュールが設けられている。特許文献2および3では、空気流路を通過する空気の流れを阻害する阻害部を有する底部材が収容部に設けられている。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献1：特表2021-532755号公報
特許文献2：国際公開第2022/123756号
特許文献3：国際公開第2022/123758号

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] 収容部に収容された香味発生物品を効率よく加熱する観点から、収容部から延びる部材の位置ずれを抑制することが望ましい。特許文献3では、底部材は、収容部を構成するチャンバの底部の内部に、エポキシ樹脂等を含む接着剤により固定され得る。このような部材の位置ずれを抑制するさらなる方法が提案されることが望ましい。

[0005] 本発明の目的の一つは、収容部から延びる部材の位置ずれを抑制し、収容された香味発生物品を効率よく加熱することである。

課題を解決するための手段

- [0006] 第1形態によれば、香味吸引器が提供される。この香味吸引器は、香味発生物品が收容される收容部であって、前記香味発生物品が挿入される第1開口部を備える、收容部と、前記收容部から延びる第1部材と、前記收容部の外部において、前記第1部材が延びる方向に対し側方から前記第1部材を押圧することにより、前記第1部材の移動を抑制する第2部材とを備える。
- [0007] 第1形態によれば、收容部から延びる第1部材の位置ずれ、特に第1部材が延びる前後方向の位置ずれを抑制し、收容された香味発生物品を効率よく加熱することができる。
- [0008] 第2形態は、第1形態の香味吸引器において、前記第2部材は、金属を含む、ことを要旨とする。
- [0009] 第2形態によれば、第2部材を精密に形成することができたり、金属弾性を利用して第1部材を押圧することができるため、第1部材の位置ずれをさらに抑制することができる。
- [0010] 第3形態は、第1形態又は第2形態の香味吸引器において、前記第2部材は、前記第1部材の側面に対応する形状を有する当接面を含む少なくとも一つの当接部を備える、ことを要旨とする。
- [0011] 第3形態によれば、第2部材は、第1部材を効果的に押圧ことができ、第1部材の位置ずれをさらに抑制することができる。
- [0012] 第4形態は、第3形態の香味吸引器において、前記当接部は、前記当接面から、前記方向に対して傾斜する方向に延びる部材である、ことを要旨とする。
- [0013] 第4形態によれば、傾斜している部分の弾性等により第2部材が第1部材をより強く押圧することができ、第1部材の位置ずれをさらに抑制することができる。
- [0014] 第5形態は、第1形態から第3形態のいずれかの香味吸引器において、前記第2部材の少なくとも一部は、環状である、ことを要旨とする。
- [0015] 第5形態によれば、第2部材を第1部材の周りに位置決めしやすくなり、第2部材の第1部材への取り付けが容易となる。

- [0016] 第6形態は、第1形態から第5形態のいずれかの香味吸引器において、前記第1部材は前記収容部に対して接着剤で固定されている、ことを要旨とする。
- [0017] 第6形態によれば、第1部材と収容部との接着により、第1部材の位置ずれをさらに抑制することができる。
- [0018] 第7形態は、第1形態から第6形態のいずれかの香味吸引器において、前記収容部と前記第2部材の間に配置され、前記第1部材が挿入された貫通孔または切り欠きが形成されている第3部材をさらに備える、ことを要旨とする。
- [0019] 第7形態によれば、第3部材により第2部材の向きをしっかりと固定することができる、より確実に第1部材の位置ずれを抑制することができる。
- [0020] 第8形態は、第1形態から第6形態のいずれかの香味吸引器において、ハウジングと、前記収容部、前記第1部材および前記第2部材を、前記ハウジングまたは前記ハウジングに対して固定された部材に向けて押し付ける弾性部材とをさらに備える、ことを要旨とする。
- [0021] 第8形態によれば、収容部とハウジングまたはハウジングに固定された部材の間にシールを形成する等により、香味発生物品の加熱によって収容部で発生するエアロゾルの、ハウジング内部における望ましくない漏出が起きることを抑制することができる。
- [0022] 第9形態は、第8形態の香味吸引器において、前記第1部材が挿入された貫通孔または切り欠きが形成されている第3部材をさらに備え、前記第1部材が延びる前記方向に、前記収容部、前記第3部材、前記第2部材、前記弾性部材の順に並んでいる、ことを要旨とする。
- [0023] 第9形態によれば、弾性部材の弾性により収容部、第3部材および第2部材を一体的に付勢しつつ、第1部材の位置ずれを抑制することができる。
- [0024] 第10形態は、第9形態の香味吸引器において、前記第2部材は、前記第3部材と前記弾性部材に接している、ことを要旨とする。
- [0025] 第10形態によれば、香味吸引器をよりコンパクトにすることができる。

- [0026] 第11形態は、第1形態から第10形態のいずれかの香味吸引器において、前記收容部は、第2開口部をさらに備え、前記第1部材は、前記收容部の内部から前記第2開口部を通して前記收容部の外部へと延びている、ことを要旨とする。
- [0027] 第11形態によれば、收容部に対する第1部材の位置ずれを抑制し、收容された香味発生物品をさらに効率よく加熱することができる。
- [0028] 第12形態は、第11形態の香味吸引器において、前記第1部材は、前記收容部に收容された前記香味発生物品の先端を支持するように構成されている、ことを要旨とする。
- [0029] 第12形態によれば、第2部材により位置ずれが抑制された第1部材が、香味発生物品の先端を支持するように構成されていることで、香味発生物品をより安定的に支持することができる。
- [0030] 第13形態は、第11形態または第12形態の香味吸引器において、前記第1部材は、前記收容部の内部に、前記香味発生物品が前記收容部に收容されたときに空気流路を画定する溝部を備える、ことを要旨とする。
- [0031] 第13形態によれば、香味発生物品が收容部に收容されたときに、より安定な空気流路を形成することができる。
- [0032] 第14形態は、第13形態の香味吸引器において、前記第1部材は、前記收容部に收容された前記香味発生物品の先端を支持し、前記溝部が形成されている支持面を有する、ことを要旨とする。
- [0033] 第14形態によれば、香味発生物品の端面に連通する空気流路を簡素化された構造で形成することができる。
- [0034] 第15形態は、第11形態から第14形態のいずれかの香味吸引器において、前記第2開口部は、前記收容部の底部に形成されている、ことを要旨とする。
- [0035] 第15形態によれば、收容部に收容された香味発生物品の端面の近くに、空気流路等の様々な構造を配置することが可能である。
- [0036] 第16形態によれば、香味吸引システムが提供される。この香味吸引シス

テムは、第1形態から第15形態のいずれかの香味吸引器と、香味発生物品とを備える、ことを要旨とする。

[0037] 第16形態によれば、香味吸引器において収容部から延びる第1部材の位置ずれ、特に第1部材が延びる前後方向の位置ずれを抑制し、収容された香味発生物品を効率よく加熱することができる。

図面の簡単な説明

[0038] [図1A]本実施形態に係る香味吸引器の概略正面図である。

[図1B]本実施形態に係る香味吸引器の概略上面図である。

[図1C]本実施形態に係る香味吸引器の概略底面図である。

[図2]消費材の概略側断面図である。

[図3]図1Bに示した矢視3-3における香味吸引器の断面図である。

[図4A]チャンバの斜視図である。

[図4B]図4Aに示す矢視4B-4Bにおけるチャンバの断面図である。

[図5A]図4Bに示す矢視5A-5Aにおけるチャンバの断面図である。

[図5B]図4Bに示す矢視5B-5Bにおけるチャンバの断面図である。

[図6]チャンバ及び加熱部の斜視図である。

[図7]チャンバ内の所望の位置に消費材が配置された状態の図5Bに示す断面図である。

[図8]第1支持部の概略断面図である。

[図9]第2支持部の概略断面図である。

[図10]第2支持部をZ軸負の側から見た斜視図である。

[図11A]第2部材の斜視図である。

[図11B]第2部材の平面図である。

[図11C]図11Bに示す矢視11C-11Cにおける第2部材の断面図である。

。

[図12A]第1部材の斜視図である。

[図12B]図12Aに示す矢視12B-12Bにおける第1部材の断面図である。

。

発明を実施するための形態

[0039] 以下、本発明の実施形態について図面を参照して説明する。以下で説明する図面において、同一の又は相当する構成要素には、同一の符号を付して重複した説明を省略する。

[0040] 図1Aは、本実施形態に係る香味吸引器100の概略正面図である。図1Bは、本実施形態に係る香味吸引器100の概略上面図である。図1Cは、本実施形態に係る香味吸引器100の概略底面図である。本明細書で説明する図面においては、説明の便宜のためにX-Y-Z直交座標系を付することがある。この座標系において、Z軸は鉛直上方を向いており、X-Y平面は香味吸引器100を水平方向に切断するように配置されており、Y軸は香味吸引器100の正面から裏面へ延出するように配置されている。Z軸は、後述する霧化部のチャンバに收容される消費材の挿入方向、又は第1部材の軸方向ということもできる。また、X軸方向は、消費材の挿入方向に直交する面におけるデバイス長手方向、又は加熱部と電源部とが並ぶ方向ということもできる。Y軸方向は、消費材の挿入方向に直交する面におけるデバイス短手方向ということもできる。

[0041] 本実施形態に係る香味吸引器100は、例えば、エアロゾル源を含んだ香味源を有するスティック型の消費材を加熱することで、香味を含むエアロゾルを生成するように構成される。

[0042] 図1Aから図1Cに示されるように、香味吸引器100は、アウトハウジング101と、スライドカバー102と、スイッチ部103と、を有する。アウトハウジング101は、香味吸引器100の最外のハウジングを構成し、ユーザの手に収まるようなサイズを有する。ユーザが香味吸引器100を使用する際は、香味吸引器100を手で保持して、エアロゾルを吸引することができる。アウトハウジング101は、複数の部材を組み立てることによって構成されてもよい。アウトハウジング101は、例えばPEEK（ポリエーテルエーテルケトン）等の樹脂で形成することができる。

[0043] アウトハウジング101は、消費材を受け入れるための図示しない開口を

有し、スライドカバー102は、この開口を閉じるようにアウトハウジング101にスライド可能に取り付けられる。具体的には、スライドカバー102は、アウトハウジング101の上記開口を閉鎖する閉位置（図1A及び図1Bに示す位置）と、上記開口を開放する開位置との間を、アウトハウジング101の外表面に沿って移動可能に構成される。例えば、ユーザがスライドカバー102を手動で操作することにより、スライドカバー102を閉位置と開位置とに移動させることができる。これにより、スライドカバー102、香味吸引器100の内部への消費材のアクセスを許可または規制することができる。

[0044] スイッチ部103は、香味吸引器100の作動のオンとオフとを切り替えるために使用される。例えば、ユーザは、消費材を香味吸引器100に挿入した状態でスイッチ部103を操作することで、後述のように加熱部に電源から電力が供給され、消費材を燃焼させずに加熱することができる。なお、スイッチ部103は、アウトハウジング101の外部に設けられるスイッチであってもよいし、アウトハウジング101の内部に位置するスイッチであってもよい。スイッチがアウトハウジング101の内部に位置する場合、アウトハウジング101の表面のスイッチ部103を押下することで、間接的にスイッチが押下される。本実施形態では、スイッチ部103のスイッチがアウトハウジング101の内部に位置する例を説明する。

[0045] 香味吸引器100はさらに、図示しない端子を有してもよい。端子は、香味吸引器100を例えば外部電源と接続するインターフェースであり得る。香味吸引器100が備える電源が充電式バッテリーである場合は、端子に外部電源を接続することで、外部電源が電源に電流を流し、電源を充電することができる。また、香味吸引器100は、端子にデータ送信ケーブルを接続することにより、香味吸引器100の作動に関連するデータを外部装置に送信できるように構成され得る。

[0046] 次に、本実施形態に係る香味吸引器100で使用される消費材について説明する。図2は、消費材110の概略側断面図である。本実施形態において

、香味吸引器100と消費材110とにより香味吸引システムが構成される。図2に示す例においては、消費材110は、固体状の喫煙可能物111（エアロゾル発生基材の一例に相当する）と、筒状部材114と、中空フィルタ部116と、フィルタ部115と、を有する。喫煙可能物111は、第1の巻紙112によって巻装される。筒状部材114、中空フィルタ部116、及びフィルタ部115は、第1の巻紙112とは異なる第2の巻紙113によって巻装される。第2の巻紙113は、喫煙可能物111を巻装する第1の巻紙112の一部も巻装する。これにより、筒状部材114、中空フィルタ部116、及びフィルタ部115と喫煙可能物111とが連結される。ただし、第2の巻紙113が省略され、第1の巻紙112を用いて筒状部材114、中空フィルタ部116、及びフィルタ部115と喫煙可能物111とが連結されてもよい。第2の巻紙113のフィルタ部115側の端部近傍の外面には、ユーザの唇が第2の巻紙113からくっつきにくくするためのリップリリース剤117が塗布される。消費材110のリップリリース剤117が塗布される部分は、消費材110の吸口として機能する。

[0047] 喫煙可能物111は、例えばたばこ等の香味源と、エアロゾル源とを含み得る。また、喫煙可能物111を巻く第1の巻紙112は、通気性を有するシート部材であり得る。筒状部材114は、紙管又は中空フィルタであり得る。図示の例では、消費材110は、喫煙可能物111、筒状部材114、中空フィルタ部116、及びフィルタ部115を備えているが、消費材110の構成はこれに限られない。例えば、中空フィルタ部116が省略され、筒状部材114とフィルタ部115とが互いに隣接配置されてもよい。

[0048] 次に、香味吸引器100の内部構造について説明する。図3は、図1Bに示した矢視3-3における香味吸引器100の断面図である。図3に示すように、香味吸引器100のアウタハウジング101の内側には、インナハウジング10が設けられる。インナハウジング10は、例えば、樹脂製であり、特に、ポリカーボネート（PC）、ABS（Acrylonitrile-Butadiene-Styrene）樹脂、PEEKまたは複数種類の

ポリマーを含有するポリマーアロイ等、あるいは、アルミ等の金属で形成され得る。耐熱性や強度の観点からは、インナハウジング10はPEEKで形成されることが好ましい。しかしながら、インナハウジング10の材料は特に限定されない。インナハウジング10の内部空間には、電源部20と、霧化部30と、が設けられる。また、アウトハウジング101は、例えば、樹脂製であり、特に、ポリカーボネート、ABS樹脂、PEEKまたは複数種類のポリマーを含有するポリマーアロイ等、あるいは、アルミ等の金属で形成され得る。

[0049] 電源部20は、電源21を有する。電源21は、例えば、充電式バッテリー又は非充電式のバッテリーであり得る。電源21は、霧化部30と電氣的に接続される。これにより、電源21は、消費材110を適切に加熱するように、霧化部30に電力を供給することができる。

[0050] 霧化部30は、図示のように、消費材110の挿入方向（Z軸方向）に延びるチャンバ50（収容部の一例に相当する）と、チャンバ50の一部を囲う加熱部40と、断熱部32と、略筒状の挿入ガイド部材34と、を有する。チャンバ50は、消費材110を収容するように構成される。加熱部40は、チャンバ50に収容された消費材110を外側から加熱するように構成される。加熱部40は、チャンバ50の外周面に接触するように設けられ得る。

[0051] 香味吸引器100は、さらに、チャンバ50及び断熱部32の両端を支持する、第1支持部37と、第2支持部38とを有する。第1支持部37は、チャンバ50及び断熱部32のスライドカバー102側（Z軸正の側）の端部を支持するように配置される。第2支持部38は、チャンバ50及び断熱部32のZ軸負の側の端部を直接的又は間接的に支持するように配置される。第1支持部37及び第2支持部38は、例えば、シリコンゴム等のエラストマーを含むことができる。

[0052] 第2支持部38は、第1部材36を備える。第1部材36は、その一部がチャンバ50の底部に配置され、収容部の一部を構成する一方、他の一部は

、チャンバ50の外部へと延びている。第1部材36は、チャンバ50に挿入された消費材110を位置決めするストッパとして機能し得る。第1部材36は、消費材110が当接する面に凹凸を有し、消費材110が当接する面と第1部材36との間に空気流路が形成される。第1部材36は、例えば、PEEK等の樹脂材料、金属、ガラス、又はセラミック等で構成され得るが、特にこれに限定されない。また、第1部材36を構成する材料は、チャンバ50を構成する材料に比べて、熱伝導性が低い材料であってもよい。第1部材36をチャンバ50の底部56（図4B参照）に接合する場合、エポキシ樹脂等の樹脂材料や無機材料で構成され得る接着剤を用いることができる。なお、加熱部40は、チャンバ50の内面に設けられていてもよい。

[0053] 断熱部32は、全体として略筒状であり、チャンバ50を囲うように配置される。断熱部32は、例えばエアロゲルシートを含み得る。挿入ガイド部材34は、例えばPEEK、ポリカーボネート、又はABS等の樹脂材料により形成され、閉位置にあるスライドカバー102とチャンバ50との間に設けられる。本実施形態では、挿入ガイド部材34がチャンバ50と接触し得るので、挿入ガイド部材34は、耐熱性の観点からPEEKで形成されることが好ましい。挿入ガイド部材34は、スライドカバー102が開位置にあるときに、香味吸引器100の外部と連通し、消費材110を挿入ガイド部材34に挿入することで、チャンバ50への消費材110の挿入を案内する。

[0054] 次に、チャンバ50の構造について説明する。図4Aは、チャンバ50の斜視図である。図4Bは、図4Aに示す矢視4B-4Bにおけるチャンバ50の断面図である。図5Aは、図4Bに示す矢視5A-5Aにおけるチャンバ50の断面図である。図5Bは、図4Bに示す矢視5B-5Bにおけるチャンバ50の断面図である。図6は、チャンバ50及び加熱部40の斜視図である。図4A及び図4Bに示すように、チャンバ50は、消費材110が挿入される第1開口部52と、消費材110を収容する筒状の側壁部60と、を含む筒状部材であり得る。チャンバ50は、消費材110を加熱するた

めの收容空間をその内部に有する。チャンバ50は、耐熱性を有し、且つ熱膨張率が小さい材料で形成されることが好ましく、例えば、ステンレス鋼等の金属、PEEK等の樹脂、ガラス、又はセラミック等で形成され得る。

[0055] 図4B及び図5Bに示すように、側壁部60は、接触部62と、離間部66と、を含む。消費材110がチャンバ50内の所望の位置に配置されたとき、接触部62は、消費材110の一部と接触又は押圧し、離間部66は、消費材110から離間する。なお、本明細書において、「チャンバ50内の所望の位置」とは、消費材110が適切に加熱される位置、ユーザが喫煙するときの消費材110の位置、又は消費材110が第1部材36に接触する位置をいう。接触部62は、内面62aと、外面62bとを有する。離間部66は、内面66aと、外面66bとを有する。図6に示すように、加熱部40は、接触部62の外面62bに配置される。加熱部40は、接触部62の外面62bに隙間なく配置されることが好ましい。なお、加熱部40は接着層を含んでもよい。その場合、接着層を含む加熱部40が、接触部62の外面62bに隙間なく配置されることが好ましい。

[0056] 図4A及び図5Bに示すように、接触部62の外面62bは平面である。接触部62の外面62bが平面であることにより、図6に示すように接触部62の外面62bに配置される加熱部40に帯状の電極48が接続されている場合に、帯状の電極48が撓むことを抑制することができる。図4B及び図5Bに示すように、接触部62の内面62aは平面である。また、図4B及び図5Bに示すように、接触部62の厚みは均一である。

[0057] 図4A、図4B、及び図5Bに示すように、チャンバ50は、接触部62をチャンバ50の周方向に2つ有し、2つの接触部62は、互いに略平行になるように対向する。2つの接触部62の内面62a間の少なくとも一部の距離は、チャンバ50に挿入される消費材110の接触部62間に配置される箇所の幅よりも小さいことが好ましい。

[0058] 図5Bに示すように、離間部66の内面66aは、チャンバ50の長手方向（Z軸方向）に直交する面において、全体的に円弧状の断面を有し得る。

また、離間部66は、接触部62と周方向において隣接するように配置される。

[0059] 図4Bに示すように、チャンバ50は、図3に示した第1部材36が貫通してチャンバ50内部に配置されるように、その底部56に第2開口部56aを有する。第1部材36は、チャンバ50の内部から第2開口部56aを通過してチャンバ50の外部へと延びている。第1部材36は、チャンバ50に收容された消費材110の先端を支持するように構成されている。これにより、第1部材36の形状に基づく空気流路を形成することができる。空気流路を形成する観点から、第1部材36は、消費材110の端面の少なくとも一部を露出するように、チャンバ50に挿入された消費材110の一部を支持することが好ましい。また、底部56は、露出した消費材110の端面が後述する空隙67（図7参照）と連通するように、消費材110の一部を支持し得る。

[0060] 図4A及び図4Bに示すように、チャンバ50は、第1開口部52と側壁部60との間に筒状部54を有することが好ましい。消費材110がチャンバ50の所望の位置に位置決めされた状態において、筒状部54と消費材110との間に隙間が形成され得る。また、図4A及び図4Bに示すように、チャンバ50は、筒状部54の内面と接触部62の内面62aとを接続するテーパ面58aを備えた第1ガイド部58を有することが好ましい。

[0061] 図6に示すように、加熱部40は、加熱要素42を有する。加熱要素42は、例えばヒーティングトラックであってもよい。加熱要素42は、チャンバ50の離間部66に接触せず、接触部62を加熱するように配置されることが好ましい。言い換えれば、加熱要素42は、接触部62の外面にのみ配置されることが好ましい。加熱要素42は、チャンバ50の離間部66を加熱する部分と、接触部62を加熱する部分とで、加熱能力に差を有していてもよい。具体的には、加熱要素42は、離間部66よりも接触部62を高い温度に加熱するように構成されていてもよい。例えば、接触部62と離間部66とにおける加熱要素42のヒーティングトラックの配置密度が調整され

得る。また、加熱要素42は、チャンバ50の全周において略同一の加熱能力を有して、チャンバ50の外周に巻回されてもよい。図6に示すように、加熱部40は、加熱要素42に加えて、加熱要素42の少なくとも一面を覆う電気絶縁部材44を有することが好ましい。本実施形態においては、電気絶縁部材44は加熱要素42の両面を覆う様に配置される。

[0062] 図7は、チャンバ50内の所望の位置に消費材110が配置された状態の、図5Bと同じ位置の断面図である。図7に示すように、消費材110がチャンバ50内の所望の位置に配置されると、消費材110はチャンバ50の接触部62と接触して押圧され得る。他方、消費材110と離間部66との間には、空隙67が形成される。空隙67は第1空気流路A1を構成し、チャンバ50の第1開口部52と連通し得る一方、チャンバ50内に位置づけられた消費材110の端面と第1部材36との間の空気流路（後述する第2空気流路A2）と連通し得る。これにより、チャンバ50の第1開口部52から流入した空気は、空隙67を通過して、消費材110の内部に流入することができる。

[0063] 次に、チャンバ50および断熱部32を支持する、第1支持部37および第2支持部38の構造について説明する。

[0064] 図8に示すように、第1支持部37は、ガスケット80と、円環部材90と、を有する。ガスケット80は、チャンバ50の筒状部54の周囲に配置され、チャンバ50を支持するように構成される。ガスケット80は、例えば樹脂製であり、特に、ポリカーボネート、ABS樹脂、PEEKまたは複数種類のポリマーを含有するポリマーアロイ等から形成され得る。チャンバ50のフランジ部52aは、全周にわたって挿入ガイド部材34のチャンバ50側と当接し、貫通孔34aとチャンバ50内部が連通するよう構成される。なお、ガスケット80は、金属やガラス、セラミック等で形成されてもよい。また、耐熱性の観点から、ガスケット80は、PEEKであることが好ましい。

[0065] 円環部材90は、挿入ガイド部材34およびガスケット80と係合してこ

れらを支持するように構成される。図示の例では、円環部材 90 は、ガスケット 80 の上端部 82 と係合する。円環部材 90 は、例えばシリコンゴム等の弾性部材で形成され得る。なお、シリコンゴムを用いる場合、好適なショア A 硬度の範囲は、40～60 であり、円環部材 90 の変形に応じて適宜選択可能である。また、円環部材 90 は、インナハウジング 10 に固定された固定部 22 に位置決め固定されるよう構成される。また、図示しないが、挿入ガイド部材 34 は、チャンバ 50 とは反対側で、固定部 22 と当接するよう構成される。なお、チャンバ 50 で発生するエアロゾルが、チャンバ 50 と挿入ガイド部材 34 との間からインナハウジング 10 内部に漏出することをさらに抑制するために、ガスケット 80 と円環部材 90 との接触箇所にシール面が形成されてもよい。

[0066] 図 9 は、第 2 支持部 38 を示す拡大断面図である。図 10 は、第 2 支持部 38 を Z 軸負の側から見た斜視図である。図 9 および図 10 に示すように、第 2 支持部 38 は、第 2 部材 200 と、リング状部材 72 と、ヒータクッション 74 と、を有する。また、チャンバ 50 の底部 56 に設けられた第 1 部材 36 は、チャンバ 50 の第 2 開口部 56 a を通じてチャンバ 50 の外部に突出する軸部 36 a を有する。軸部 36 a は、第 1 部材 36 の長手方向に延びる中心軸 A x の周りに形成されている。以下では、第 1 部材 36 が第 2 開口部 56 a を通って延びる方向を軸方向と呼ぶ。軸方向については、向きは限定されず、第 1 部材 36 が延びる前後方向の両方を区別せずいずれかを指すものとする。軸方向は、第 1 部材 36 がチャンバ 50 の内部から外部へ伸びる方向を含む。図示の例では、軸方向は、消費材 110 の挿入方向（Z 軸方向）と同じ方向に設定されている。第 1 部材 36 が挿入される第 2 開口部 56 a が、チャンバ 50 の底部 56 に形成されていることで、チャンバ 50 に収容された消費材 110 の端面の近くに、空気流路等の様々な構造を配置することが可能になる。

[0067] リング状部材 72 は、中央部分に第 1 部材 36 の軸部 36 a が挿入される貫通孔 72 a を有する。リング状部材 72 は、チャンバ 50 と第 2 部材 20

0の間に配置される。リング状部材72は、チャンバ50の底部56と当接してチャンバ50を支持する支持部として機能し得る。リング状部材72は、例えば樹脂製であり、特に、ポリカーボネート、ABS樹脂、PEEKまたは複数種類のポリマーを含有するポリマーアロイ等、あるいは、アルミ等の金属で形成され得る。また、耐熱性の観点から、リング状部材72は、PEEKであることが好ましい。なお、リング状部材72は、貫通孔72aに代えて、第1部材36の軸部36aが通過する切り欠きを有してもよい。

[0068] ヒータクッション74は、例えばシリコンゴム等の弾性部材で形成され得る。なお、シリコンゴムを用いる場合、好適なショアA硬度の範囲は、40～60であり、ヒータクッション74の変形に応じて適宜選択可能である。また、ヒータクッション74は、インナハウジング10またはインナハウジング10に固定された固定部22に位置決め固定されるよう構成される。ヒータクッション74は、中央部分に第1部材36の軸部36aが挿入される貫通孔74aを有する。なお、ヒータクッション74は、貫通孔74aに代えて、第1部材36の軸部36aが通過する切り欠きを有してもよい。

[0069] ヒータクッション74は、上述したように例えばシリコンゴム等の弾性部材で形成され、第2部材200およびリング状部材72を介してチャンバ50を挿入ガイド部材34に、すなわちZ軸正の向きに付勢するよう構成される。具体的には、ヒータクッション74は、挿入ガイド部材34が筐体内に差し込まれてフランジ部52aと当接した状態で、挿入ガイド部材34およびチャンバ50により圧縮されて、チャンバ50を挿入ガイド部材34に付勢する。このように、ヒータクッション74は、チャンバ50、第1部材36および第2部材200を、インナハウジング10等のハウジングまたはハウジングに対して固定された部材に向けて押し付ける。これにより、チャンバ50のフランジ部52aと挿入ガイド部材34との間でシールが形成されるので、消費材110の加熱によってチャンバ50で発生するエアロゾルが、チャンバ50と挿入ガイド部材34との間からインナハウジング10内部に漏出することを抑制することができる。

- [0070] また、弾性部材でヒータクッション74を構成することで、固定部22に固定されたヒータクッション74が弾性変形するので、ヒータクッション74がインナハウジング10内でチャンバ50を付勢した状態を維持することができる。
- [0071] また、ヒータクッション74が、第2部材200およびリング状部材72を介してチャンバ50を付勢することにより、ヒータクッション74とチャンバ50とが互いに接触しない。これにより、チャンバ50からの熱がヒータクッション74に伝わりにくくなるため、ヒータクッション74の劣化を抑制することができ、また、チャンバ50の熱損失を抑制することができる。同様の観点から、リング状部材72は、ヒータクッション74よりも熱伝導率の小さい素材で形成されることが好ましい。
- [0072] 図10に示すように、第1部材36は、軸部36aがインナハウジング10に固定された固定部22の開口を貫通するように構成される。軸部36aは、Z軸負の側の端部の側面に平坦面360を有する。固定部22は、軸部36aの平坦面360と対向するように、平坦面22aを有する。軸部36aの平坦面360が固定部22の平坦面22aに当接することにより、固定部22に対するチャンバ50の相対回転を防止することができる。
- [0073] 図9に示すように、第2部材200は、チャンバ50の外部において、第1部材36が延びる方向（軸方向）に対し側方から第1部材36を押圧する。第2部材200はこの押圧に伴う摩擦力により第1部材36の位置ずれ、特に軸方向のずれを抑制するストッパとして機能する。言い換えれば、第2部材200は、第1部材36の延びる前後方向の両方またはいずれか一方のずれを抑制し得る。チャンバ50内部では、第1部材36の形状に基づく気体流路が形成され得る等、チャンバ50の内部から外部へと延びる第1部材36の軸方向のずれ、特にチャンバ50に対する第1部材36のずれは、加熱効率に悪影響を及ぼし得る。第2部材200により、このような悪影響も抑制できる。第1部材36は、接着剤等によりチャンバ50に固定され得るが、接着剤に含まれるエポキシ樹脂の劣化等により、接着が弱まるおそれがある。

ある。このような場合にも第2部材200は上記悪影響を抑制できる。

[0074] 図11Aは、第2部材200の斜視図である。図11Bは、第2部材200の平面図である。図11Cは、図11Bの11C-11C断面図である。第2部材200は、第1部材36に当接する当接部210と、基部220とを備える。当接部210は、その端部211が第1部材36の軸部36aに当接するように構成されている。

[0075] 第2部材200は、第1部材36の軸方向のずれを抑制することができればその材質は特に限定されない。当接部210は、第1部材36の側方から第1部材36を押圧し、第1部材36の軸方向のずれを抑制するため、当接部210の端部211には高い加工精度が求められる。この観点から、第2部材200は、金属を含むことが好ましく、金属部材であることがより好ましい。第2部材200を構成する金属は、特に限定されないが、例えばステンレス鋼とすることができる。

[0076] 同様の観点から、少なくとも一つの当接部210は、第1部材36の軸部36aの側面に対応する形状を有する当接面を含むことが好ましい。当接部210の端部211の端面である当接面が、軸部36aの側面と隙間が実質的に生じないように構成されていることが好ましい。図示の例では、軸部36aが円柱状のため、当接部210の端部211には、軸部36aの横断面の半径を曲率半径とするアーチ状の端面が形成されている（図11B参照）。また、軸部36aを効果的に押圧する観点から、第2部材200は、複数の方向から第1部材36に当接するように構成されていることが好ましい。この観点から、第2部材200は、軸部36aの側面に対応する形状を有する複数の当接部210を有することがより好ましい。

[0077] 基部220は、当接部210を支持する部材である。基部220は、複数の当接部210を支持しつつ接続する接続部として機能し得る。図示の例では、第2部材200に4つの当接部210が形成されているが、当接部210の個数は特に限定されず、1、2、3、または5以上とすることができる。基部220は、環状であることが好ましい。このように、第2部材200

の少なくとも一部が環状であることで、第2部材200を第1部材36の周りに配置しやすくなり取り付けが容易となる。なお、基部220は、環状でなくてもよく、例えば多角形の輪郭の形状を有していてもよい。

[0078] 図11Cに示すように、基部220は面S10に沿って形成されている。一方、当接部210は、当接面から軸方向に対して傾斜する方向に延びる部材である。図示の例では、当接部210は、円錐面に沿って配置されている。このように、当接部210は、面S10および軸方向に対して傾斜して形成されており、傾斜に垂直な方向（矢印A10参照）に弾性変形可能とすることができる。これにより、第2部材200に軸部36aが挿入された際、弾性により軸部36aを押圧し、より安定的に固定することができる。このような観点から、第2部材200は、弾性を有することが好ましい。また、第2部材200は、一方が他方に対して傾斜して配置される2つの部分を含むことが好ましい。第2部材200が金属を含む場合、第2部材200は金属弾性により軸部36aを押圧することができる。なお、第1部材36を側方から押圧し、第1部材36の軸方向のずれを抑制することができれば、第2部材200の形状は特に限定されない。

[0079] 図9に示すように、第2部材200とチャンバ50の間には、リング状部材72が配置されている。リング状部材72の下面に接して第2部材200が配置されることで、第2部材200の向きがしっかりと固定され、より確実に第1部材36の位置ずれを抑制することができる。また、リング状部材72により、より柔軟な設計が可能になる。例えば、リング状部材72と他の部材とを係合させてヒータクッション74により一体的に付勢することができる。リング状部材72は、貫通孔72aが形成されていれば、その形状は特に限定されず、リング状でない部材を代わりに用いてもよい。リング状でない場合を含めて、貫通孔72aを有する部材を第3部材と適宜呼ぶ。なお、第2支持部38はリング状部材72を備えず、第2部材200がチャンバ50に当接して支持してもよい。

[0080] 第1部材36の軸方向に沿って、チャンバ50、リング状部材72、第2

部材200、ヒータクッション74の順に並んでいる。これにより、ヒータクッション74の弾性によりチャンバ50、リング状部材72、第1部材36および第2部材200が一体的に付勢されつつ、第1部材36はチャンバ50に対して軸方向のずれが抑制される。したがって、ヒータクッション74により付勢されるチャンバ50に対して、第1部材36を安定的に固定することができる。香味吸引器100をよりコンパクトにする観点から、第2部材200がリング状部材72とヒータクッション74とに接していることが好ましいが、これに限定されない。

[0081] 次に、第1部材36の構造、及び香味吸引の際の空気流路の一例について詳細に説明する。図12Aは、第1部材36の斜視図である。図12Bは、図12Aに示す矢視12B-12Bにおける第1部材36の断面図である。図12Aおよび図12Bに示すように、第1部材36は、軸部36aと、平板部36bと、を有する。図9に示したように、軸部36aは、チャンバ50の第2開口部56aを通じてチャンバ50の外部に突出する。軸部36aの一端は、平板部36bの一方の面の略中央部と結合する。平板部36bは、図5Aおよび5Bに示したチャンバ50の断面において、チャンバ50の側壁部60の内面62aおよび66aと平面視で略一致する形状を有する。具体的には、平板部36bは、軸部36aが結合される面と反対側の平面部81を有し、この平面部81は、一对の直線状部81aと、一对の直線状部81a間を接続する円弧状部81bとを有する。

[0082] 平板部36bは、チャンバ50の内部に配置され、チャンバ50の底部56の内面に、例えば接着剤により固定され得る。第1部材36の平板部36bがチャンバ50の底部56に固定された状態において、平面部81はチャンバ50の第1開口部52を向くように配置される。平板部36bは、消費材110の収容部の底壁部を構成する。

[0083] 第1部材36はさらに、一对の突条部83を平面部81上に有する。一对の突条部83は、それぞれ、平面部81の直線状部81aと略平行に延び、互いに離間するように配置される。図12Aおよび図12Bに示す例では、

一对の突条部83は、それぞれ直線状部81a上に配置され、その一部は円弧状部81b上にも配置される。

[0084] 一对の突条部83は、その延在方向の端面83aと、互いに向かい合う側面83bと、上面83cとを有する。上面83cは、消費材110がチャンバ50に收容されたときに消費材110の先端を支持する支持面である。このように、第2部材200により位置ずれが抑制された第1部材36が、チャンバ50に收容された消費材110の先端を支持するように構成されていることで、消費材110をより安定的に支持することができる。

[0085] また、本実施形態では、一对の突条部83の側面83bは平坦であり、側面83b間には直線状の溝部85が形成される。言い換えれば、消費材110の支持面である上面83cに溝部85が形成されている。この溝部85は、消費材110がチャンバ50に收容された際に、消費材110の端面に向けて開口する。溝部85は、チャンバ50内に收容された消費材110の端面と連通する第2空気流路A2を画定する。この第2空気流路A2は、第1部材36で構成される收容部の底面に沿って延びる。

[0086] 図7に関連して説明したように、消費材110がチャンバ50内の所望の位置に配置されると、消費材110と離間部66との間には空隙67が形成され、消費材110と離間部66との間に第1空気流路A1が形成される。第1空気流路A1は、チャンバ50の第1開口部52から第1部材36の平面部81まで延びる。

[0087] ユーザのパフ動作に伴い、チャンバ50の第1開口部52から第1空気流路A1を通過して第1部材36の平面部81付近に到達した空気は、第2空気流路A2を通過して、消費材110の端面から内部に入り込む。消費材110の内部に入り込んだ空気は、消費材110内で生じたエアロゾルを伴ってユーザの口内に到達することができる。

[0088] 第1空気流路A1及び第2空気流路A2が、チャンバ50の内部に形成されるため、消費材110に供給される空気を導入するための流路を香味吸引器100に別途設ける必要がないので、香味吸引器100の構造を簡素化す

ることができる。

[0089] 本実施形態では、第1部材36が、第2部材200により軸方向のずれが抑制されており、第1部材36の溝部85が空気流路を画定するため、消費材110がチャンバ50に收容されたときに、より安定な空気流路を形成し、より安定な吸引が可能になる。また、消費材110を支持する突条部83の上面83cに溝部85が形成されていることにより、消費材110の端面に連通する第2空気流路A2を簡素化された構造で形成することができる。

[0090] 本実施形態の香味吸引器100は、消費材110が收容されるチャンバ50であって、消費材110が挿入される第1開口部52を備える、チャンバ50と、チャンバ50から延びる第1部材36と、チャンバ50の外部において、第1部材36が延びる方向に対し側方から第1部材36を押圧することにより、第1部材36の当該方向への移動を抑制する第2部材200とを備える。これにより、チャンバ50から延びる第1部材36の、第1部材36が延びる方向の位置ずれを抑制し、收容された消費材110を効率よく加熱することができる。

[0091] 本実施形態の香味吸引器100では、チャンバ50は、第2開口部56aをさらに備え、第1部材36は、チャンバ50の内部から第2開口部56aを通してチャンバ50の外部へと延びている。これにより、チャンバ50に対する第1部材36の位置ずれを抑制し、收容された消費材110をさらに効率よく加熱することができる。

[0092] 次のような変形も本発明の範囲内であり、上述の実施形態または他の変形と組み合わせることが可能である。以下の変形例において、上述の実施形態と同様の構造、機能を示す部位等に関しては、同一の符号で参照し、適宜説明を省略する。

[0093] (変形例1)

上述の実施形態において、第2部材200は、チャンバ50の底部56に配置されている第1部材36の移動を抑制する構成とした。しかし、第2部材200が移動を抑制する第1部材36は、チャンバ50内での位置は特に

限定されず、また、空気流路を画定するものでなくともよい。また、第1部材36は、チャンバ50から延びていれば、チャンバ50の外部に配置されていてもよい。このような場合でも、第2部材200により、第1部材36の、第1部材36の延びる方向のずれを抑制することで、チャンバ50の位置ずれの抑制等を行うことができ、加熱効率の低下を抑制することができる。この場合、第1部材36は、収容部であるチャンバ50と一体的に形成されていてもよいし、第1部材36がチャンバ50と接触してチャンバ50を支持する構成としてもよい。

[0094] (変形例2)

上述の実施形態の香味吸引器100は、チャンバ50の第1開口部52から流入した空気が消費材110の端面に供給される、いわゆるカウンターフロー式の空気流路を有するが、これに限らず、チャンバ50の底部56からチャンバ50内に空気が供給する、いわゆるボトムフロー式の空気流路を有してもよい。

[0095] (変形例3)

また、加熱要素42は、抵抗加熱型に限らず、誘導加熱型であってもよい。その場合、加熱要素42は、誘導加熱によってチャンバ50を加熱することができる。また、消費材110がサセプタを有する場合には、加熱要素42が誘導加熱によって消費材110のサセプタを加熱することができる。

[0096] 本発明は上記実施形態および変形例に限定されるものではなく、特許請求の範囲、及び明細書と図面に記載された技術的思想の範囲内において種々の変形が可能である。なお直接明細書及び図面に記載のない何れの形状や材質であっても、本願発明の作用・効果を奏する以上、本願発明の技術的思想の範囲内である。

[0097] 本発明の第1の態様の香味吸引器では、香味発生物品が収容される収容部であって、前記香味発生物品が挿入される第1開口部を備える、収容部と、前記収容部から延びる第1部材と、前記収容部の外部において、前記第1部材が延びる方向に対し側方から前記第1部材を押圧することにより、前記第

1 部材の移動を抑制する第 2 部材とを備える。

本発明の第 2 の態様では、第 1 の態様において、前記第 2 部材は、金属を含む。

本発明の第 3 の態様では、第 1 または第 2 の態様において、前記第 2 部材は、前記第 1 部材の側面に対応する形状を有する当接面を含む少なくとも一つの当接部を備える。

本発明の第 4 の態様では、第 3 の態様において、前記当接部は、前記当接面から、前記方向に対して傾斜する方向に延びる部材である。

本発明の第 5 の態様では、第 1 から第 4 の態様のいずれかにおいて、前記第 2 部材の少なくとも一部は、環状である。

本発明の第 6 の態様では、第 1 から第 5 の態様のいずれかにおいて、前記第 1 部材は前記収容部に対して接着剤で固定されている。

本発明の第 7 の態様では、第 1 から第 6 の態様のいずれかにおいて、前記収容部と前記第 2 部材の間に配置され、前記第 1 部材が挿入された貫通孔または切り欠きが形成されている第 3 部材をさらに備える。

本発明の第 8 の態様では、第 1 から第 6 の態様のいずれかにおいて、ハウジングと、前記収容部、前記第 1 部材および前記第 2 部材を、前記ハウジングまたは前記ハウジングに対して固定された部材に向けて押し付ける弾性部材とをさらに備える。

本発明の第 9 の態様では、第 8 の態様において、前記第 1 部材が挿入された貫通孔または切り欠きが形成されている第 3 部材をさらに備え、前記第 1 部材が延びる前記方向に、前記収容部、前記第 3 部材、前記第 2 部材、前記弾性部材の順に並んでいる。

本発明の第 10 の態様では、第 9 の態様において、前記第 2 部材は、前記第 3 部材と前記弾性部材に接している。

本発明の第 11 の態様では、第 1 から第 10 の態様のいずれかにおいて、前記収容部は、第 2 開口部をさらに備え、前記第 1 部材は、前記収容部の内部から前記第 2 開口部を通して前記収容部の外部へと延びている。

本発明の第12の態様では、第11の態様において、前記第1部材は、前記収容部に収容された前記香味発生物品の先端を支持するように構成されている。

本発明の第13の態様では、第11または第12の態様において、前記第1部材は、前記収容部の内部に、前記香味発生物品が前記収容部に収容されたときに空気流路を画定する溝部を備える。

本発明の第14の態様では、第13の態様において、前記第1部材は、前記収容部に収容された前記香味発生物品の先端を支持し、前記溝部が形成されている支持面を有する。

本発明の第15の態様では、第11から第14の態様のいずれかにおいて、前記第2開口部は、前記収容部の底部に形成されている。

本発明の第16の態様の香味吸引システムは、第1から第15の態様のいずれかの香味吸引器と、香味発生物品とを備える。

符号の説明

[0098]	10	: インナハウジング
	36	: 第1部材
	50	: チャンバ
	52	: 第1開口部
	56	: チャンバの底部
	56a	: 第2開口部
	72	: リング状部材
	74	: ヒータクッション
	83	: 突条部
	83c	: 突条部の上面
	85	: 溝部
	100	: 香味吸引器
	101	: アウタハウジング
	110	: 消費材

- 1 1 1 : 喫煙可能物
- 2 0 0 : 第 2 部材
- 2 1 0 : 当接部
- 2 2 0 : 基部
- A 1 : 第 1 空気流路
- A 2 : 第 2 空気流路

請求の範囲

- [請求項1] 香味発生物品が収容される収容部であって、前記香味発生物品が挿入される第1開口部を備える、収容部と、
前記収容部から延びる第1部材と、
前記収容部の外部において、前記第1部材が延びる方向に対し側方から前記第1部材を押圧することにより、前記第1部材の移動を抑制する第2部材と
を備える香味吸引器。
- [請求項2] 前記第2部材は、金属を含む、請求項1に記載の香味吸引器。
- [請求項3] 前記第2部材は、前記第1部材の側面に対応する形状を有する当接面を含む少なくとも一つの当接部を備える、請求項1または2に記載の香味吸引器。
- [請求項4] 前記当接部は、前記当接面から、前記方向に対して傾斜する方向に延びる部材である、請求項3に記載の香味吸引器。
- [請求項5] 前記第2部材の少なくとも一部は、環状である、請求項1から4のいずれか一項に記載の香味吸引器。
- [請求項6] 前記第1部材は前記収容部に対して接着剤で固定されている、請求項1から5のいずれか一項に記載の香味吸引器。
- [請求項7] 前記収容部と前記第2部材の間に配置され、前記第1部材が挿入された貫通孔または切り欠きが形成されている第3部材をさらに備える、請求項1から6のいずれか一項に記載の香味吸引器。
- [請求項8] ハウジングと、
前記収容部、前記第1部材および前記第2部材を、前記ハウジングまたは前記ハウジングに対して固定された部材に向けて押し付ける弾性部材とをさらに備える、請求項1から6のいずれか一項に記載の香味吸引器。
- [請求項9] 前記第1部材が挿入された貫通孔または切り欠きが形成されている第3部材をさらに備え、

前記第 1 部材が延びる前記方向に、前記収容部、前記第 3 部材、前記第 2 部材、前記弾性部材の順に並んでいる、請求項 8 に記載の香味吸引器。

[請求項10] 前記第 2 部材は、前記第 3 部材と前記弾性部材に接している、請求項 9 に記載の香味吸引器。

[請求項11] 前記収容部は、第 2 開口部をさらに備え、
前記第 1 部材は、前記収容部の内部から前記第 2 開口部を通して前記収容部の外部へと延びている、請求項 1 から 10 のいずれか一項に記載の香味吸引器。

[請求項12] 前記第 1 部材は、前記収容部に収容された前記香味発生物品の先端を支持するように構成されている、請求項 11 に記載の香味吸引器。

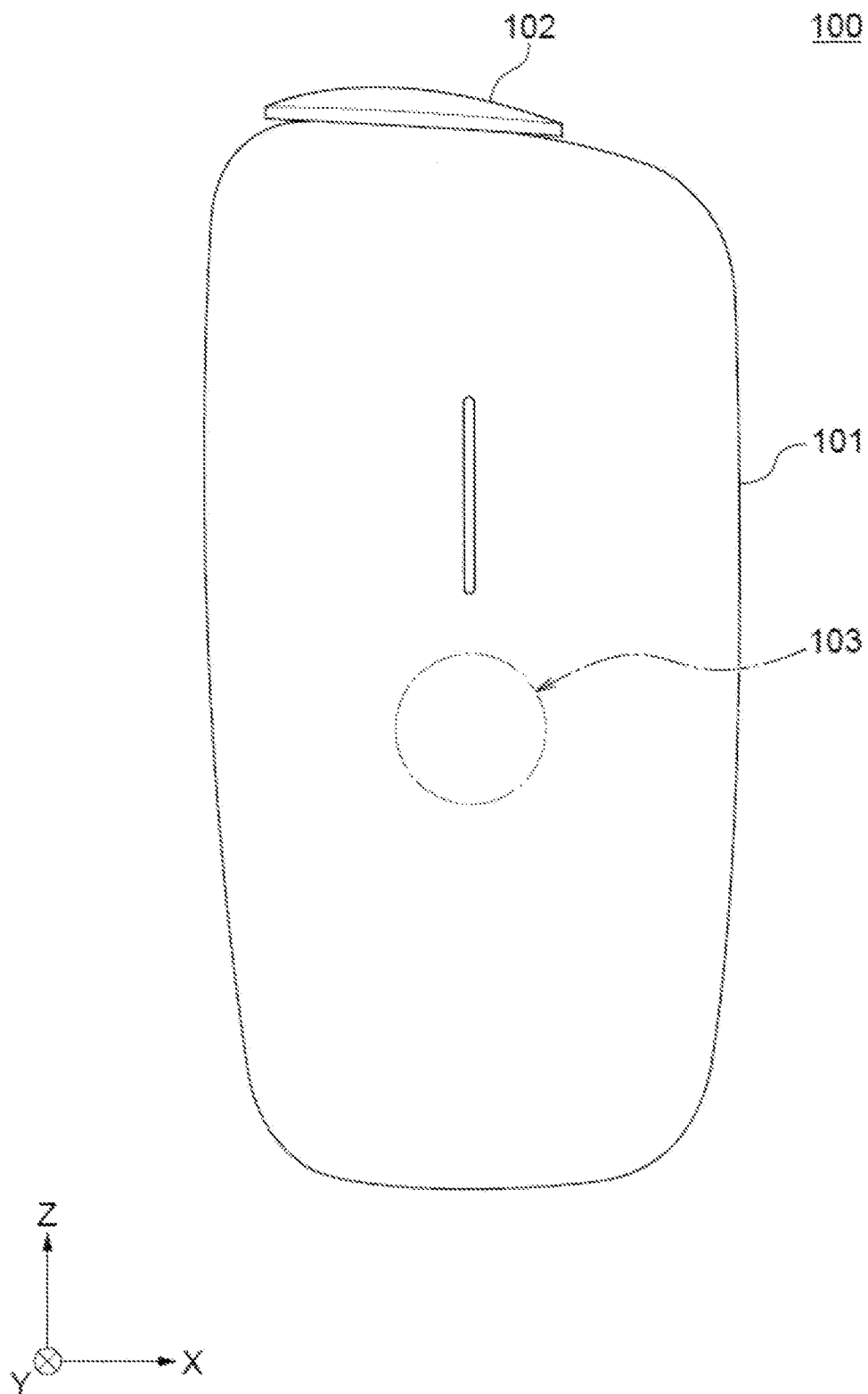
[請求項13] 前記第 1 部材は、前記収容部の内部に、前記香味発生物品が前記収容部に収容されたときに空気流路を画定する溝部を備える、請求項 11 または 12 に記載の香味吸引器。

[請求項14] 前記第 1 部材は、前記収容部に収容された前記香味発生物品の先端を支持し、前記溝部が形成されている支持面を有する、請求項 13 に記載の香味吸引器。

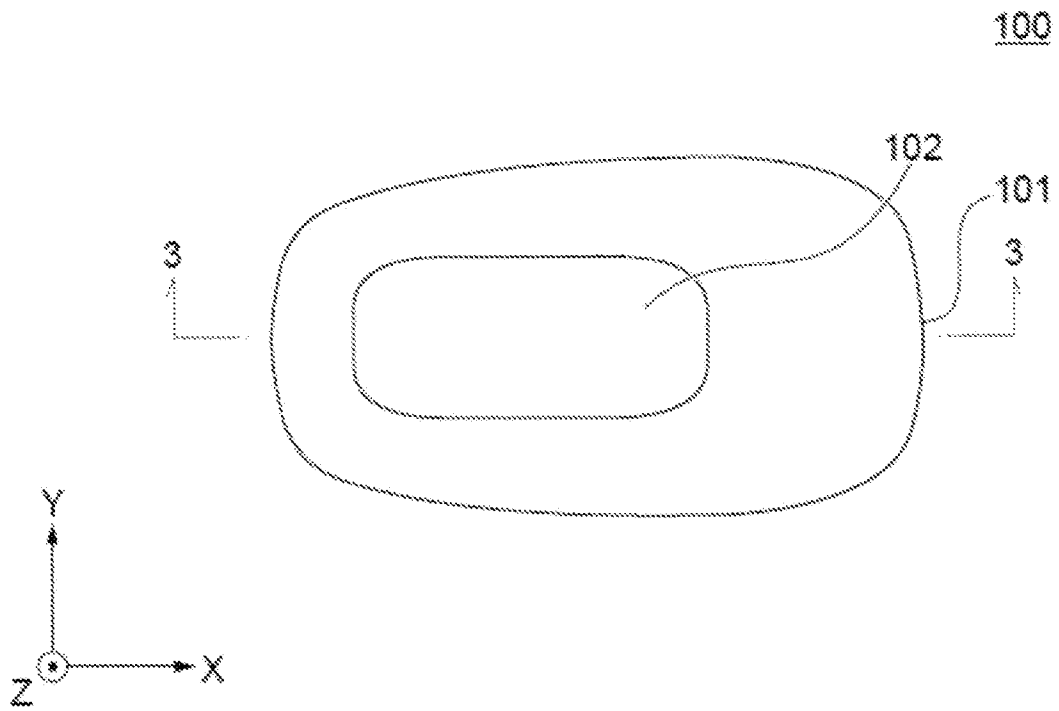
[請求項15] 前記第 2 開口部は、前記収容部の底部に形成されている、請求項 11 から 14 のいずれか一項に記載の香味吸引器。

[請求項16] 請求項 1 から 15 のいずれか一項の香味吸引器と、香味発生物品とを備える香味吸引システム。

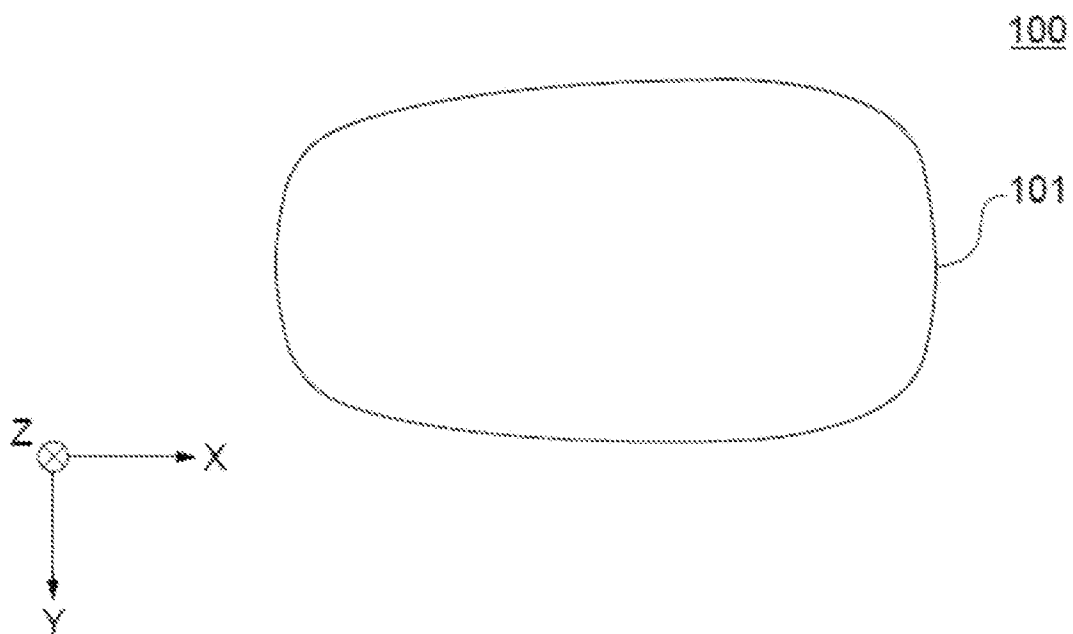
[図1A]



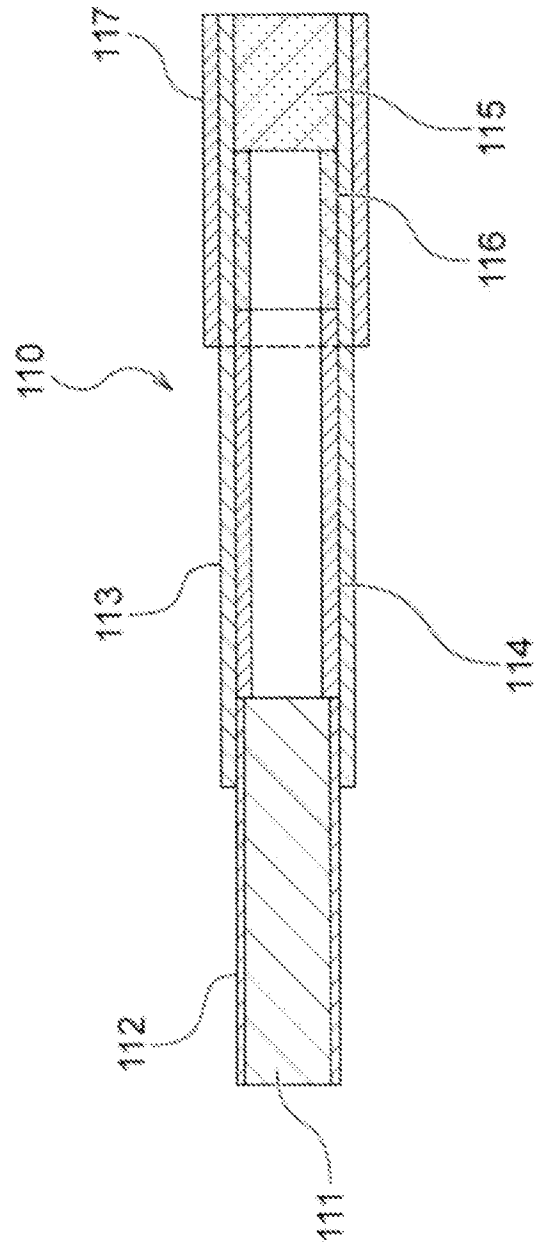
[図1B]



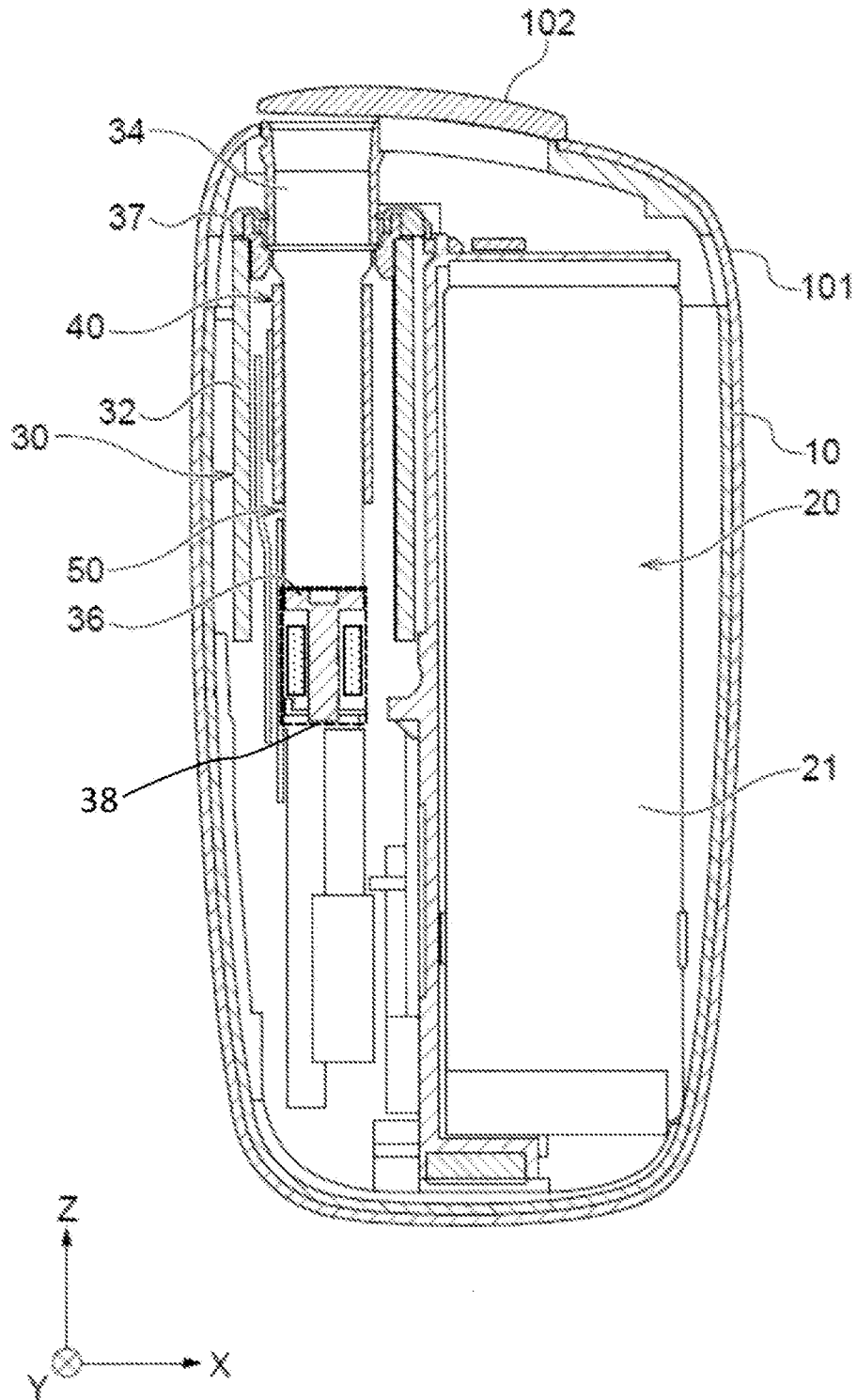
[図1C]



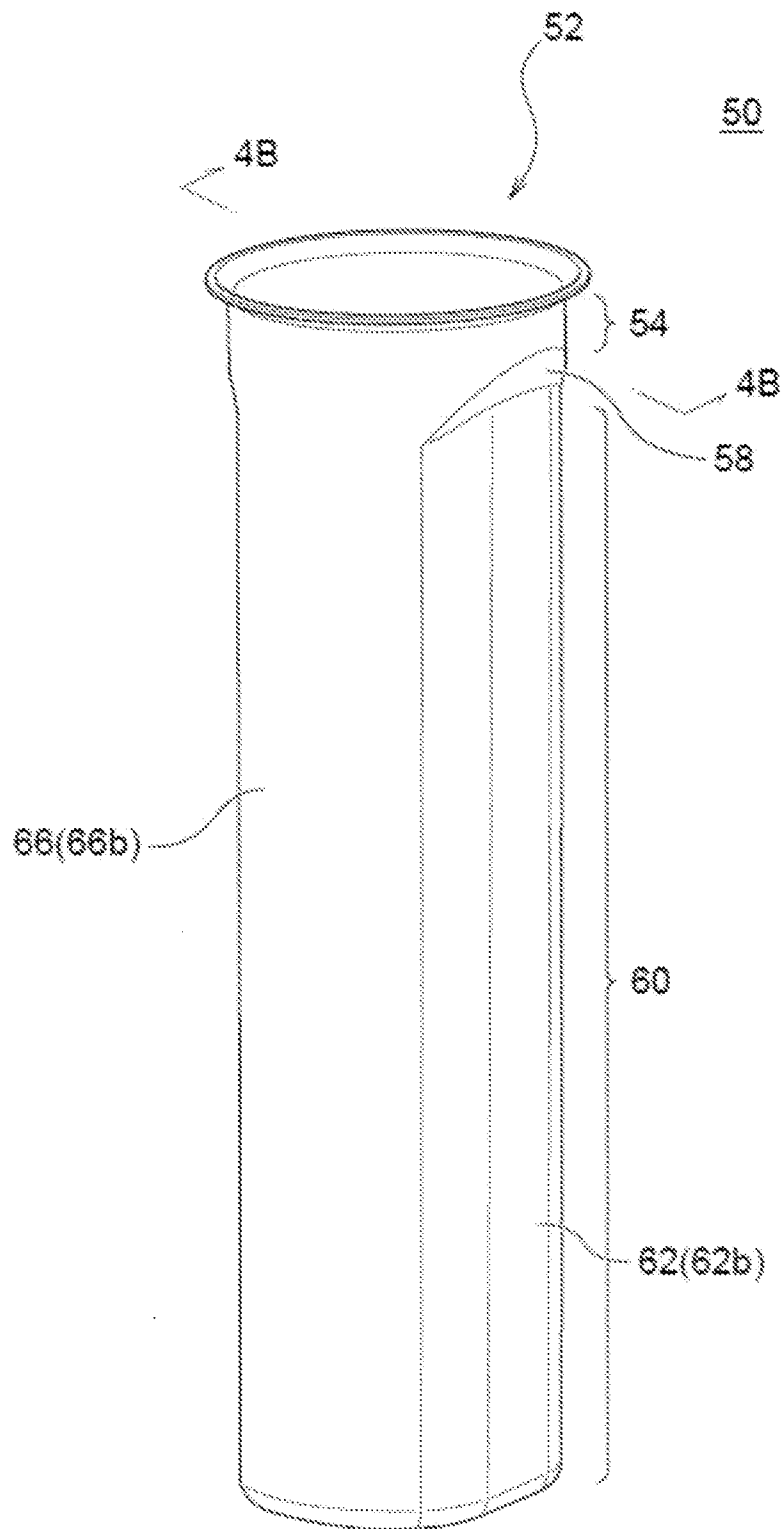
[図2]



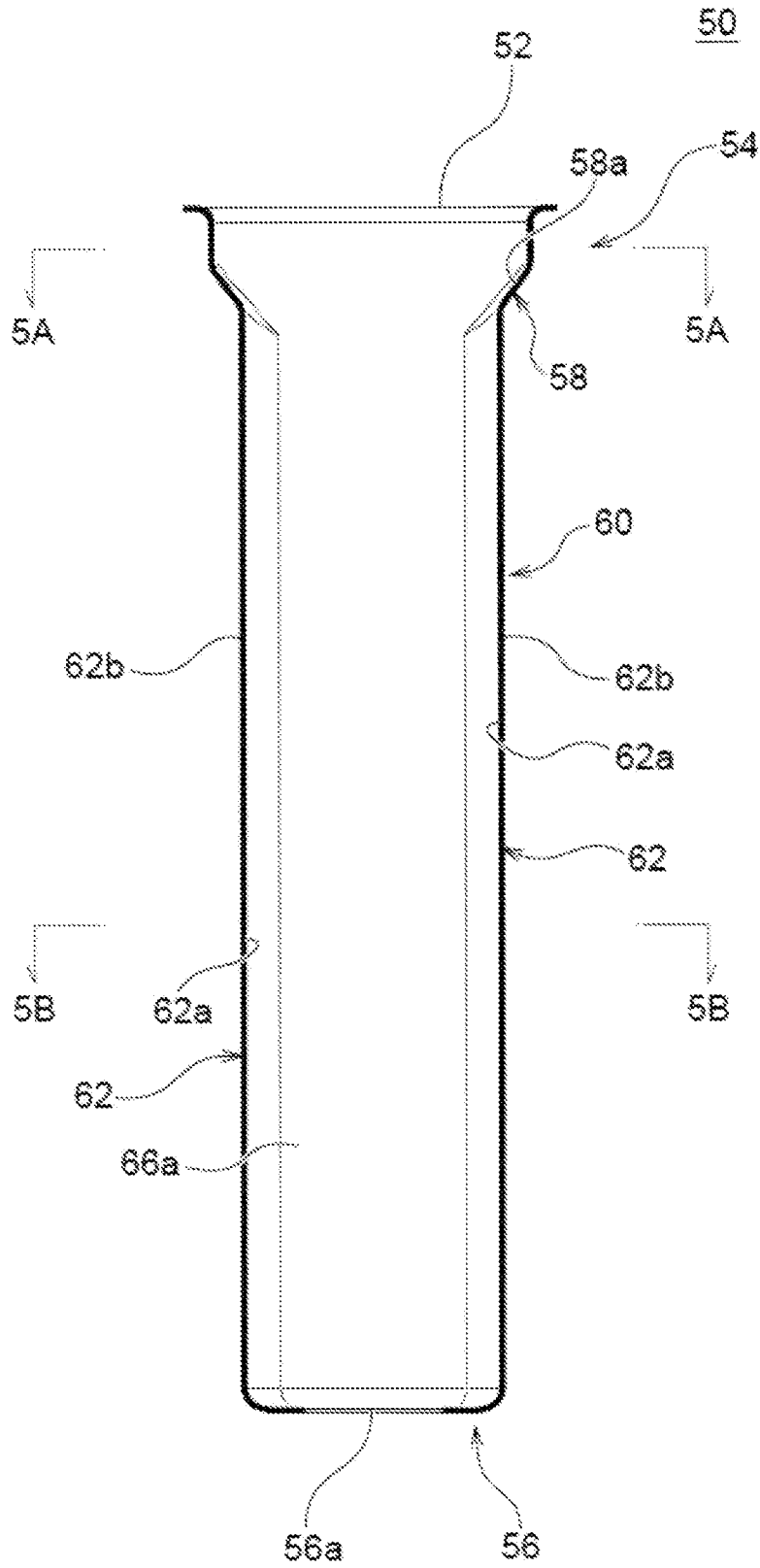
[図3]



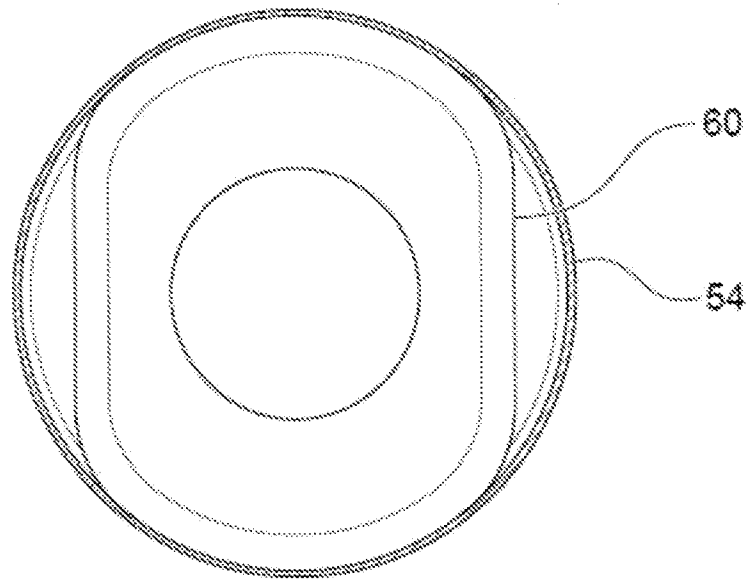
[図4A]



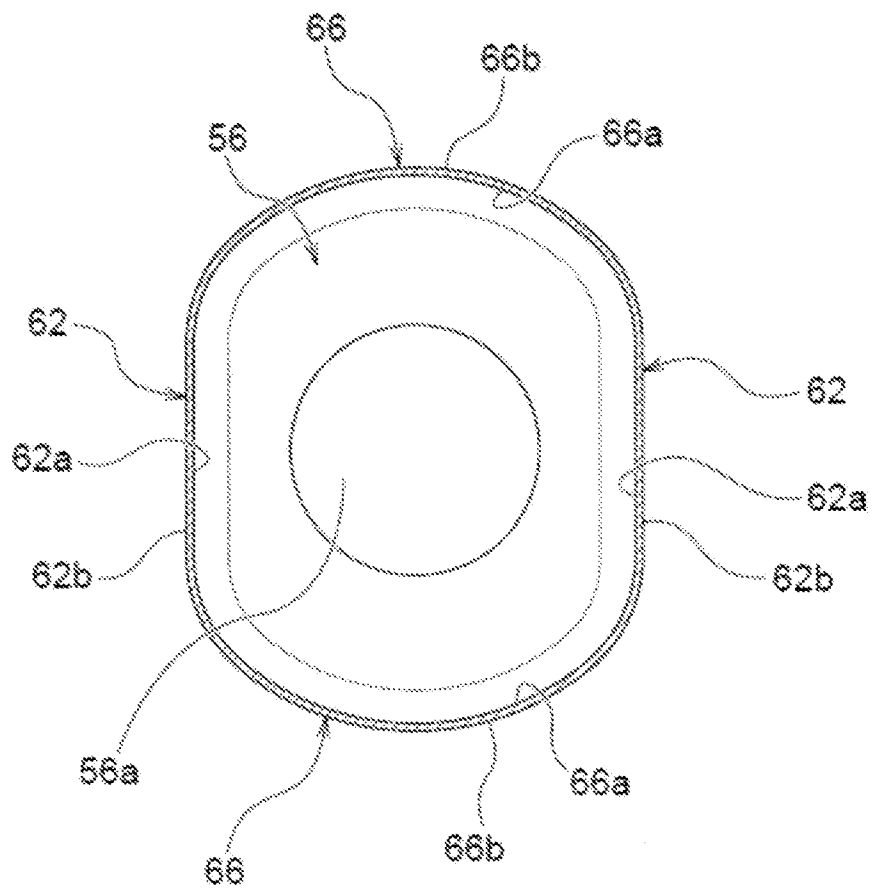
[図4B]



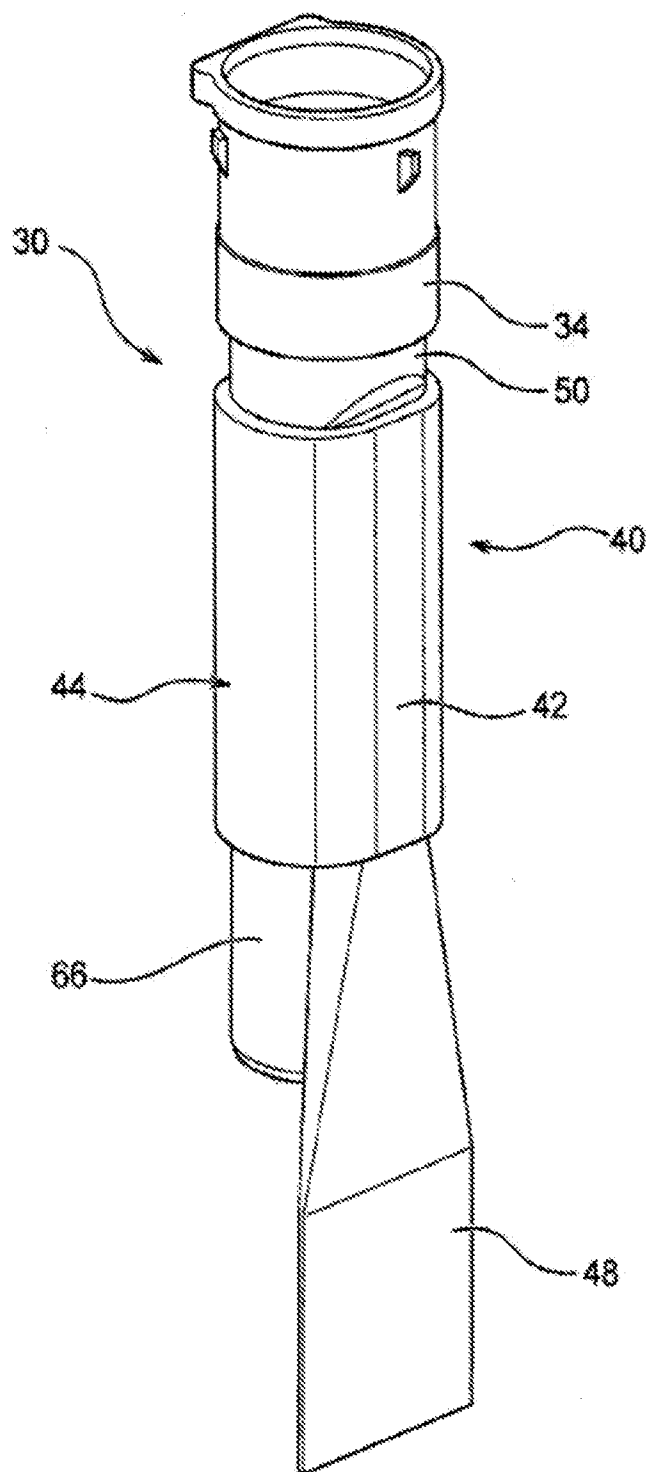
[図5A]



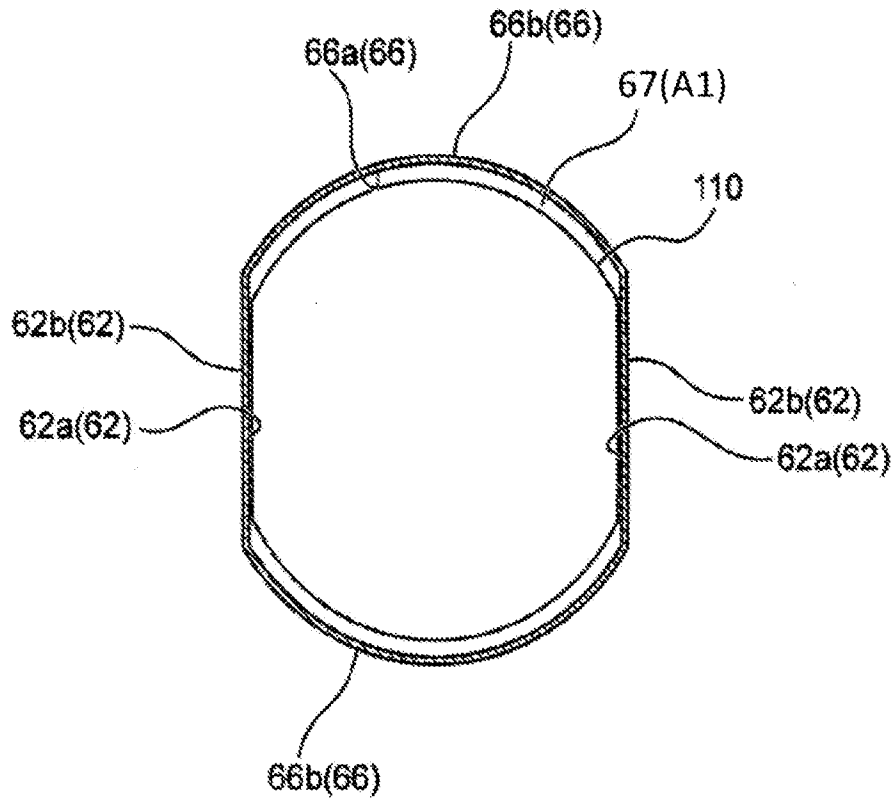
[図5B]



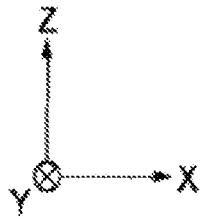
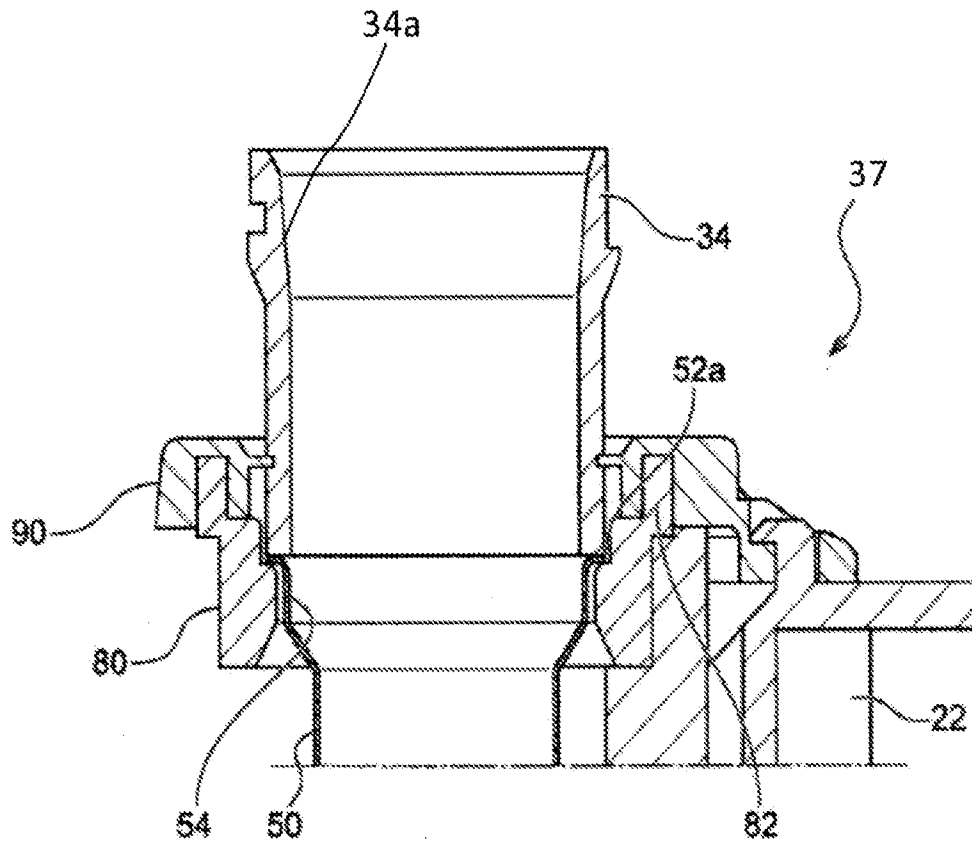
[図6]



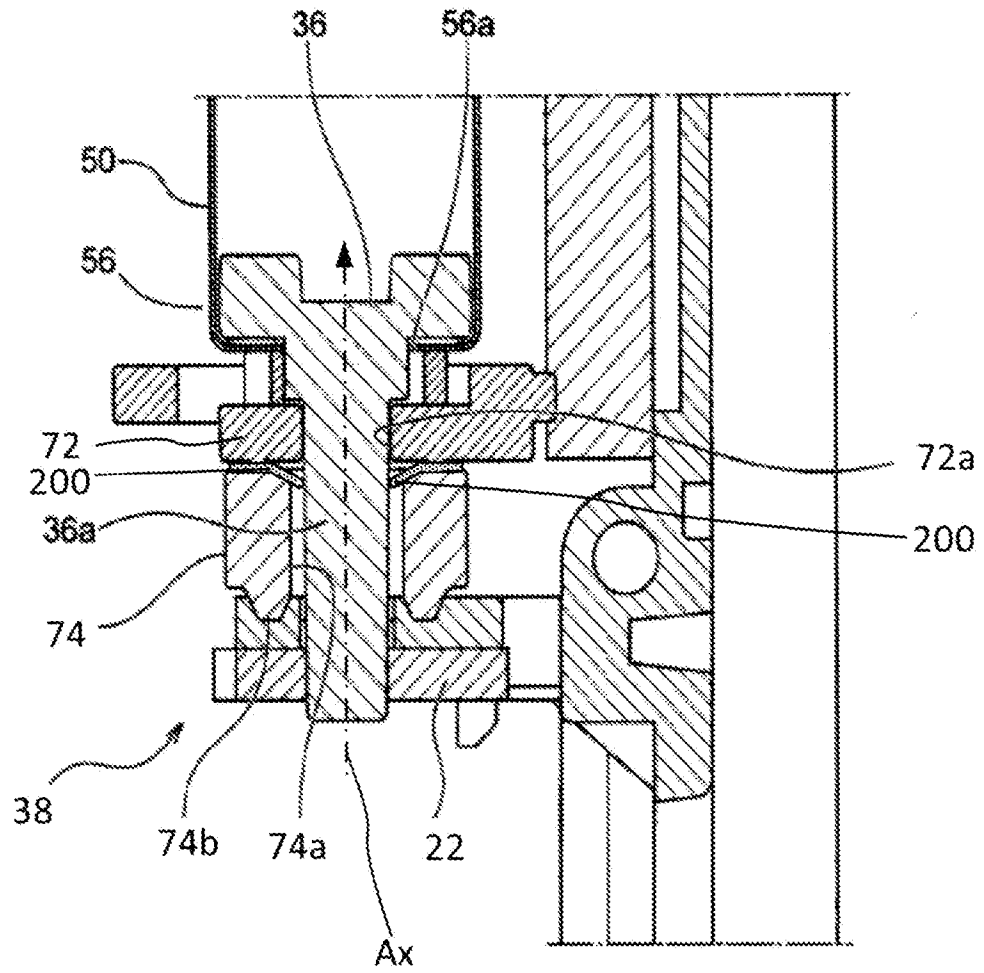
[図7]



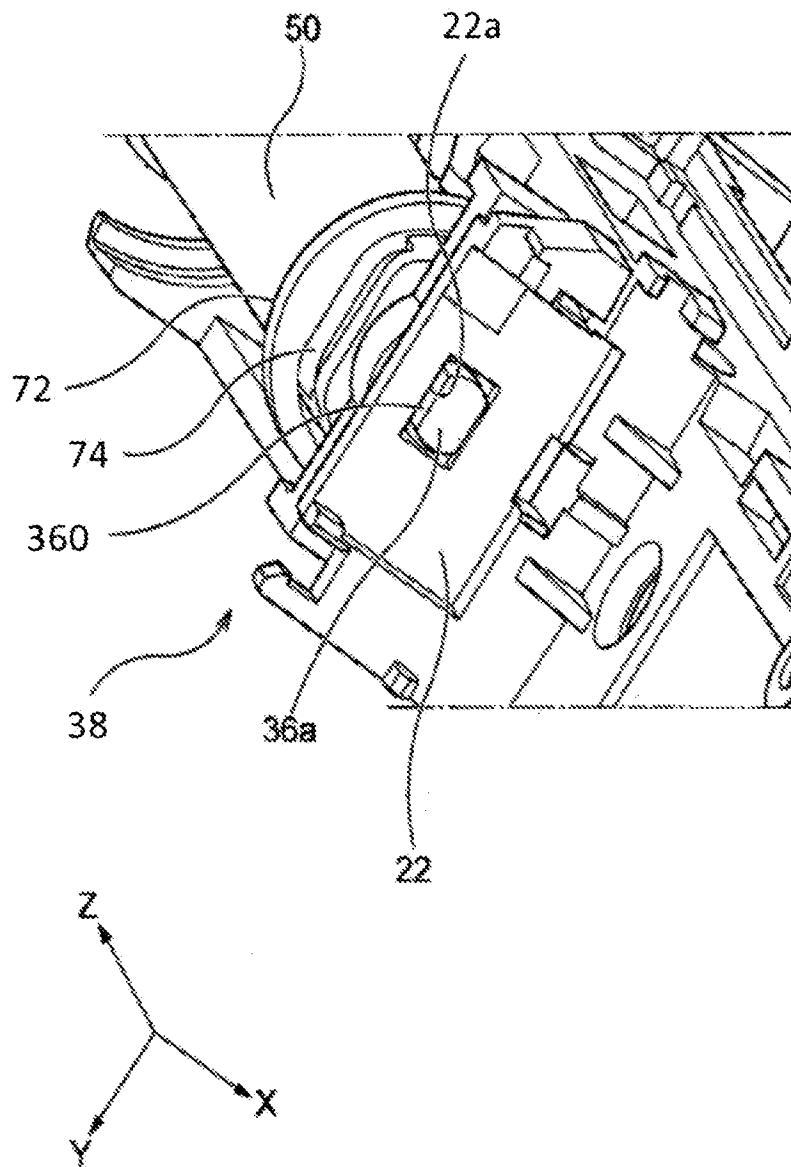
[図8]



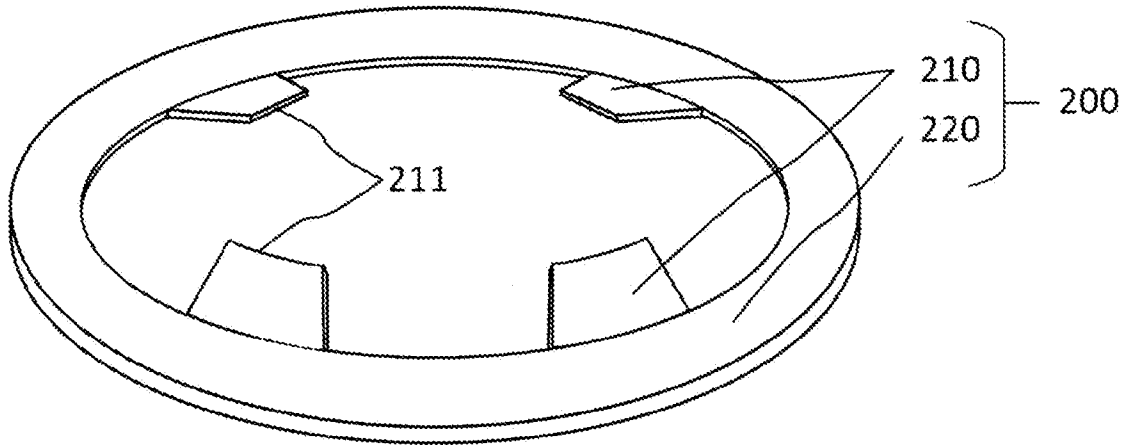
[図9]



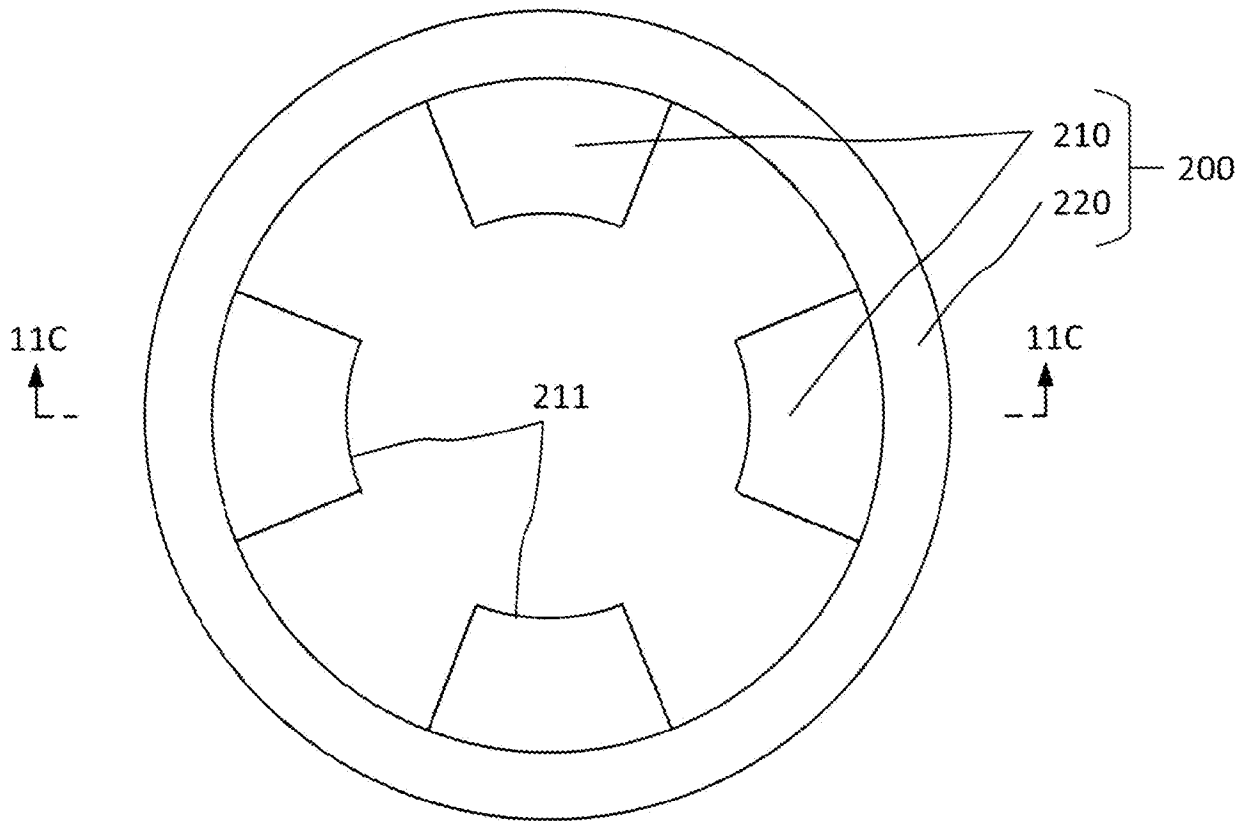
[図10]



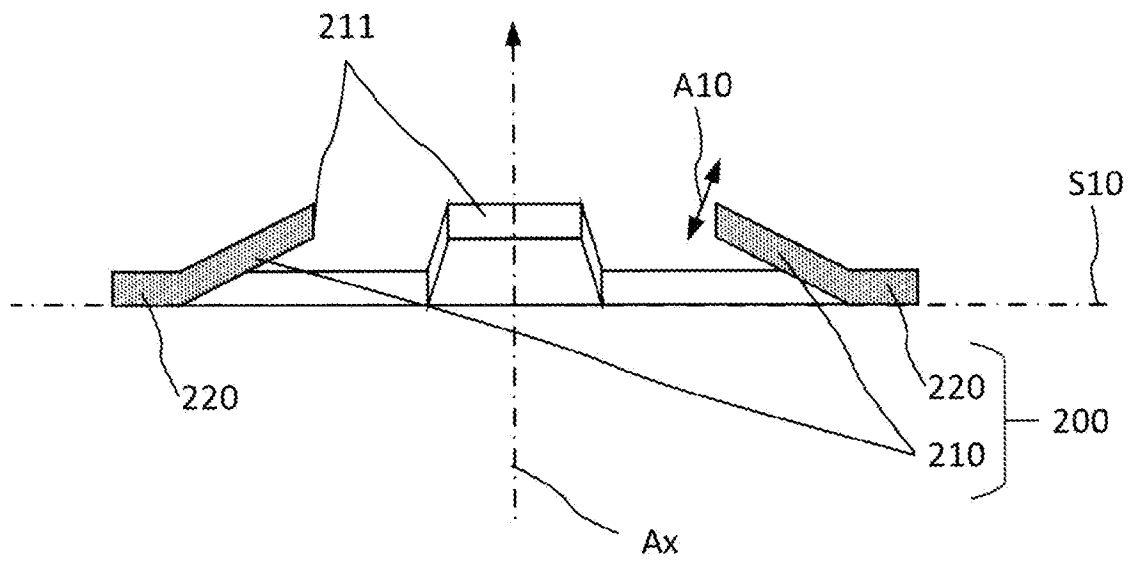
[図11A]



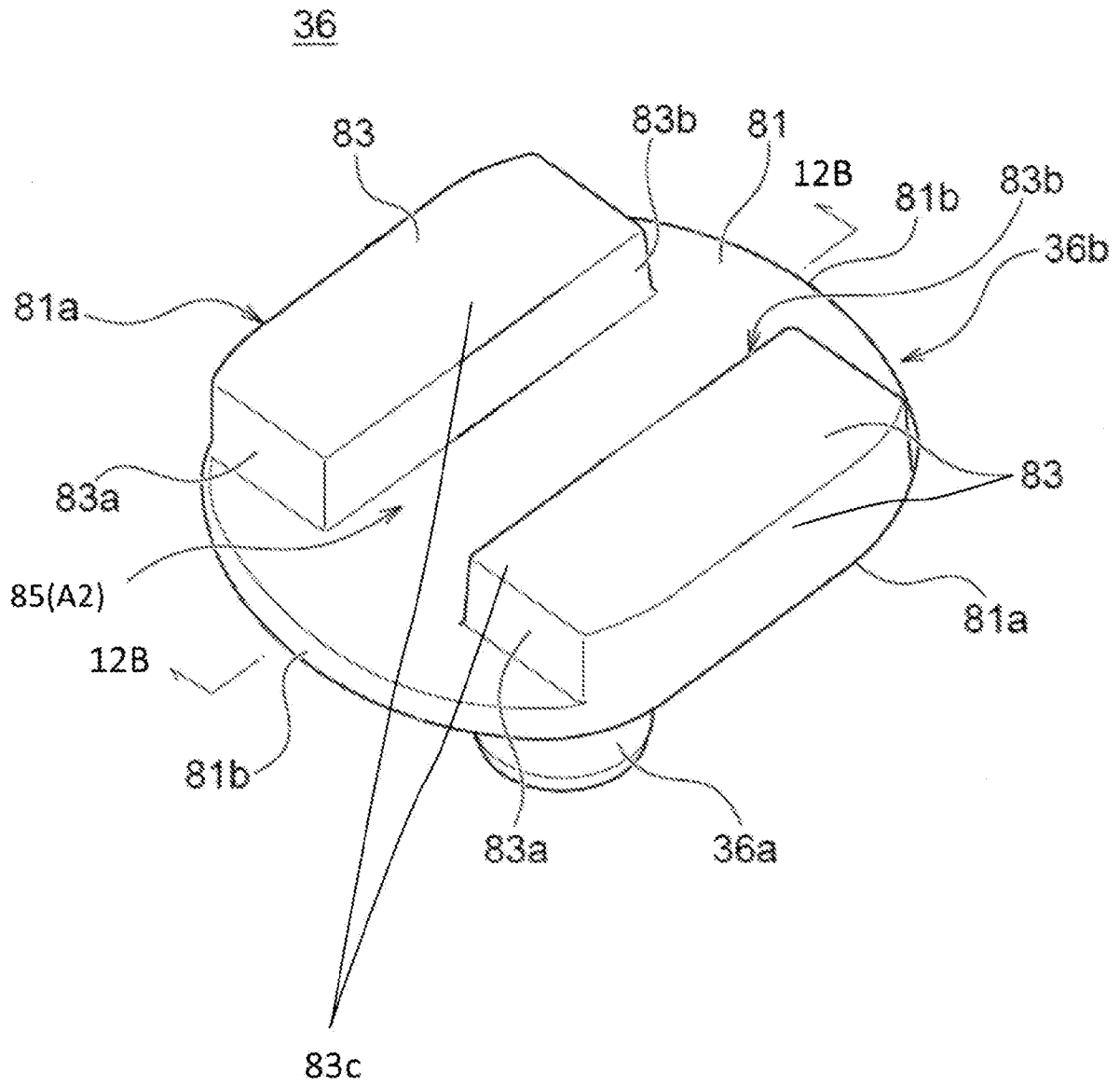
[図11B]



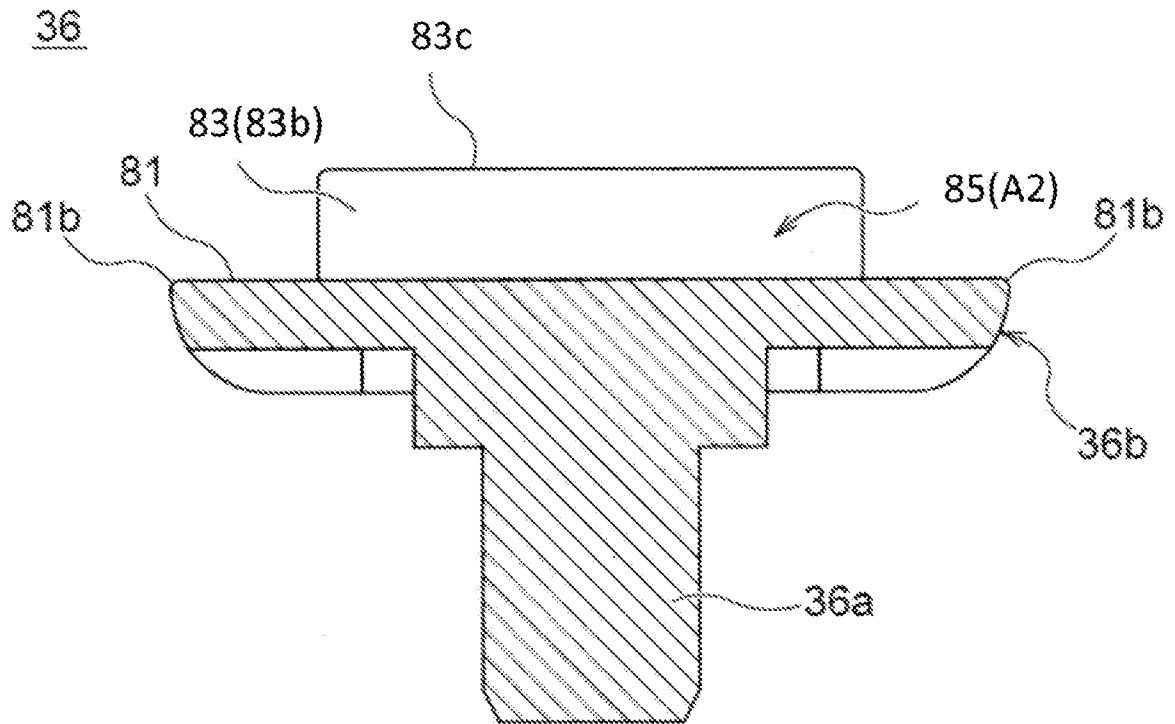
[図11C]



[図12A]



[図12B]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2022/041636

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER		
A24F 40/40(2020.01)i FI: A24F40/40		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) A24F40/40; A61M15/06		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched Published examined utility model applications of Japan 1922-1996 Published unexamined utility model applications of Japan 1971-2022 Registered utility model specifications of Japan 1996-2022 Published registered utility model applications of Japan 1994-2022		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 2022/123760 A1 (JAPAN TOBACCO INC) 16 June 2022 (2022-06-16) paragraphs [0038]-[0040], [0044], [0050], [0055], [0062], [0068]-[0080], fig. 1-11	1-16
A	WO 2022/123761 A1 (JAPAN TOBACCO INC) 16 June 2022 (2022-06-16) entire text, all drawings	1-16
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
<p>* Special categories of cited documents:</p> <p>“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</p> <p>“E” earlier application or patent but published on or after the international filing date</p> <p>“L” document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</p> <p>“O” document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</p> <p>“P” document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p> <p>“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</p> <p>“X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone</p> <p>“Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art</p> <p>“&” document member of the same patent family</p>		
Date of the actual completion of the international search 26 December 2022		Date of mailing of the international search report 17 January 2023
Name and mailing address of the ISA/JP Japan Patent Office (ISA/JP) 3-4-3 Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo 100-8915 Japan		Authorized officer Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/JP2022/041636

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
WO	2022/123760	A1	16 June 2022	TW	202222183	A	

WO	2022/123761	A1	16 June 2022	TW	202222178	A	

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） A24F 40/40(2020.01)i FI: A24F40/40		
B. 調査を行った分野 調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC）） A24F40/40; A61M15/06 最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの 日本国実用新案公報 1922-1996年 日本国公開実用新案公報 1971-2022年 日本国実用新案登録公報 1996-2022年 日本国登録実用新案公報 1994-2022年		
国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）		
C. 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
X	WO 2022/123760 A1（日本たばこ産業株式会社）16.06.2022（2022-06-16） 段落0038-0040, 0044, 0050, 0055, 0062, 0068-0080, 図1-11	1-16
A	WO 2022/123761 A1（日本たばこ産業株式会社）16.06.2022（2022-06-16） 全文, 全図	1-16
<input type="checkbox"/> C欄の続きにも文献が列挙されている。 <input checked="" type="checkbox"/> パテントファミリーに関する別紙を参照。		
* 引用文献のカテゴリー “A” 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの “E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの “L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す） “O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献 “P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献 “T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの “X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの “Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの “&” 同一パテントファミリー文献		
国際調査を完了した日	26.12.2022	国際調査報告の発送日 17.01.2023
名称及びあて先 日本国特許庁(ISA/JP) 〒100-8915 日本国 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	権限のある職員（特許庁審査官） 川口 聖司 3R 1771 電話番号 03-3581-1101 内線 3372	

国際調査報告
パテントファミリーに関する情報

国際出願番号

PCT/JP2022/041636

引用文献			公表日	パテントファミリー文献			公表日
WO	2022/123760	A1	16.06.2022	TW	202222183	A	
WO	2022/123761	A1	16.06.2022	TW	202222178	A	