



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205794790 U

(45)授权公告日 2016.12.14

(21)申请号 201620378202.4

(22)申请日 2016.04.29

(73)专利权人 红塔烟草(集团)有限责任公司
地址 653100 云南省玉溪市红塔大道118号

(72)发明人 邹泉 赵云川 麦建明 刘文
邬玲荣 刘清廉 杨小雨 雷啸
王伟彬 张华 杨斌 袁珏

(74)专利代理机构 昆明今威专利商标代理有限公司 53115

代理人 赛晓刚

(51)Int.Cl.

A24D 1/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

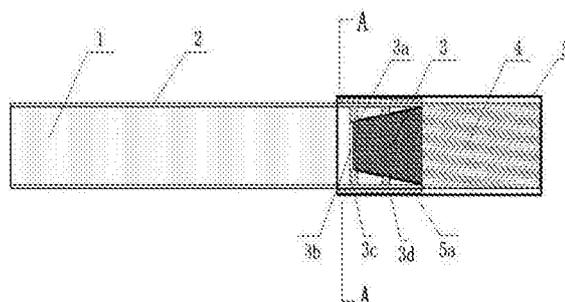
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟

(57)摘要

本实用新型属于卷烟工艺技术领域,具体涉及一种在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟。该填充体由烟草植株的烟杆中段部位加工成锥形中空体,在卷烟烟支过滤嘴与烟丝接合部位使用。填充体内部疏松透气性好、中空,中空部位可以填充烟丝,保证烟支在燃烧过程中的连续性和吸味相对稳定,剩余空间可以填充烟丝,确保烟支在燃烧过程中的连续性和吸味相对稳定;在锥形体细端加设活性炭过滤层,从而有效降低卷烟有害物质对人体的危害。经过试验证明,增加了烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处填充体的烟支,不影响烟支的吸食性能和烟支的有效使用量;这种新型的技术不但结构简单、易操作实施,而且可以减少烟支的烟丝用量和对人体的危害。



1. 一种在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟,其特征在于:所述的填充体(3)为锥形中空体,填充体粗端和细端之间构成的锥面为填充体锥面(3a),所述的填充体(3)的粗端直径略小于烟支直径,所述的填充体(3)的细端安装有活性炭过滤层(3b)。

2. 根据权利要求1所述的在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟,其特征在于:在所述的填充体锥面(3a)上分别套接有第一环形支撑体(3c)和第二环形支撑体(3d),所述的第一环形支撑体(3c)和第二环形支撑体(3d)的内径与填充体(3)的内径相同。

3. 根据权利要求1或2所述的在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟,其特征在于:所述的填充体锥面(3a)的锥度为 $15-35^{\circ}$ 。

4. 根据权利要求1所述的在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟,其特征在于:所述填充体(3)的长度为5mm-8mm。

一种在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟

技术领域

[0001] 本实用新型属于卷烟工艺技术领域,具体涉及一种在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟。

背景技术

[0002] 卷烟烟支在消费吸食过程中,根据烟支特性和消费者的吸食习惯,烟支在接近滤嘴处还有一定的距离时就会被遗弃,在遗弃烟头的过程中为了保证不留下火灾等安全隐患,大多数吸烟者都要顺带完成一个熄灭烟头的动作;在遗弃的烟头中是滤嘴和部分未燃烧的烟丝。这部分未燃烧的烟丝就被浪费了。

[0003] 现在国内外的许多厂家及技术部门根据不同功能需要,采用了很多的技术和方法对卷烟烟支过滤嘴进行改进,以达到节约资源、提质创新的目的。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型卷烟烟支滤嘴处填充材料的技术目的在于针对现有技术的不足,创造一种既经济适用,不改变口感,又不浪费原材料,又可大量推广使用的烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处填充体。

[0005] 针对上述问题,发明人经过长期研究,开发出一种在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟。

[0006] 本实用新型的技术方案如下:一种在烟支滤嘴与卷烟烟丝接合处具有填充体的卷烟,所述的填充体(3)为锥形中空体,所述的填充体(3)的粗端直径略小于烟支直径,所述的填充体(3)的细端安装有活性炭过滤层(3b),填充体粗端和细端之间构成的锥面为填充体锥面(3a)。

[0007] 进一步地,为了保证烟支在组合粘接后确保填充体(3)的锥形部分外观平整,在所述的填充体(3)的填充体锥面(3a)上分别套接有第一环形支撑体(3c)和第二环形支撑体(3d),所述的第一环形支撑体(3c)和第二环形支撑体(3d)的内径与填充体(3)的内径相同。

[0008] 进一步地,所述的填充体锥面(3a)的锥度为 15° - 35° 。

[0009] 进一步地,所述填充体(3)的长度为5mm-8mm。

[0010] 所述填充体采用烟用滤嘴材料碳素纤维进行加工而成等径圆柱体,再经过外部热熔形成锥面,其锥度为 15° - 35° 形成填充体锥面(3a),其锥面由于热熔后碳素纤维的收缩,其透气性变差,填充体锥面(3a)不能进行烟气过滤,在填充体(3)的细端设置有活性炭过滤层(3b),烟气只能经过活性炭过滤层(3b)后经由填充体(3)进行过滤,烟气活性炭过滤层后可有效的降低烟气焦油量。

[0011] 该填充体在卷烟烟支过滤嘴与烟丝接和部位使用。

[0012] 使用时,烟支由烟支的烟支段、填充体、滤嘴段三段组成,将填充体(3)安装在烟支过滤嘴与烟丝中间,填充体中空部分填充烟丝,烟支段由烟丝(1)和水松纸(2)组成,水松纸(2)包裹在烟丝(1)的外部。滤嘴段采用传统的烟支滤嘴棒(4)嘴棒机加工制成。滤嘴段由烟

支滤嘴棒(4),滤嘴包装纸(5),粘接层(5a)组成,其烟支滤嘴棒(4)外层包裹有滤嘴包装纸(5),在滤嘴包装纸(5)与填充体(3)接触部分设有粘接层(5a)。三段相对独立的分段体通过滤嘴包装纸(5)上的粘接层(5a)进行粘接而成。通过卷烟机将烟支段、填充体、滤嘴段三段对齐,通过滤嘴包装纸(5)上的粘接层(5a)在卷烟机上进行粘接,最后形成一支含有烟支段、填充体、滤嘴段的烟支。

[0013] 为了保证烟支在组合粘接后确保填充体(3)的锥形部分外观平整,在所述的填充体(3)的填充体锥面(3a)上分别套接有第一环形支撑体(3c)和第二环形支撑体(3d),所述的第一环形支撑体(3c)和第二环形支撑体(3d)的内径与填充体(3)的内径相同。

[0014] 相对现有技术,本实用新型卷具有如下有益效果:

[0015] 本实用新型在卷烟烟支过滤嘴与烟丝接和部位使用,填充体内部疏松、中空,填充体内中空部分可以填充烟丝,保证烟支在燃烧过程中的连续性和吸味相对稳定,不损坏卷烟的内在品质及吸食效果;不影响烟支的吸食性能和烟支的有效使用量,而且可以减少烟支的烟丝用量。该填充体不仅结构简单、易操作实施,避免原料浪费,且降低成本。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型卷烟烟支滤嘴处填充材料在烟支中结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型填充体的A-A剖面图;

[0018] 其中图中标记:1-烟丝,2-水松纸,3-填充体,3a-填充体锥面,3b-活性炭过滤层,3c-第一环形支撑体,3d-第二环形支撑,4-烟支滤嘴棒,5-滤嘴包装纸,5a-粘接层。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图和实施实例对本实用新型作进一步说明,但它们不是对本实用新型的限定。

[0020] 如图1和图2所示,锥形填充体的长度5mm,直径为15mm。

[0021] 本烟支由烟支的烟支段、填充体、滤嘴段三段组成,三段相对独立的分段体通过粘接层5a进行粘接。首先对填充体3和活性炭过滤层3b进行制作成型,再配合烟支滤嘴和环形支撑体进行对接,将填充体3安装在烟支过滤嘴与烟丝中间,填充体3中锥形细端部分采用环形支撑体进行支撑,保证卷接后不出现凹瘪现象。配合滤嘴材料与烟丝、烟支水松纸卷接成型。烟支段通过卷烟机卷制而成,由烟丝1和水松纸2组成,水松纸2包裹在烟丝1的外部。填充段采用烟用滤嘴材料碳素纤维进行加工而成等径圆柱体,再经过外部热熔形成锥面,其锥度为15-35°形成填充体锥面3a,其锥面由于热熔后碳素纤维的收缩,其透气性变差,在填充体锥面3a面上不能进行烟气过滤,在填充体的细端设有活性炭过滤层3b,烟气只能经过活性炭过滤层3b后经由填充体进行过滤,烟气经活性炭过滤层3b后可有效的降低烟气焦油量。

[0022] 为了保证烟支在组合粘接后确保锥形部分外观平整,第一环形支撑体3c和第二环形支撑体3d的内径与锥形填充体3的内径相同,在填充体锥面3a上分别套接有第一环形支撑体3c和第二环形支撑体3d,确保填充体3的锥形部分外观平整。

[0023] 滤嘴段采用传统的烟支滤嘴棒4嘴棒机加工制成。通过卷烟机将烟支段、填充体3、滤嘴段三段对齐,通过滤嘴包装纸5上的粘接层5a在卷烟机上进行粘接,最后形成一支含有

烟支段、填充体、滤嘴段的烟支。

[0024] 该填充体安装在卷烟烟支过滤嘴与烟丝接和部位；在现有设备及工艺的基础上，根据生产工艺和市场需求，对卷烟烟支滤嘴处加填充材料，不损坏卷烟的内在品质及吸食效果，减少烟支的烟丝用量，节约了烟支成本。

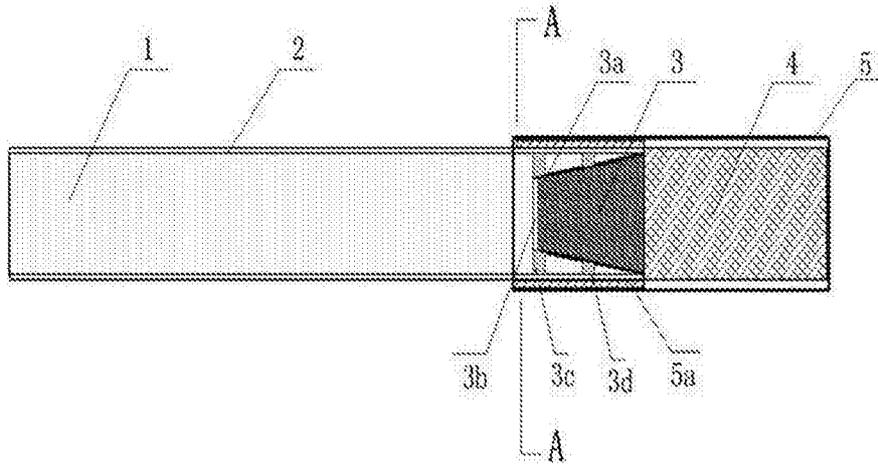


图1

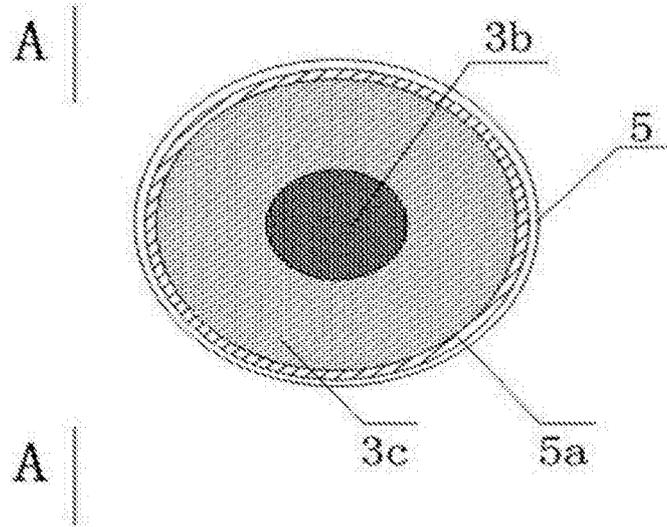


图2