



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2020-0039662
(43) 공개일자 2020년04월16일

- (51) 국제특허분류(Int. Cl.)
A24D 1/04 (2006.01) A24D 3/02 (2006.01)
A24D 3/04 (2006.01)
- (52) CPC특허분류
A24D 1/045 (2013.01)
A24D 1/042 (2013.01)
- (21) 출원번호 10-2020-7002142
- (22) 출원일자(국제) 2018년07월09일
심사청구일자 2020년03월31일
- (85) 번역문제출일자 2020년01월21일
- (86) 국제출원번호 PCT/CN2018/095046
- (87) 국제공개번호 WO 2019/019909
국제공개일자 2019년01월31일
- (30) 우선권주장
201710627274.7 2017년07월28일 중국(CN)

- (71) 출원인
시추안 산리안 뉴 머티리얼 콤포니 리미티드
중국, 610041 쓰촨안, 청두, 하이-테크 디스트릭트, 이조우 애비뉴 노스, 넘버 280
차이나 토바코 시추안 인터스트리얼 콤포니 리미티드
중국 쓰촨 프로빈스 청두 시티 롱첸이 디스트릭트 내셔널 청두 이코노미 앤드 테크놀러지 디벨롭먼트 에어리어 청룽 애비뉴 롱첸 섹션 넘버2
- (72) 발명자
덩, 용
중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280
페이, 시양
중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280
(뒷면에 계속)
- (74) 대리인
이정현

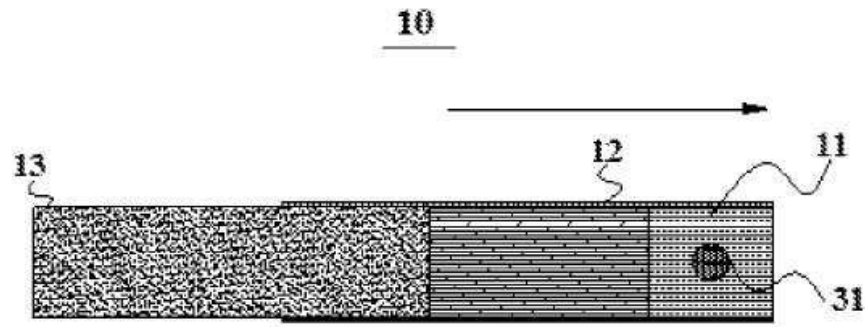
전체 청구항 수 : 총 19 항

(54) 발명의 명칭 발연 제품과 그 제조 방법

(57) 요약

발연 제품(10)과 그 제조 방법에 관한 것으로, 구체적으로 담배 기술 분야에 관한 것이다. 상기 발연 제품은 필터 기본체(11), 제2 연결부재(12) 및 발향부(13)를 포함하고, 필터 기본체(11)는 제1 연결부재(110)를 포함하며, 흡연 방향을 따라 순서대로 설치된 감온부(112)와 필터부(111)가 포함되고, 필터부(111)와 감온부(112)는 제1 연결부재(110)를 통해 연결되며, 필터 통로와 감온 통로는 서로 연통된다. 발향부(13)는 제2 연결부재(12)를 통해 필터 기본체(11)와 연결되고, 발향부(13)는 가열을 통해 연무를 방출하고 감온 통로 안으로 들어가도록 배치된다. 상기 발연 제품(10)은 종래의 발연 제품이 구조가 복잡하고 생산 비용이 높은 문제를 극복했으며, 또한 상기 발연 제품(10)의 기능이 다양하다.

대표도 - 도1



(52) CPC특허분류

A24D 3/0216 (2013.01)

A24D 3/045 (2013.01)

A24D 3/048 (2013.01)

(72) 발명자

우, 지양

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

리우, 카이

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

마, 진

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

순, 위평

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

다이, 환

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

장, 런강

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

바오, 이

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

양, 번강

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

한, 진

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

슈, 홍보

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

한, 동린

중국, 610041 쓰촨안, 청두 이저우 애비뉴 노스 하이-테크 디스트릭트, 넘버 280

명세서

청구범위

청구항 1

필터 기본체, 제2 연결부재 및 발향부를 포함하되,

여기에서, 상기 필터 기본체에는 제1 연결부재, 흡연 방향을 따라 순서대로 설치된 감온부, 필터부가 포함되고, 필터부 내부에 필터 통로가 구비되며, 상기 감온부 내부에 감온 통로가 구비되고, 상기 필터부와 상기 감온부는 상기 제1 연결부재를 통해 연결되며, 상기 필터 통로와 감온 통로는 서로 연통되고;

상기 발향부는 상기 제2 연결부재를 통해 상기 필터 기본체와 연결되고, 상기 발향부는 가열을 통해 연무를 방출하고 상기 감온 통로 안으로 들어가도록 배치되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 2

제1항에 있어서,

상기 발향부와 상기 필터 기본체 사이에 격리부가 더 설치되며, 상기 격리부 내부에는 격리 통로가 설치되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 3

제2항에 있어서,

상기 발연 제품에는 제3 연결부재가 더 포함되며, 상기 발향부와 상기 격리부는 상기 제3 연결부재를 통해 연결되고;

상기 제3 연결부재, 상기 격리부, 및 상기 발향부가 담배 기본체를 구성하고, 상기 담배 기본체와 상기 필터 기본체는 상기 제2 연결부재를 통해 연결되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 4

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 발향부에 발향 재료가 포함되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 5

제4항에 있어서,

상기 발향 재료에는 초엽, 연초잎 전체, 연초 잎줄기, 팽창 연초 및 균질화 연초 중 하나 이상이 포함되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 6

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 제1 연결부재에 성형지가 포함되고, 상기 성형지가 상기 필터부와 상기 감온부의 바깥 둘레면을 감싸는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 7

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 제2 연결부재에 연결지가 포함되고, 상기 연결지의 일부분이 상기 필터부와 상기 감온부의 바깥 둘레면을 감싸며, 상기 연결지의 다른 일부분이 상기 발향부에서 상기 감온부에 근접한 일단의 바깥 둘레면을 감싸는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 8

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 감온부 내부에 다수 개의 상기 감온 통로가 구비되며, 다수 개의 상기 감온 통로는 모두 상기 필터 통로와 연통되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 9

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 필터부의 필터 통로 안에 향기발산 부재가 더 설치되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 10

제9항에 있어서,

상기 향기발산 부재에는 향미액이 내장된 폭발성 비드가 포함되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 11

제9항에 있어서,

상기 향기발산 부재에 향선(香線)이 포함되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 12

제11항에 있어서,

상기 향선은 겔 향선으로서, 상기 겔 향선은 흡연 방향을 따라 연장 설치되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 13

제9항에 있어서,

상기 향기발산 부재에 막대 향 필터가 포함되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 14

제2항에 있어서,

상기 격리부가 중공 관상구조로서, 상기 격리 통로가 상기 격리부의 중공 관상구조 안에 설치되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 15

제14항에 있어서,

상기 격리 통로에는 외부 저압 통로 구조와 외부 흡이 포함되고, 상기 외부 저압 통로 구조의 단면은 별 모양이며, 상기 외부 흡이 상기 외부 저압 통로 구조의 바깥 둘레에 설치되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 16

제14항에 있어서,

상기 격리 통로에 내부 저압 통로 구조와 내부 중공 통로가 포함되고, 상기 내부 중공 통로의 단면이 원형이며, 상기 내부 저압 통로 구조가 상기 내부 중공 통로의 바깥 둘레에 설치되는 것을 특징으로 하는 발연 제품.

청구항 17

제1 연결부재를 통해 필터부와 감온부를 연결하고 함께 성형하여 필터 기본체를 구성하며;

제2 연결부재를 통해 발향부와 상기 필터 기본체를 연결하고 비버 연결하여 성형하는 것을 특징으로 하는 발연 제품의 제조 방법.

청구항 18

제17항에 있어서,

상기 제2 연결부재를 통해 발향부와 상기 필터 기본체를 연결하고 비벼 연결하여 성형하기 전에,

발향부와 필터 기본체 사이에 격리부를 설치하는 과정도 제조 방법에 포함되는 것을 특징으로 하는 발연 제품의 제조 방법.

청구항 19

제17항에 있어서,

상기 발향부와 필터 기본체 사이에 격리부를 설치한 후,

제3 연결부재를 통해 상기 발향부와 상기 격리부를 연결하는 과정도 제조 방법에 포함되는 것을 특징으로 하는 발연 제품의 제조 방법.

발명의 설명

기술 분야

[0001] 본 출원은 담배 기술 분야에 관한 것으로, 구체적으로 발연 제품과 그 제조 방법에 관한 것이다.

배경 기술

[0002] 최근 간접 흡연 문제에 대한 사람들의 관심이 높아지면서 담배가 연소하는 연기 환경은 흡연과 건강 문제에 관한 대중의 논쟁 대상으로 대두되었다. 종래의 쉐련은 불로 점화하여 그 온도가 800℃ 이상인데, 이때 열분해로 인해 대량의 다환 방향족 탄화수소류 유해 성분이 생성된다. 연구에 따르면 400℃ 이하에서는 열분해 과정이 거의 존재하지 않으므로 연소 온도를 어떻게 낮추는가가 담배 업계의 연구 핵심 과제가 되었다. 그러나 연소 온도가 낮으면 불이 쉽게 꺼지므로 저온 가열 불연소 발연 제품도 이에 따라 등장했다.

[0003] 이러한 발연 제품은 연소시키지 않고, 전기 가열 또는 기타 가열 방식을 통해 가열하여 담배의 향미 성분 등 물질이 방출되도록 함으로써 고온 열분해로 인한 대량의 유해 성분 생성을 방지하여 흡연자가 만족감을 느끼는 동시에 인체에 대한 위해성을 낮추고 주변 연기의 오염도 줄였다.

[0004] 그러나 종래의 발연 제품은 구조가 복잡하고 특수한 장비를 설계해 제조해야 할 뿐만 아니라 원가와 비용이 매우 높으며, 또한 구조와 기능이 단순하여, 설계 수요에 맞춰 낮은 원가로 발연 제품의 구조를 변경하기 어렵다.

[0005] 본 출원은 2017년 07월 28일 중국 특허국에 제출된 출원번호가 201710627274.7, 명칭이 "발연 제품과 그 제조 방법"인 중국 특허출원의 우선권을 요구하며, 그 전체 내용이 인용을 통해 본 출원에 결합된다.

발명의 내용

해결하려는 과제

[0006] 본 발명은 종래의 발연 제품이 구조가 복잡하고 생산 원가가 높은 문제를 극복하고 다양한 기능을 갖춘 발연 제품과 그 제조 방법을 제공한다.

과제의 해결 수단

[0007] 본 발명은 일 측면에서 필터 기본체를 포함하는 발연 제품을 포함하며, 필터 기본체에는 제1 연결부재, 흡연 방향을 따라 순서대로 설치된 감온부, 필터부가 포함되고, 필터부 내부에 필터 통로가 구비되며, 감온부 내부에 감온 통로가 구비되고, 필터부와 감온부는 제1 연결부재를 통해 연결되며, 필터 통로와 감온 통로는 서로 연통된다. 제2 연결부재가 더 포함된다. 발향부가 더 포함되며, 발향부는 제2 연결부재를 통해 필터 기본체와 연결되고, 발향부는 가열을 통해 연무를 방출하고 감온 통로 안으로 들어가도록 배치된다.

[0008] 선택 가능하게는, 발향부와 필터 기본체 사이에 격리부가 더 설치되며 격리부 내부에는 격리 통로가 설치된다.

[0009] 선택 가능하게는, 본 발명의 발연 제품에는 제3 연결부재가 더 포함되며 발향부와 격리부는 제3 연결부재를 통해 연결된다. 제3 연결부재, 격리부, 및 발향부가 담배 기본체를 구성하고, 담배 기본체와 필터 기본체는 제2

연결부재를 통해 연결된다.

- [0010] 선택 가능하게는, 발향부에 발향 재료가 포함된다.
- [0011] 선택 가능하게는, 발향 재료에는 초엽, 연초잎 전체, 연초 잎줄기, 팽창 연초 및 균질화 연초 중 하나 이상이 포함된다.
- [0012] 선택 가능하게는, 제1 연결부재에 성형지가 포함되고 성형지가 필터부와 감온부의 바깥 둘레면을 감싼다.
- [0013] 선택 가능하게는, 제2 연결부재에 연결지가 포함되고 연결지의 일부분이 필터부와 감온부의 바깥 둘레면을 감싸며, 연결지의 다른 일부분이 발향부에서 감온부에 근접한 일단의 바깥 둘레면을 감싼다.
- [0014] 선택 가능하게는, 감온부 내부에 다수 개의 감온 통로가 구비되며, 다수 개의 감온 통로는 모두 필터 통로와 연통된다.
- [0015] 선택 가능하게는, 향기발산 부재에는 향미액이 내장된 폭발성 비드가 포함된다.
- [0016] 선택 가능하게는, 향기발산 부재에 향선(香線)이 포함된다.
- [0017] 선택 가능하게는, 향선은 겔 향선으로서, 겔 향선은 흡연 방향을 따라 연장 설치된다.
- [0018] 선택 가능하게는, 향기발산 부재에 막대 향 필터가 포함된다.
- [0019] 선택 가능하게는, 격리부가 중공 관상구조로서, 격리 통로가 격리부의 중공 관상구조 안에 설치된다.
- [0020] 선택 가능하게는, 격리 통로에는 외부 저압 통로 구조와 외부 흡이 포함되고, 외부 저압 통로 구조의 단면은 별 모양이며, 외부 흡이 외부 저압 통로 구조의 바깥 둘레에 설치된다.
- [0021] 선택 가능하게는, 격리 통로에 내부 저압 통로 구조와 내부 중공 통로가 포함되고, 내부 중공 통로의 단면이 원형이며 내부 저압 통로 구조가 내부 중공 통로의 바깥 둘레에 설치된다.
- [0022] 본 발명은 다른 일 측면에서, 제1 연결부재를 통해 필터부와 감온부를 연결하고 함께 성형하여 필터 기본체를 구성하며, 제2 연결부재를 통해 발향부와 필터 기본체를 연결하고 비벼 연결하여 성형하는 발연 제품의 제조 방법을 포함한다.
- [0023] 선택 가능하게는, 제2 연결부재를 통해 발향부와 필터 기본체를 연결하고 비벼 연결하여 성형하기 전에, 발향부와 필터 기본체 사이에 격리부를 설치하는 과정도 제조 방법에 포함된다.
- [0024] 선택 가능하게는, 발향부와 필터 기본체 사이에 격리부를 설치한 후, 제3 연결부재를 통해 발향부와 격리부를 연결하는 과정도 제조 방법에 포함된다.

발명의 효과

- [0025] 본 발명의 기술방안은 적어도 이하와 같은 유익한 효과를 가진다.
- [0026] 본 발명에서 제공하는 발연 제품은 필터 기본체를 포함하고, 필터 기본체에는 제1 연결부재, 흡연 방향을 따라 순서대로 설치된 감온부와 필터부가 포함되며, 필터부 내부에 필터 통로가 구비되고, 감온부 내부에 감온 통로가 구비되며, 필터부와 감온부는 제1 연결부재를 통해 연결되고, 필터 통로와 감온 통로가 서로 연통된다. 제2 연결부재가 더 포함된다. 발향부가 더 포함되고, 발향부는 제2 연결부재를 통해 필터 기본체와 연결되며, 발향부는 가열을 통해 연무를 방출하고 감온 통로 안으로 들어가도록 배치된다. 본 발명에서 제공하는 발연 제품은 소비자가 연무를 흡입하기 위한 것으로, 상기 발연 제품은 종래의 발연 제품이 구조가 복잡하고 생산 비용이 높은 문제를 극복했으며 기능이 다양하다.
- [0027] 본 발명에서 제공하는 발연 제품의 제조 방법 및 상기 제조 방법으로 제조한 발연 제품은 종래의 발연 제품이 구조가 복잡하고 생산 원가가 높은 문제를 극복했으며, 상기 방법으로 제조한 발연 제품은 기능과 구조가 다양하다.

도면의 간단한 설명

- [0028] 본 발명 실시예의 기술방안을 더욱 명확하게 설명하기 위하여, 이하에서는 실시예에서 사용해야 할 첨부 도면을 간단히 소개한다. 이하의 첨부 도면은 단지 본 발명의 특정 실시예를 도시할 뿐이므로 범위에 대한 한정으로서 간주해서는 안 되며, 본 발명이 속한 기술분야의 당업자는 창조적인 노동 없이도 이러한 첨부 도면을 기반으로 다

른 관련 첨부 도면을 얻을 수 있음을 이해해야 한다.

도 1은 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품의 구조도 1이다.

도 2는 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품 중 필터 기본체의 구조도이다.

도 3은 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품 중 필터부의 구조도이다.

도 4는 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품 중 필터부의 또 다른 구조도이다.

도 5는 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품의 구조도 2이다.

도 6은 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품 중 격리부의 구조도이다.

도 7은 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품 중 격리부의 또 다른 구조도이다.

도 8은 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품의 제조 방법을 도시한 흐름도 1이다.

도 9는 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품의 제조 방법을 도시한 흐름도 2이다.

도 10는 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품의 제조 방법을 도시한 흐름도 3이다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0029] 본 발명 실시예의 목적, 기술방안 및 장점을 보다 명확하게 하기 위하여, 이하에서는 본 발명 실시예 중의 첨부 도면을 통해 본 발명 실시예의 기술방안을 명확하고 완전하게 설명하며, 설명하는 실시예는 본 발명의 모든 실시예가 아닌 일부 실시예에 불과하다. 통상적으로 여기의 첨부 도면에서 설명하고 도시하는 본 발명 실시예의 구성 요소는 각종 다른 레이아웃으로 배치하고 설계할 수 있다.

[0030] 따라서, 이하의 첨부 도면에서 제공하는 본 발명 실시예에 대한 상세한 설명은 보호하려는 본 발명의 범위를 제한하려는 것이 아니며, 본 발명에서 선정한 실시예를 나타내는 것에 불과하다. 본 발명의 실시예를 기반으로 본 발명이 속한 기술분야의 당업자가 창조적인 노동 없이 얻은 모든 기타 실시예는 본 발명의 보호범위 내에 속한다.

[0031] 유사한 부호와 문자는 하기 첨부 도면에서 유사한 항목을 나타내므로, 특정 항목이 하나의 첨부 도면에서 정의된 경우, 후속적인 첨부 도면에서 이에 대해 추가로 정의하고 해석할 필요가 없음을 유의해야 한다.

[0032] 본 발명에 대한 설명 중에서, 용어 "안" "아래" 등으로 표시되는 방위 또는 위치 관계는 첨부 도면에 도시하는 방위 또는 위치 관계를 기반으로 하며, 혹은 해당 발명 제품을 사용할 때 일반적으로 놓는 방위 또는 위치 관계이고, 단지 본 발명을 간략하게 설명하기 위한 것으로, 가리키는 장치 또는 구성요소가 반드시 특정한 방위를 지니거나, 특정한 방위로 구조를 이루고 조작되는 것임을 지시하거나 암시하지 않기 때문에, 본 발명을 제한하는 것으로 이해해서는 안 된다. 또한, "제1" "제2" 등의 용어는 설명을 구분하기 위한 것으로, 상대적인 중요성을 나타내거나 암시하는 것으로 이해해서는 안 된다.

[0033] 본 발명의 설명에서, 별도의 명확한 규정 및 한정이 있는 경우를 제외하고는, "설치" "연결" 등의 용어는 광범위하게 이해해야 한다. 예를 들어, 고정적 연결일 수도 있고, 분리 가능한 연결일 수도 있으며, 일체로 형성될 수도 있다. 기계적 연결이거나 직접적 연결일 수도 있고, 중간 매체를 통한 간접적 연결일 수도 있으며, 두 소자 내부의 연결일 수 있다. 본 발명이 속한 기술분야의 당업자는 구체적인 상황에 따라 상기 용어가 본 발명에서 가지는 구체적인 함의를 이해할 수 있다.

[0034] 이하에서는 첨부 도면을 통해 본 발명을 더욱 상세하게 설명한다.

[0035] 본 발명 실시예는 소비자가 연무를 흡입하는데 사용하며 종래의 발연 제품과는 다른 발연 제품(10)을 제공한다.

[0036] 도 1과 도 2를 참고하면, 도 1은 본 발명 실시예에서 제공하는 발연 제품(10)의 구체적인 구조를 도시하였고, 도 2는 본 발명 실시예에서 제공하는 필터 기본체(11)의 구체적인 구조를 도시하였다.

[0037] 도 1에 도시된 바와 같이, 발연 제품(10)에 필터 기본체(11), 제2 연결부재(12), 발향부(13)가 포함된다. 여기에서 발향부(13)는 제2 연결부재(12)를 통해 필터 기본체(11)와 연결되고, 발향부(13)는 가열을 통해 연무를 방출하도록 배치되며, 발향부(13)는 소비자가 흡입하기 위한 연무를 방출하고 생성하는 구조이고, 필터 기본체(11)는 인체와 접촉하기 위한 것이며, 소비자는 필터 기본체(11)를 통해 발향부(13)가 방출하고 생성한 연무를 흡입하여 만족감과 즐거움을 얻는다. 도 2에 도시된 바와 같이, 필터 기본체(11)는 제1 연결부재(110), 흡연 방

향을 따라 순서대로 설치된 감온부(112)와 필터부(111)가 포함되며, 필터부(111) 내부에 필터 통로가 구비되고, 감온부(112) 내부에 감온 통로가 구비되며, 필터부(111)와 감온부(112)가 제1 연결부재(110)를 통해 연결되고, 필터 통로와 감온 통로가 서로 연통된다. 여기에서 필터부(111)에서 감온부(112)와 먼 일단은 인체의 구강 안에 넣는데 사용하여 소비자가 연무를 흡입하도록 제공된다.

- [0038] 여기에서 도 1에 도시된 바와 같이, 발향부(13)가 제2 연결부재(12)를 통해 필터 기본체(11)와 연결되며, 발향부(13)는 가열을 통해 연무를 방출하고 감온 통로 안으로 들어가도록 배치된다. 예를 들면, 발향부(13)는 방향 성분이 구비된 재료로 구성될 수 있으며, 향기에 대한 사용자의 다양한 기호에 따라 다양한 향형(香型) 또는 다양한 혼합향형 등을 제작할 수 있다. 본 발명은 이를 구체적으로 한정하지 않는다.
- [0039] 설명이 필요한 부분은, 첫째, 도 1에 화살표로 표시된 방향은 흡입 방향이고, 흡입 방향은 소비자가 상기 발연 제품(10)을 정상적으로 사용할 때 연무를 흡입하는 방향이다.
- [0040] 둘째, 발향부(13)가 가열되어 연무를 방출하고, 상기 연무는 종래 연소흡입식 담배에서 연소를 통해 생성되는 연무와 유사하다. 도 2에 도시된 바와 같이, 필터부(111)는 발향부(13)가 가열되어 생성한 연무를 거르고 흡착하는 기능을 하며, 필터부(111)는 직접 인체와 접촉하고 흡연 체험을 높이는 동시에 산류와 페놀류 등 비교적 큰 연무 입자와 수용성 화합물을 제거하며, 감온부(112)가 필터부(111)의 흡입 방향 상류에 위치하여, 발향부(13)가 가열되어 생성된 연무의 온도를 낮추는 기능을 함으로써, 연무가 소비자의 구강에 들어갈 때 온도가 적당해지고 너무 뜨겁지 않아 감각적 체험을 해치지 않는다.
- [0041] 셋째, 필터부(111)는 공기가 투과되고 걸러질 수 있는 재료로 제작하며, 일반적인 연소흡입식 담배의 필터와 기능이 동일하다. 본 실시예에 예시된 필터부(111)는 아세테이트 섬유 막대로 제작된 것이나, 본 발명은 필터부(111)의 재질을 구체적으로 한정하지 않으며, 필터부(111)는 각종 필터 재료로 제작할 수 있고, 공기가 투과되고 이물질은 거를 수 있는 것이면 족하다.
- [0042] 넷째, 감온부(112)를 이용하여 연무의 온도를 낮추고 맛을 향상시키며, 감온부(112)는 비표면적이 크고 흡열 기능이 비교적 우수한 재료로 제작되고, 연무가 발향부(13)에서 방출된 후에 감온 통로로 빨려 들어가며, 연무가 감온 통로 안에서 열전도가 되면서 통과하고 일정한 열량을 소모하여 연무의 온도가 낮아진다. 또한 감온부(112)의 재료는 유독, 유해한 성분을 생성하지 않으며, 이취를 생성하지 않아 연무를 흡입하는 느낌에 영향을 주지 않는다.
- [0043] 도 1 및 도 2를 참조하면, 예시된 대로, 제1 연결부재(110)와 제2 연결부재(12)가 모두 바깥 둘레면을 감싸는 방식으로 기타 부재를 고정 연결한다. 여기에서, 제1 연결부재(110)가 필터부(111)와 감온부(112)의 바깥 둘레면을 감싸고, 필터부(111)와 감온부(112)의 연결을 구현하며, 결합되어 하나의 전체, 즉 필터 기본체(11)를 구성한다. 제2 연결부재(12)의 일부분이 필터부(111)와 감온부(112)의 바깥 둘레면을 감싸고, 즉 전체 필터 기본체(11)의 바깥 둘레면을 감싸며, 제2 연결부재(12)의 다른 일부분이 발향부(13)에서 감온부(112)에 근접한 일단의 바깥 둘레면을 감싸고 즉 제2 연결부재(12)가 발향부(13)의 일부를 감싸게 된다.
- [0044] 선택 가능하게는, 도 5에 도시된 바와 같이 발향부(13)와 필터 기본체(11) 사이에 격리부(22)가 더 설치되고, 격리부(22) 내부에 격리 통로가 설치된다.
- [0045] 이로써 격리부(22)가 발향부(13)와 감온부(112) 사이를 격리시킬 수 있고, 발향부(13)가 가열하여 방출한 연무가 먼저 격리부(22)의 격리 통로를 통과한 후에야 감온부(112)에 들어갈 수 있고, 격리부(22)는 발향부(13)가 가열하여 방출한 연무의 온도를 미리 낮추는 기능을 하며, 또한 격리 통로를 설치함으로써 사용자가 흡입할 때 겪는 흡입 저항을 낮추어, 비교적 양호한 흡입 체험을 만들어 사용 느낌이 향상된다.
- [0046] 선택 가능하게는, 도 5에 도시된 바와 같이 본 발명의 발연 제품에 제3 연결부재(21)가 더 포함되고, 발향부(13)와 격리부(22)는 제3 연결부재(21)를 통해 연결되며, 제3 연결부재(21), 격리부(22) 및 발향부(13)가 담배 기본체(20)를 구성하고, 담배 기본체(20)와 필터 기본체(11)는 제2 연결부재(12)를 통해 연결된다. 마찬가지로 도 5에 화살표로 표시된 방향은 본 발명의 발연 제품을 사용할 때 흡입하는 방향이다.
- [0047] 먼저 제3 연결부재(21)를 통해 발향부(13)와 격리부(22)를 하나의 전체, 즉 담배 기본체(20)로 연결한 다음 다시 제2 연결부재(12)를 통해 담배 기본체(20) 전체와 필터 기본체(11) 전체 사이를 연결하면, 본 발명의 발연 제품(10)의 제작 과정을 더욱 최적화할 수 있어 발연 제품(10) 전체의 수율 및 가공제작 효율을 높일 수 있다.
- [0048] 구체적으로, 본 실시예에서 발향부(13)에 발향 재료가 포함되고, 예를 들면 발향부(13)는 연초 추출물과 향료를 도포한 발향 재료가 될 수 있다.

- [0049] 선택 가능하게는, 발향 재료에 초엽, 연초잎 전체, 연초 잎줄기, 팽창 연초 및 균질화 연초 중 하나 이상이 포함될 수 있다.
- [0050] 또한, 발향부(13)에 하나 이상의 씰링이 포함될 수 있고, 상기 씰링에는 연초 휘발성 조미 화합물 또는 무연초 휘발성 조미 화합물이 포함되며, 상기 화합물 재료를 씰링 안에 첨가함으로써 사용자가 흡입 사용할 때 천천히, 균일하게 씰링에서 방출되어 혼합됨으로써 소비자가 함께 흡입하는 향형 연무를 형성한다.
- [0051] 선택 가능하게는, 도 1에 도시된 바와 같이 제1 연결부재(110)에 성형지가 포함되고 성형지는 필터부(111)와 감온부(112)의 바깥 둘레면을 감싼다.
- [0052] 성형지는 업계에서 비교적 흔히 사용하는 재료로 원가가 저렴하고, 성형지를 제1 연결부재(110)로 삼아 제작할 때, 성형지로 필터부(111)와 감온부(112)의 바깥 둘레면을 감싸도록 함으로써 필터부(111)와 감온부(112)를 전체적으로 연결 고정하여, 필터 기본체(11)를 형성하므로 제작 공정이 간단하고 쉽다.
- [0053] 선택 가능하게는, 도 1에 도시된 바와 같이 제2 연결부재(12)에 연결지가 포함되고 연결지의 일부분이 필터부(111)와 감온부(112)의 바깥 둘레면을 감싸며, 연결지의 다른 일부분이 발향부(13)에서 감온부(112)에 근접한 일단의 바깥 둘레면을 감싼다.
- [0054] 마찬가지로, 연결지는 업계에서 비교적 흔히 사용하는 재료로 원가가 저렴하고, 연결지를 제2 연결부재(12)으로 삼아 제작할 때, 연결지의 일부분이 필터부(111)와 감온부(112)의 바깥 둘레면을 감싸도록 하고, 다른 일부분이 발향부(13)에서 감온부(112)에 근접한 일단의 바깥 둘레면을 감싸 연결하여 제작 공정이 간단하고 쉽다.
- [0055] 선택 가능하게는, 도 2에 도시된 바와 같이 열전도 효율을 높이기 위해 감온부(112)의 내부에 복수개의 감온 통로가 설치되고, 복수개의 감온 통로가 함께 연통되어 필터 통로를 형성한다. 복수개의 감온 통로가 연통되어 형성된 필터 통로를 설치함으로써 복수개의 감온 통로가 함께 열을 발산하여, 통과하는 연무의 온도를 낮추고 유해 입자를 흡착하는 효과도 우수해진다.
- [0056] 선택 가능하게는, 필터부(111)의 필터 통로 안에 향기발산 부재가 더 설치된다.
- [0057] 이로써, 사용자가 본 발명의 발연 제품을 흡입하고 사용할 때, 발향부(13)가 가열하여 방출한 연무가 필터 기본체(11)를 통과하는 과정에서, 필터부(111)의 필터 통로 안에 설치된 향기발산 부재도 더욱 향을 발산하고 발향부의 연무와 서로 혼합되어 사용자의 입으로 들어가고, 향기발산 부재는 사용자의 기호에 따라 다양한 향형을 선택하도록 제공되어 사용자의 체험과 사용 느낌을 향상시킨다.
- [0058] 선택 가능하게는, 도 1에 도시된 바와 같이 향기발산 부재는 향미액이 내장된 폭발성 비드(31)를 포함한다. 폭발성 비드(31)가 필터 통로 안에 설치되어, 사용 중에 온도 상승 또는 기타 방식을 통해 폭발성 비드(31)가 부서져서 폭발성 비드(31) 안의 향미액이 나오고, 발향부(13)의 연무와 혼합되어 다양한 맛을 얻음으로써 감각적 느낌이 향상된다.
- [0059] 선택 가능하게는, 향기발산 부재에 향선이 포함된다.
- [0060] 예를 들면, 도 3에 도시된 바와 같이 향선은 겔 향선(41)으로서, 겔 향선(41)은 흡연 방향을 따라 연장 설치된다.
- [0061] 도 3에 도시된 바와 같이 겔 향선(41)이 흡입 방향을 따라 필터 통로 안에 연장 설치되며, 겔 향선(41)은 가열 또는 기타 방식을 통해 천천히 향기를 발산할 수도 있다. 겔 향선(41)을 통해, 발연 제품(10)을 사용할 때, 연무의 유해 성분을 줄이는 동시에 다양한 맛을 얻어 감각적 느낌이 향상된다.
- [0062] 선택 가능하게는, 도 4에 도시된 바와 같이 향기발산 부재에 막대 향 필터(51)가 포함된다.
- [0063] 도 4에 도시된 바와 같이, 향기발산 부재에 필터부(50) 안에 설치된 막대 향 필터(51)가 더 포함될 수 있으며, 막대 향 필터(51)가 필터부(50)의 필터 통로 안에 균일하게 배치되어 설치되고, 이러한 방식으로 설치된 막대 향 필터(51)의 향기는 슬로우 릴리즈(slow release) 기능이 비교적 강하여 사용 체험이 비교적 우수하다.
- [0064] 선택 가능하게는, 격리부(22)가 중공 관상구조로서, 격리 통로가 격리부(22)의 중공 관상구조 안에 설치된다.
- [0065] 이로써, 격리부(22)의 격리와 예비 감온 효과를 보장하는 동시에, 관상구조의 격리부(22)가 경질 외벽을 구비하여, 전체 발연 제품의 제작이 비교적 편리하다.
- [0066] 선택 가능하게는, 도 6에 도시된 바와 같이 격리 통로에 외부 저압 통로 구조(611)(예를 들면 관통 홈 필터 막

대)와 외부 홈(612)이 포함되고, 외부 저압 통로 구조(611)의 단면은 별 모양이며, 상기 외부 홈(612)이 외부 저압 통로 구조(611)의 바깥 둘레에 설치된다.

- [0067] 선택 가능하게는, 도 7에 도시된 바와 같이 격리 통로에 내부 저압 통로 구조(711)(예를 들면 중공 필터 막대)와 내부 중공 통로(712)가 포함되고, 내부 중공 통로(712)의 단면은 원형이며, 내부 저압 통로 구조(711)가 내부 중공 통로(712)의 바깥 둘레에 설치된다.
- [0068] 이상은 예시된 두 가지 격리 통로의 구조이며, 본 발명은 상기 구조에 한정되지 않고, 격리부(22)의 격리 및 예비 감온 효과를 보장하는 동시에 격리 통로를 제공하여 기체가 통과되게 하면 족하다.
- [0069] 본 발명의 실시예는 발연 제품의 제조 방법을 더 제공하며, 도 8에 도시된 바와 같이 다음을 포함한다.
- [0070] S101, 제1 연결부재(110)를 통해 필터부(111)와 감온부(112)를 연결하고, 합쳐 성형하여 필터 기본체(11)를 구성한다.
- [0071] S102, 제2 연결부재(12)를 통해 발향부(13)와 필터 기본체(11)를 연결하고, 비벼 연결하여 성형한다.
- [0072] 도 8에 도시된 바와 같이, 먼저 제1 연결부재(110)를 통해 필터부(111)와 감온부(112)를 연결하고, 필터 막대 성형기를 통해 합쳐 성형하여 필터 기본체(11)를 구성한 다음 제2 연결부재(12)를 통해 발향부(13)와 필터 기본체(11)를 연결하고, 권접기를 통해 비벼 성형함으로써 발연 제품 완제품을 제작한다.
- [0073] 상기 제작 방법은 연초 제조사에서 이미 보유한 필터 막대 성형기 또는 권접기를 통해 제작할 수 있어 사용이 편리하고 새로 특수한 장비를 구매할 필요가 없다.
- [0074] 선택 가능하게는, 도 9에 도시된 바와 같이 단계 S102 이전에, 본 발명의 발연 제품의 제조 방법은 다음을 더 포함한다.
- [0075] S1011, 발향부(13)와 필터 기본체(11) 사이에 격리부(22)를 설치한다.
- [0076] 도 9에 도시된 바와 같이 합쳐 성형하여 필터 기본체(11)를 구성한 후, 발향부(13)와 필터 기본체(11) 사이에 격리부(22)를 설치하며, 발향부(13)와 필터 기본체(11)를 서로 분리함으로써 발향부(13)가 가열되어 방출된 연무가 격리부(22)의 격리와 예비 감온을 거쳐 필터 기본체(11)에 들어가도록 한다.
- [0077] 선택 가능하게는, 도 10에 도시된 바와 같이 단계 S1011 이후에 본 발명의 발연 제품의 제조 방법은 다음을 더 포함한다.
- [0078] S1012, 제3 연결부재(21)를 통해 발향부(13)와 격리부(22)를 연결한다.
- [0079] 먼저 제3 연결부재(21)를 통해 발향부(13)와 격리부(22)를 하나의 전체, 즉 담배 기본체(20)로 연결한 다음 다시 단계 S102를 진행하고, 제2 연결부재(12)를 통해 담배 기본체(20) 전체에서 발향부(13)에 포함된 위치와 필터 기본체(11) 전체 사이를 연결하면 본 발명의 발연 제품(10)의 제작 과정을 더욱 최적화할 수 있어, 발연 제품(10) 전체의 수율 및 가공제작 효율을 높일 수 있다.
- [0080] 본 발명에 따른 발연 제품을 사용할 때, 사용자의 입 부분이 필터 기본체(11)의 필터부(111)에 접촉되며, 필터 기본체(11)를 사용하여 연무를 흡입하고, 발향부(13)를 사용하여 연무를 생성한다. 발향부(13)를 가열하면 발향부(13)가 연무를 방출하며, 상기 연무는 종래의 연소흡입식 담배를 연소시켜 생성되는 연무와 유사하고, 필터 기본체(11)를 통해 상기 연무를 흡입함으로써 사용자가 종래의 연소흡입식 담배를 흡입하는 것과 유사한 만족감 또는 즐거움을 얻을 수 있다. 여기에서 필터 기본체(11)에는 제1 연결부재(110), 흡입 방향에 따라 순서대로 설치된 감온부(112)와 필터부(111)가 포함되며, 필터부(111)는 발향부(13)가 가열되어 생성한 연무를 거르고 흡착하는 기능을 하며, 필터부는 직접 인체와 접촉하고 흡연 체험을 향상시키는 동시에 산류와 페놀류 등 비교적 큰 연무 입자와 수용성 화합물을 제거하며, 감온부(112)가 필터부(111)의 흡입 방향 상류에 위치하여, 발향부(13)가 가열되어 생성된 연무의 온도를 낮추는 기능을 함으로써, 연무가 소비자의 구강에 들어갈 때 온도가 적당해지고 너무 뜨겁지 않아 감각적 체험을 해치지 않는다.
- [0081] 상기 내용은 본 발명의 바람직한 실시예에 불과하며 본 발명을 제한하지 않는다. 본 발명이 속한 기술 분야의 당업자는 본 발명을 다양하게 변경 및 수정할 수 있다. 본 발명의 사상과 원칙 내에서 이루어진 임의의 수정, 등가적 치환, 개선 등은 모두 본 발명의 보호범위 내에 포함된다.

산업상 이용가능성

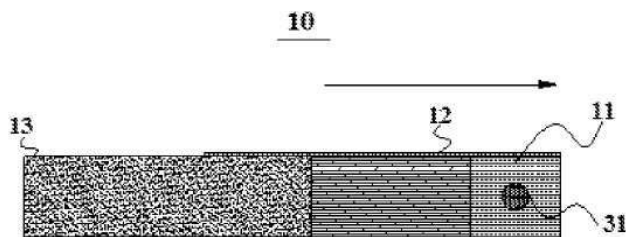
[0082] 상기 내용을 종합하면, 본 발명은 구조가 간단하고 제작 단계가 적으며, 생산 원가가 낮고 기능이 다양하며 사용 중에 유해 가스의 방출을 감소시키는 발연 제품과 그 제조 방법을 제공한다.

부호의 설명

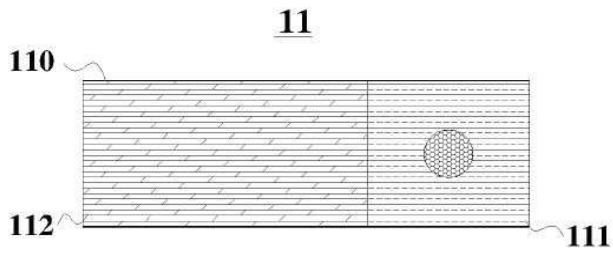
- [0083]
- 10: 발연 제품
 - 11: 필터 기본체
 - 12: 제2 연결부재
 - 13: 발향부
 - 20: 담배 기본체
 - 21: 제3 연결부재
 - 22: 격리부
 - 31: 폭발성 비드
 - 40: 필터부
 - 41: 겔 향선
 - 50: 필터부
 - 51: 막대 향 필터
 - 60: 격리부
 - 61: 격리 통로
 - 70: 격리부
 - 71: 격리 통로
 - 100: 발연 제품
 - 110: 제1 연결부재
 - 111: 필터부
 - 112: 감온부
 - 611: 외부 저압 통로 구조
 - 612: 외부 흡
 - 711: 내부 저압 통로 구조
 - 712: 내부 중공 통로

도면

도면1

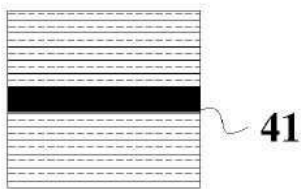


도면2



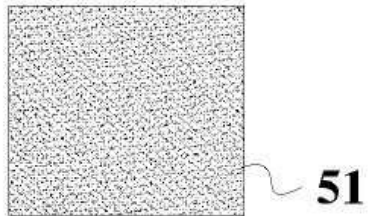
도면3

40

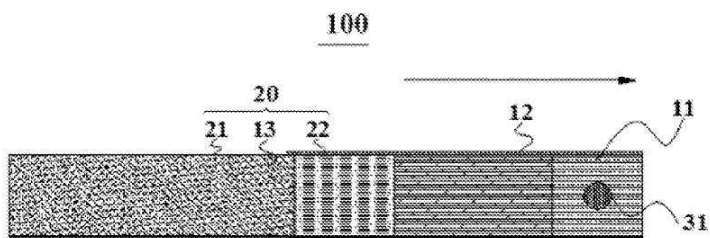


도면4

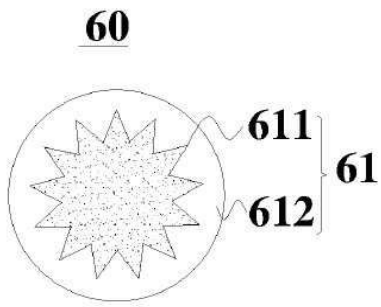
50



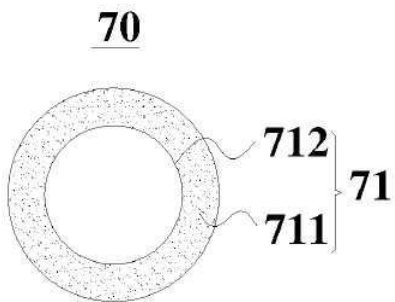
도면5



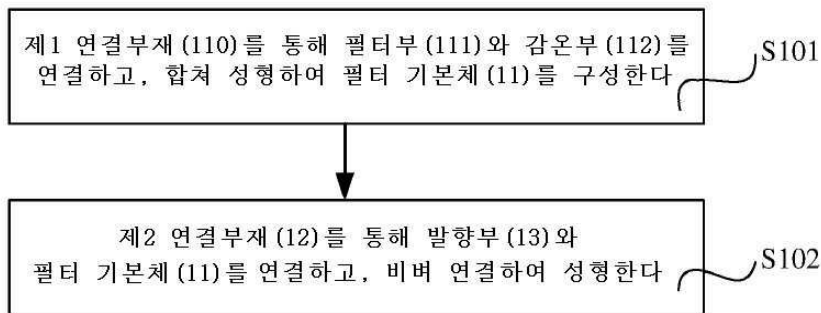
도면6



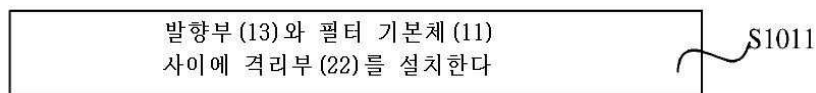
도면7



도면8



도면9



도면10

