

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第5592492号
(P5592492)

(45) 発行日 平成26年9月17日 (2014. 9. 17)

(24) 登録日 平成26年8月8日 (2014. 8. 8)

(51) Int. Cl.	F 1
A 2 4 D 1/02 (2006. 01)	A 2 4 D 1/02
A 2 4 D 1/04 (2006. 01)	A 2 4 D 1/04
A 2 4 D 3/04 (2006. 01)	A 2 4 D 3/04

請求項の数 18 (全 14 頁)

(21) 出願番号	特願2012-531177 (P2012-531177)	(73) 特許権者	512084307
(86) (22) 出願日	平成22年9月29日 (2010. 9. 29)		タンバビアー ゲゼルシャフト ミット
(65) 公表番号	特表2013-505729 (P2013-505729A)		ベシュレンクテル ハフツング
(43) 公表日	平成25年2月21日 (2013. 2. 21)		オーストリア国, 4 0 5 0 トラウン, ヨ
(86) 国際出願番号	PCT/AT2010/000355		ハンローイトナーシュトラーセ 1 3 1
(87) 国際公開番号	W02011/038430	(74) 代理人	100099759
(87) 国際公開日	平成23年4月7日 (2011. 4. 7)		弁理士 青木 篤
審査請求日	平成25年8月26日 (2013. 8. 26)	(74) 代理人	100102819
(31) 優先権主張番号	A1545/2009		弁理士 島田 哲郎
(32) 優先日	平成21年9月30日 (2009. 9. 30)	(74) 代理人	100123582
(33) 優先権主張国	オーストリア (AT)		弁理士 三橋 真二
		(74) 代理人	100141081
			弁理士 三橋 庸良
		(74) 代理人	100153729
			弁理士 森本 有一

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 紙巻き煙草のマウスピースカバーを製造する方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

マウスピースカバー及び／又はフィルタラップが使用される、紙巻き煙草マウスピース (9) を製造する方法において、

マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料が、予め決定可能な形状の少なくとも 1 つの検査穴 (4、1 3) を備え、

前記少なくとも 1 つの検査穴 (4、1 3) を覆う積層プラスチック層 (1 4) とを備える、マウスピースカバー材料又はフィルタラップ材料を使用する段階と、

接着剤を前記プラスチック層 (1 4) 上に付着する段階と、

前記マウスピースカバー材料又は前記フィルタラップ材料をフィルタストランド (2 2) 上に別個に接着させる段階とを備えた方法。 10

【請求項 2】

少なくとも 1 つの検査穴 (4、1 3) を備える前記マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料の上に、前記検査穴 (4、1 3) を覆う透明又は半透明の材料の層 (1 4) が付着させられる請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

セロファン層が層 (1 4) として付着させられる請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記層 (1 4) は、少なくとも 1 つの検査穴 (4、1 3) を備える前記マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料の上に接着及び／又はスタンピングされる請求項 20

2又は3に記載の方法。

【請求項5】

前記マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料は紙及び／又はセロファンである請求項1～4のいずれか一項に記載の方法。

【請求項6】

前記マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料は、複数の検査穴(4、13)から成る予め決定可能なパターンを備えている請求項1～5のいずれか一項に記載の方法。

【請求項7】

複数の検査穴(4、13)は少なくとも1つの列の形に配置されている請求項1～6のいずれか一項に記載の方法。

10

【請求項8】

前記少なくとも1つの列は直線状の列である請求項7に記載の方法。

【請求項9】

前記マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料は、検査穴(4、13)の少なくとも2つの互いに平行な列を備えている請求項6又は7に記載の方法。

【請求項10】

少なくとも1つの窓(7)が、複数の互いに空間的に隣接した検査穴(4、13)から形成される請求項1～9のいずれか一項に記載の方法。

【請求項11】

20

異なるサイズの少なくとも2つの検査穴(4、13)が形成される請求項1～10のいずれか一項に記載の方法。

【請求項12】

前記検査穴(4、13)は、前記マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料の一部分を打抜き及び／又は切断することによって形成される請求項1～11のいずれか一項に記載の方法。

【請求項13】

前記検査穴(4、13)を形成するためにレーザが使用される請求項1～12のいずれか一項に記載の方法。

【請求項14】

30

前記検査穴(4、13)を形成するために機械式の打抜き装置が使用される請求項1～12のいずれか一項に記載の方法。

【請求項15】

少なくとも1つの中間層(11)が前記マウスピースカバー材料と前記フィルタラップ材料との間に配置されている請求項1～14のいずれか一項に記載の方法。

【請求項16】

前記少なくとも1つの中間層(11)も少なくとも1つの検査穴(12)を備える請求項14又は15に記載の方法。

【請求項17】

前記少なくとも1つの中間層(11)の前記少なくとも1つの検査穴(12)は前記マウスピースカバー(2)の前記検査穴(4)よりも小さい請求項16に記載の方法。

40

【請求項18】

マウスピースカバーとフィルタラップとを備える紙巻き煙草マウスピースにおいて、
前記紙巻き煙草マウスピース(9、32、38)は、少なくとも部分的に透明であるように設計されており、下に位置する層(35)に対する前記マウスピースカバー(2、39、40)及び／又は前記フィルタラップ(10、34)を通した目視が露出させられ、
前記紙巻き煙草マウスピースは、請求項1～17のいずれか一項に記載の方法によって製造される紙巻き煙草マウスピース。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

50

【 0 0 0 1 】

本発明は、請求項 1 の前文に記載の紙巻き煙草のマウスピースを製造するための方法に関する。

【 0 0 0 2 】

本発明の主題は、さらに、紙巻き煙草マウスピースである。

【 0 0 0 3 】

術語「マウスピースカバー」と「フィルタラップ」は、本明細書において、「マウスピースカバー紙」又は「フィルタラップ紙」を意味するものとして定義されているが、術語「マウスピースカバー」と「フィルタラップ」の使用は、使用される材料が必ずしも紙である必要はないということを表現することを意図されており、したがって、「マウスピースカバー紙」又は「フィルタラップ紙」は、例えば、プラスチック箔又はセロファン等で作られることも可能である。

10

【 背景技術 】

【 0 0 0 4 】

特許文献 1 から、紙巻き煙草のマウスピースカバーを製造するための方法が公知であり、この方法では、マウスピースカバー紙が、マウスピースの通気を確保しかつこれによって有害な物質の削減に寄与するために、ランダムに配置されている微小孔 (m i c r o h o l e) を備えている。

【 0 0 0 5 】

さらに、紙巻き煙草の製造中に、特にロゴがマウスピースカバー紙に印刷される場合に、マウスピースカバー紙を正確に切断することが必要である可能性がある。

20

【 0 0 0 6 】

特許文献 2 は、透明なフィルタラップ材料が使用されている、紙巻き煙草のマウスピースカバーを製造する方法に関する。フィルタラップ材料は、下のフィルタラップを見ることができる窓を備えているカバー紙によって包囲されている。カバー紙からなる紙スリーブは、窓として組み込まれた又は接着された透明フォイルを備える。特許文献 3 では、下の層を見ることができる検査窓を有するカバー材料を備えた紙巻き煙草マウスピースに関する。

【 0 0 0 7 】

特許文献 4 の主題は、下のフィルタを見ることができるよう部分的に透明なカバー材料を使用している、紙巻き煙草マウスピースである。従来技術から公知であるこれらの解決策の不利な点は、主に、製造される不合格品の数が増えることである。

30

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 0 8 】

【 特許文献 1 】 米国特許第 4 0 9 4 3 4 2 4 号明細書

【 特許文献 2 】 欧州特許第 1 2 5 2 8 3 2 号明細書

【 特許文献 3 】 スイス国特許第 3 9 4 9 1 2 号明細書

【 特許文献 4 】 米国特許公開公報第 2 0 0 6 / 1 5 0 9 9 1 号明細書

【 発明の概要 】

40

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 9 】

したがって、本発明の目的は、従来技術の不利な点を克服することである。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 1 0 】

この目的は、請求項 1 の特徴部分によって、上述のタイプの方法によって本発明にしたがって達成される。

【 0 0 1 1 】

検査穴は、この場合には、この穴の下層が裸眼で目視されることを可能にするサイズを有する穴として定義される。

50

【 0 0 1 2 】

適切な穴のサイズによって、一方では、マウスピースの非常に良好な通気が実現され、及び、他方では、その穴を容易に検出することも可能である。このようにして、マウスピースに印刷されたロゴに対する窓の正確な位置合わせが可能であり、及び、すべてのマウスピースに対するロゴの均一な位置決めを実現することが可能である。さらに、本発明による解決策は、マウスピースのための様々な光学的設計を有するという選択肢も提供する。したがって、例えば、ロゴの一部が、検査穴を通して目視できるマウスピースカバーの真下に配置されている層の上に配置されることが可能であり、一方、そのロゴの他の部分がマウスピースカバーに印刷されることが可能である。検査穴の可視性は、さらに、検査穴の位置が所望の位置に一致しているかどうか、及び、製造されるマウスピースのすべてにおいて同一であるかどうかを検査することをより容易にし、したがって、従来の穿孔に比較して、製造されるマウスピース自体の均一な品質が非常に大量の生産量において確実なものにされる。したがって、紙巻き煙草のための本発明によるマウスピースカバーは、少なくとも1つの検査穴を備える。

10

【 0 0 1 3 】

低い材料コストによって特徴付けられる本発明の有利な一変形例では、マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料は紙又はセロファンである。

【 0 0 1 4 】

マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料が、幾つかの検査穴を備える予め決定可能なパターンを備えているので、検査穴の特に良好な検出可能性とマウスピースの通気の調整とを実現することが可能である。

20

【 0 0 1 5 】

製造上の技術的利点に加えて、検査穴の良好な検出と、例えばロゴのような追加の表面特徴要素の正確な配置とを可能にする、本発明の一変形例では、複数の検査穴が少なくとも1つの列の形で配置されている。

【 0 0 1 6 】

特に、機械式の打抜き工具又は切断工具の使用の場合に、その少なくとも1つの列が直線状の列であることが、製造技術の点で利点である可能性がある。このようにして、紙の表面に対する打抜き工具の相対的な動きが最小限に減少させられ、したがって相対的に単純な工具設計が可能である。マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料が検査穴の少なくとも2つの互いに平行なトウ (t o w) を備えているので、マウスピースの通気は、このようにしてさらに改善されることが可能である。この場合には、さらに、少なくとも1つの窓が複数の互いに空間的に隣接した検査穴によって形成されていることが特に有利であることがすでに証明されている。この場合には、さらに、異なる大きさの少なくとも2つの検査穴が形成されることが有利である。

30

【 0 0 1 7 】

マウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料を部分的に打抜き及び／又は切断することによって検査穴が作られることが有利である。これらの方法は、主に材料の処理量と実現された検査穴の品質とに関して、特に有利であることが証明されている。

【 0 0 1 8 】

非常に簡単な仕方で検査穴の位置決めに関する非常の大きな量の自由があるという利点を有する、本発明の一実施態様では、検査穴を形成するためにレーザが使用される。

40

【 0 0 1 9 】

機械式打抜き装置が検査穴の形成のために使用されるので、非常に高品質の検査穴の形成が実現されることが可能である。機械式打抜き装置を使用することによって、例えば、端縁が非常に鋭利な境界と、穴の正確な大きさとが実現されることが可能である。

【 0 0 2 0 】

フィルタストランド上にマウスピースカバー又はフィルタラップ材料を取り付ける最中に糊が漏れ出ることを防ぐ、本発明の有利な一変形例では、少なくとも1つの検査穴を備えているマウスピースカバー材料及び／又はフィルタラップ材料の下に、検査穴を覆う透

50

明又は半透明な材料（例えばプラスチック、紙、又は、セロファン）の連続層が付着されることが確実なものにされる。術語「透明な」は、使用材料が可視的な電磁スペクトル範囲内で透明な材料であるということを意味するものとして本明細書において定義される。「透明な」は、観察者の目視方向から見てその材料の背後に配置されている層を可視的にする材料として、本明細書に関して定義される。術語「半透明な」は、透明性の等級である。半透明な材料においては、その材料の下に配置されている層の可視性が、透明な材料に比較して低減させられる。これは、例えば、透明材料の着色によって実現されることが可能である。

【0021】

本発明の特に有利な実施態様では、セロファン層が、検査穴を覆うための層として付加される。このセロファン層は、透明であるか又は不透明であるように設計されることが可能である。透明なセロファン層の場合には、この透明セロファン層は、下に配置されている1つ又は複数の層の目視を可能にする。

10

【0022】

本発明の好ましい実施態様の変形例では、検査穴を覆う層は、少なくとも1つの検査穴を備えているマウスピースカバー材料及び/又はフィルタラップ材料の上に、接着され、スタンピングされ、又は、他の方法で付着させられることが可能である。これは、後述するように、高温接着又は低温接着、高温箔押等によって行われることが可能である。

【0023】

本発明のさらに別の変形例では、その細片の対向する端縁が互いに間隔を開けられている、マウスピースカバー又はフィルタ包装紙の少なくとも2つの細片の上に、検査穴を形成するために、透明材料又は半透明材料の層が付加されることが可能である。本発明によるマウスピースカバー材料又はフィルタラップ材料は、この場合には、少なくとも2つの紙の細片と、少なくとも1つのプラスチック細片（特に、セロファン細片）で形成されることが可能である。このプラスチック細片は、この場合には、2つの紙の細片の間に配置され、及び、紙の細片に接合されている。上述した仕方で、検査穴の打抜き又は切断を必要とせずに、検査穴が容易に形成されることが可能である。

20

【0024】

特に通気特性に関して、そのマウスピースの特性を改善するために、少なくとも1つの中間層が、マウスピースカバー材料とフィルタラップ材料との間に配置されることが可能である。

30

【0025】

本発明の利点がそれによってさらに向上させられることが可能な本発明の有利な実施態様では、少なくとも1つの中間層も少なくとも1つの検査穴を有することが可能であり、この少なくとも1つの中間層の少なくとも1つの検査穴はマウスピースカバーの少なくとも1つの検査穴よりも小さいことが可能である。このようにして、さらに、マウスピースの特定の光学的設計が生じさせられることが可能である。本発明のこの変形例の追加の利点が、マウスピースカバーとフィルタラップとの相対的位置が光学的に検出されることが可能なので、これら2つの構成要素が互いに対して正確に位置合わせされかつ配置されることが可能であるということである。

40

【0026】

さらに、上述のタイプの紙巻き煙草マウスピースが少なくとも部分的に透明であるように設計されており、かつ、マウスピースカバー及び/又はフィルタラップを通して下に位置する層を目視することが実現されるので、本発明の基本をなす目的が、上述のタイプの紙巻き煙草マウスピースによって実現されることが可能である。

【0027】

マウスピースカバーは紙で作られることが可能であり、及び、特定のパターンの幾つかの検査穴を備える。複数の検査穴が少なくとも1つの列の形に配列されることも可能であり、この場合に、原理的に、その列が必要に応じて形作られることが可能である。したがって、その列を通る連結線が、例えば、直線、正弦波形の線、又は、任意の形状の曲線で

50

あることが可能である。

【0028】

少なくとも1つの検査穴を覆う透明及び／又は半透明材料の層でマウスピースカバーが覆われていることが、このようにして検査穴の中を接着剤が通過することが防止されることが可能なので、紙巻き煙草の製造プロセス中の接着剤の付与に関して特に有利である。

【0029】

本発明とその追加の利点のすべてとが、図面に示されている幾つかの非限定的な例示的な実施形態によって、より詳細に説明される。この図面は略図の形で示されている。

【図面の簡単な説明】

【0030】

【図1】図1は、製造されるべきマウスピースカバー紙の断面を伴う、本発明による装置の詳細図である。

【図2】図2は、図1のマウスピースカバー紙の第1の変形例の平面図である。

【図3】図3は、図1のマウスピースカバー紙の第2の変形例の平面図である。

【図4】図4は、図1のマウスピースカバー紙の第3の変形例の平面図である。

【図5】図5は、図1のマウスピースカバー紙の第4の変形例の平面図である。

【図6】図6は、図1のマウスピースカバー紙の検査穴の様々な変形例である。

【図7】図7は、図1のマウスピースカバー紙の検査穴のさらに別の変形例である。

【図8】図8は、検査穴を検出するための光学センサを伴う、図1のマウスピースカバー紙である。

【図9】図9は、本発明による紙巻き煙草マウスピースの設計の詳細部分の分解組立図である。

【図10】図10は、積層箔を伴う、本発明によるマウスピースカバー紙のさらに別の変形例である。

【図11】図11は、線X I - X Iに沿った図10からの変形例の断面である。

【図12】図12は、マウスピースカバー紙上に接着剤を付着させるための装置である。

【図13】図13は、図2による本発明によるマウスピースカバー紙を伴う図12の装置である。

【図14】図14は、図11と図12による本発明によるマウスピースカバー紙を伴う図12の装置である。

【図15】図15は、接着されるマウスピースカバー紙を伴うフィルタストランドの断面である。

【図16】図16は、本発明によるマウスピースカバー紙のさらに別の変形例の斜視図である。

【図17】図17は、図16のマウスピースカバー紙の平面図である。

【図18】図18は、本発明によるマウスピースカバー紙のさらに別の変形例の斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0031】

まず最初に、様々な説明されている例示的な実施形態において、同一の部品が同一の照合番号と同一の構成要素名称を与えられており、及び、これによって、この説明全体に含まれている開示内容が、同一の照合番号と同一の構成要素名称とを有する同一の部品に適用されることが可能であるということに留意されたい。さらに、例えば、頂部、底部、側部等のような説明の中で使用される位置に関する詳細事項が、現在説明されておりかつ示されている図に関係し、及び、位置が変化する場合には、新たな位置に調整されなければならない。さらに、示されかつ説明されている様々な例示的な実施形態からの個別的な特徴要素又はこれらの特徴要素の組合せが、それ自体として、独立した又は発明的な解決策を示すことが可能である。

【0032】

図1では、紙巻き煙草のマウスピースカバー2及び／又はフィルタラップを製造するた

10

20

30

40

50

めの本発明による装置 1 が、マウスピースカバー材料及び / 又はフィルタラップ材料内に検査穴 4 を切断及び / 又は打抜きするための少なくとも 1 つの装置 3 を備える。

【 0 0 3 3 】

切断及び / 又は打抜きするための装置 3 は、例えば、レーザシステム又は機械式打抜き装置であることが可能である。

【 0 0 3 4 】

マウスピースカバー材料とフィルタラップ材料が紙であることが好ましい。しかし、マウスピースカバー 2 とフィルタラップは、さらに、原理的に、アルミナ積層紙、セロファン、蒸し材料、織物等のような、プラスチックフィルム又は積層物のような任意の他の適切な材料からも製造されることが可能である。

10

【 0 0 3 5 】

紙巻き煙草のマウスピースカバー 2 及び / 又はフィルタラップを製造するための本発明の方法によって、マウスピースカバー材料及び / 又はフィルタラップ材料は、予め画定可能な形状の少なくとも 1 つの検査穴 4 を備えている。このために、検査穴 4 は、切断又は打抜き装置 3 によってマウスピースカバー材料又はフィルタラップ材料の中に切断又は打抜きされている。

【 0 0 3 6 】

装置 3 によって、マウスピース材料 2 及び / 又はフィルタラップ材料は、複数の検査穴 4 から成る予め決定可能なパターンを備えることが可能である。例えば、本発明によるマウスピースカバー材料 2 は 1 つ又は複数の検査穴 4 を備え、この検査穴 4 は、下に位置する層を裸眼で目視することを可能にする。例えば、検査穴 4 は 0 . 1 mm ~ 2 5 mm の直径を有することが可能であり、好ましくは 1 mm ~ 1 0 mm の直径を有することが可能である。このことが、紙巻き煙草マウスピースの製造中の検査穴 4 の良好な検出可能性に加えて、紙巻き煙草マウスピースの良好な通気を結果的に生じさせる。

20

【 0 0 3 7 】

検査穴 4 の様々な穴形状とパターンの例が図 2 ~ 図 7 に示されている。したがって、図 2 ~ 図 4 による本発明のマウスピースカバー 2 は、少なくとも 1 つの列の形に配置された複数の検査穴 4 を備えることが可能である。上記の列は、原理的に、任意の形状を有することが可能である。例えば、この列は直線状の列であることが可能であり、又は、湾曲していることも可能である (図 4)。さらに、2 つ以上の列が互いに隣接して又は互いに平行にマウスピースカバー 2 上に配置されることも可能である (図 2)。

30

【 0 0 3 8 】

図 2 に示されているように、2 つの互いに隣接する検査穴 4 の間に、ロゴ 5 もマウスピースカバー 2 上に印刷されることが可能である。

【 0 0 3 9 】

図 3 では、さらに、区域穿孔 6 が、2 つの互いに隣接する検査穴 4 の間に配置されることが可能である。

【 0 0 4 0 】

図 5 は、こうした検査穴 4 と区域穿孔 6 の配置をさらに詳細に示す。

【 0 0 4 1 】

40

図 6 では、検査穴 4 は任意の輪郭を有することが可能である。したがって、検査穴 4 の輪郭は、例えば、幾何学的輪郭 (円形、三角形等) であることが可能であり、及び、任意の様式化された形状 (ハート、花等) 又はシンボルも形成されることが可能である。

【 0 0 4 2 】

図 7 に示されているように、しかし、図 5 にも示されているが、任意の形状の窓 7 が、幾つかの空間的に隣接した検査穴 4 から形成されることが可能である。さらに、この点において、説明されているすべての実施形態において、同じ一つのマウスピースカバー 2 及び / 又は同じ一つのフィルタラップの検査窓 4 が異なるサイズを有することが可能であるということを指摘しておかなければならない。

【 0 0 4 3 】

50

図 8 では、検査穴 4 の位置が、例えば赤外線センサのような光学センサ 8 によって正確に測定されることが可能である。これは、例えばフィルタラップのような製造される紙巻き煙草マウスピースのその他の構成要素に対するマウスピースカバーの正確な切断と位置合わせとが可能にされるので、主に紙巻き煙草マウスピースの製造に関して非常に重要である。

【 0 0 4 4 】

図 9 に示されているように、紙巻き煙草マウスピースのマルチパート設計では、少なくとも 1 つの中間層 1 1 も、マウスピースカバー 2 とフィルタラップ 1 0 との間に配置されることが可能である。

【 0 0 4 5 】

上記中間層 1 1 は、特に、芳香を放出するために、及び / 又は、スモークバリューに影響を与えるために、予め決定可能な機能を備える少なくとも 1 つの材料を備えることが可能である。したがって、中間層 1 1 は、例えば、化学的に反応性である物質のような効果的な物質で処理された紙で作られることも可能である。

【 0 0 4 6 】

さらに、中間層 1 1 は少なくとも 1 つの検査穴 1 2 も備えることが可能であり、この検査穴 1 2 を通して、例えばフィルタラップ 1 0 の下に位置する層の目視が可能にされる。フィルタラップ 1 0 は、さらに、下に位置する層（ここでは示されていないフィルタ）が中を通して目視可能である検査穴 1 3 を含むことも可能である。中間層 1 1 の検査穴 1 2 は、この場合には、マウスピースカバー紙 2 の検査穴 4 よりも小さいことが可能である。フィルタラップ 1 0 が検査穴 1 3 を備える場合には、検査穴 1 3 が中間層 1 1 の検査穴 1 2 よりも小さいことが可能であることが好ましい。この場合には、「より小さい」がより小さい直径又はより小さい面積を意味する。

【 0 0 4 7 】

当然であるが、中間層 1 1 がマウスピースカバー 2 とフィルタラップ 1 0 との間に備えられていないマウスピース 9 の設計も可能である。

【 0 0 4 8 】

さらに、複数の中間層 1 1 がマウスピースカバー 2 とフィルタラップ 1 0 との間に配置されている紙巻き煙草マウスピース 9 の設計も可能である。特殊な光学的效果を実現するために、異なる層 2、1 1、1 0 が（異なる形で）着色されることも可能である。この点で、フィルタラップ 1 0 も検査穴 1 3 を有することが本発明の実施形態のすべてにおいて絶対的に必要であるというわけではなく、したがってフィルタラップ 1 0 は従来のフィルタラップのように設計されることも可能であるということが指摘されなければならない。

【 0 0 4 9 】

図 1 0 と図 1 1 では、製造中に、少なくとも 1 つの検査穴 4 を備えているマウスピースカバー材料及び / 又はフィルタラップ材料の下に、検査穴 4 を覆う、例えばプラスチック、紙、又は、セロファン等で作られている透明又は半透明の材料の連続層 1 4 が付着させられることが可能である。セロファン層が層 1 4 として付着させられることがさらに好ましい。層 1 4 は、例えばマウスピースカバー紙及び / 又はフィルタラップのようなマウスピースカバー 2 の材料に付着させられることが可能である。この接着は、ホットメルト接着剤を使用することによって、又は、低温接着又は他の適切な接着又はスタンピング等のような接合方法によって、行われることが可能である。この接着は、さらに、例えば箔押方法によって行われることも可能である。

【 0 0 5 0 】

図 1 2 に示されているように、糊又は接着剤は、グルーローラ 1 5 によってマウスピースカバー 2 上に塗布されることが可能である。糊 1 6 は、この場合には、マウスピースカバー 2 の下側に塗布されることが可能である。マウスピースカバー 2 とグルーローラ 1 5 との移動方向が図 1 2 ~ 図 1 4 に矢印で示されている。

【 0 0 5 1 】

糊 1 6 の塗布中に、糊 1 6 が検査穴 4 の中を通して外に出る可能性があるということが

10

20

30

40

50

、図 13 から見てとれる。図 14 に示されているように、マウスピースカバー 2 の材料ウェブ上に層 14 を付着させることによって、糊 16 が検査穴 4 の中を通して滲み出ることが防止されることが可能である。糊 16 は、図示されている実施形態では、プラスチック層 14 上に塗布され、このプラスチック層はセロファン層であることが好ましい。

【0052】

接着剤又は糊 16 の塗布後に、マウスピースカバー 2 又はフィルタラップの材料ウェブが、紙巻き煙草を製造するための装置（いわゆる「シガレットメーカー」）内の切断装置によって切り離されることが可能である。さらに別の加工段階では、マウスピースカバー 2 の切り離された小板状体がフィルタストランドに接着される。

【0053】

図 15 は、フィルタストランド 17 の横断面を示し、このフィルタストランド 17 上に、本発明によるマウスピースカバー 2 の切り離された小板状体 18 が接着されている。

【0054】

図 16 に示されているように、層 14 は、糊溝に沿った糊の通過を防止するために、検査穴 4 の真下の区域内だけに配置されることも可能である。

【0055】

図 17 に示されているように、本発明のマウスピースカバー材料は、シガレットメーカー内で小板状体に切り離された後に、フィルタストランド上に接着させられる。この場合に、このフィルタストランドは、2 本合わせ紙巻き煙草の刻み煙草ストランドの間に配置されている。紙巻き煙草を切り離すために、フィルタストランドは切断によって区分され、及び、2 本合わせ紙巻き煙草は、2 つの個別の紙巻き煙草の形に分離させられる。

【0056】

図 18 では、糊 16 が検査穴 4 の周囲と検査穴 4 の下の区域内に付着させられることが可能である。しかし、糊がマウスピースカバー材料の円筒の幅全体にわたって付着させられることも可能である。

【0057】

最後に、これらの例示的な実施形態は本発明による解決策の実現可能な実施形態の変形例を示すにすぎず、本発明は、これらの具体的に示されている実施形態の変形例に限定されないということが指摘されなければならない。特に、これらの個別的な実施形態の変形例の組合せも可能であり、これによって、本発明の技術的手順に関する教示の結果としてこの多様性が、当業者の能力の範囲内に含まれている。さらに、保護の範囲が、本発明の基礎を形成する解決策の着想を実現し、及び、明示的に説明又は表現されておらず、又は、図示されかつ説明されている実施形態の変形例の個別的な詳細事項を組み合わせることによって実現可能である、すべての想定可能な実施形態の変形例を含む。同様に、この保護は、さらに、本発明による装置の個別の構成要素自体が本発明の実施にとって不可欠である限りは、こうした本発明による装置の個別の構成要素にも及ぶ。

【符号の説明】

【0058】

- 1 マウスピースカバー及び／又はフィルタラップを製造するための装置
- 2 マウスピースカバー
- 3 切断及び／又は打抜きのための装置
- 4 検査穴
- 5 ロゴ
- 6 区域穿孔
- 7 複数の検査穴によって形成されている窓
- 8 センサ
- 9 紙巻き煙草マウスピース
- 10 フィルタラップ
- 11 中間層

10

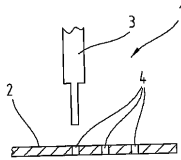
20

30

40

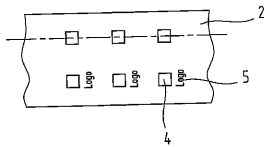
【図 1】

Fig.1



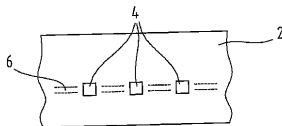
【図 2】

Fig.2



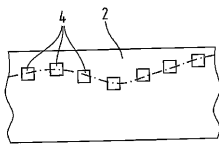
【図 3】

Fig.3



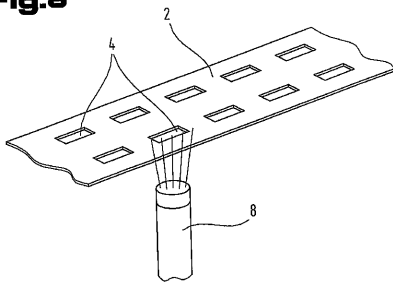
【図 4】

Fig.4



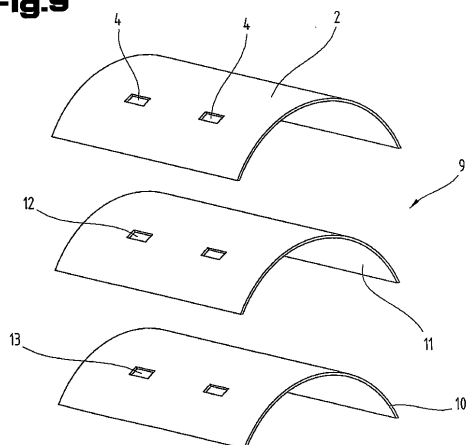
【図 8】

Fig.8



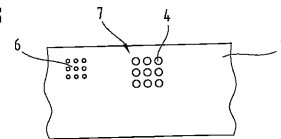
【図 9】

Fig.9



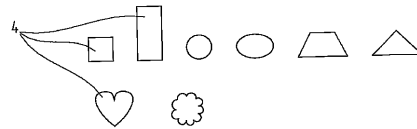
【図 5】

Fig.5



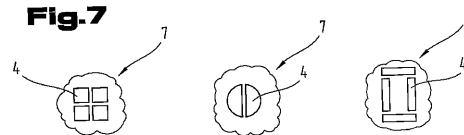
【図 6】

Fig.6



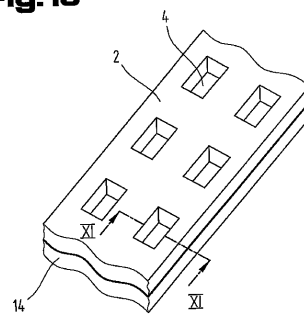
【図 7】

Fig.7



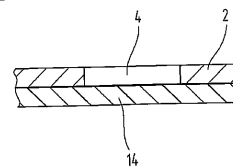
【図 10】

Fig.10



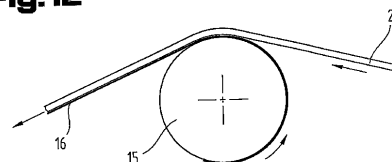
【図 11】

Fig.11

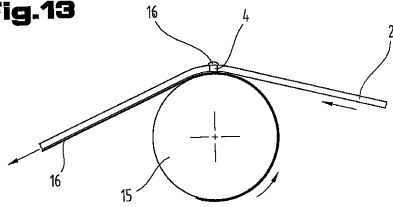


【図 12】

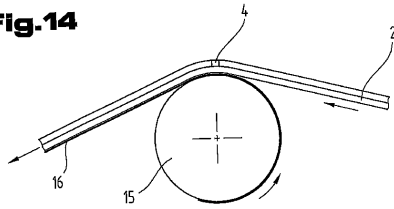
Fig.12



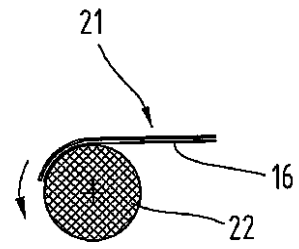
【図 13】

Fig.13

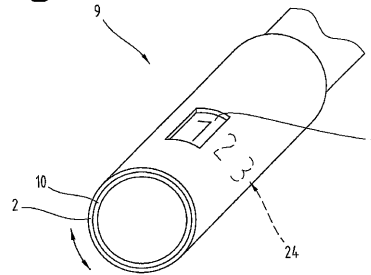
【図 14】

Fig.14

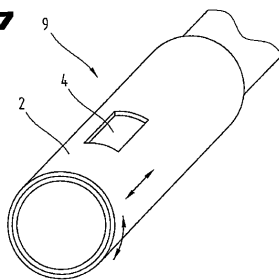
【図 15】

Fig.15

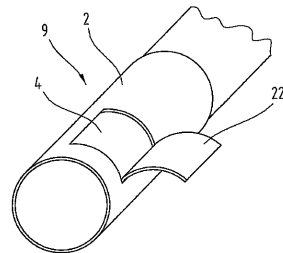
【図 16】

Fig.16

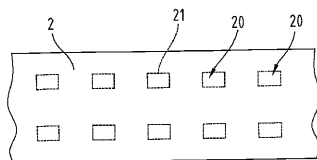
【図 17】

Fig.17

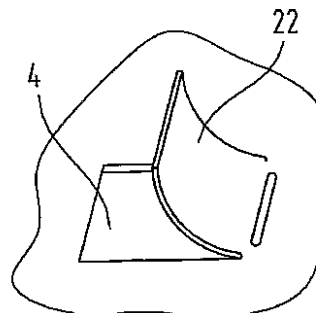
【図 19】

Fig.19

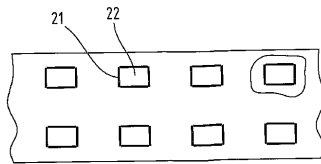
【図 18】

Fig.18

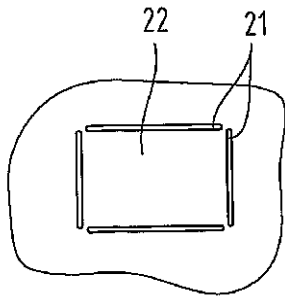
【図 20】

Fig.20

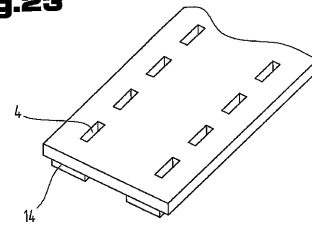
【図 2 1】

Fig.21

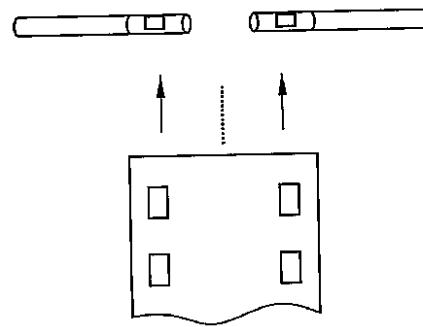
【図 2 2】

Fig.22

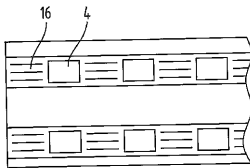
【図 2 3】

Fig.23

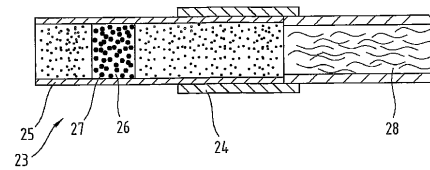
【図 2 4】

Fig.24

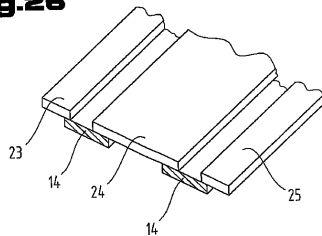
【図 2 5】

Fig.25

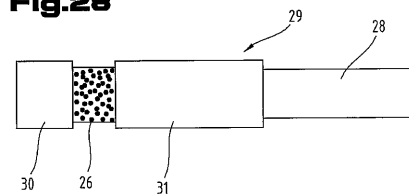
【図 2 7】

Fig.27

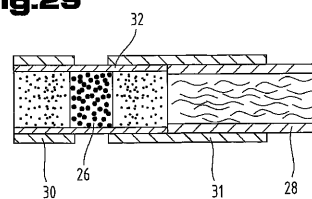
【図 2 6】

Fig.26

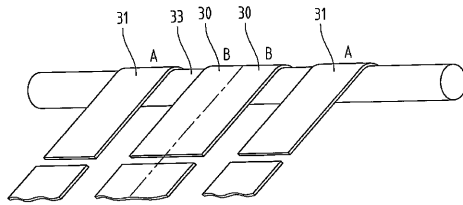
【図 2 8】

Fig.28

【図 2 9】

Fig.29

【 図 30 】

Fig.30

フロントページの続き

(74)代理人 100171251

弁理士 篠田 拓也

(72)発明者 ギュンター グリースマイヤー

オーストリア国, アー - 4 6 0 0 ベルス, リンデンタールシュトラッセ 4 0

審査官 豊島 ひろみ

(56)参考文献 特開 2 0 0 2 - 3 3 5 9 3 7 (J P , A)

特公昭 4 4 - 0 2 4 3 1 9 (J P , B 1)

特公昭 5 9 - 0 0 7 3 1 1 (J P , B 2)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

A 2 4 D 1 / 0 0 - 3 / 1 8