

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

A24C 5/00 (2006.01)

A24C 5/28 (2006.01)

A24C 5/52 (2006.01)



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 200610059669.3

[43] 公开日 2006年9月20日

[11] 公开号 CN 1833552A

[22] 申请日 2006.3.17

[21] 申请号 200610059669.3

[30] 优先权

[32] 2005.3.17 [33] DE [31] 102005012810.6

[71] 申请人 豪尼机械制造股份公司

地址 德国汉堡

[72] 发明人 S·施利西奥

[74] 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 苏娟 胡强

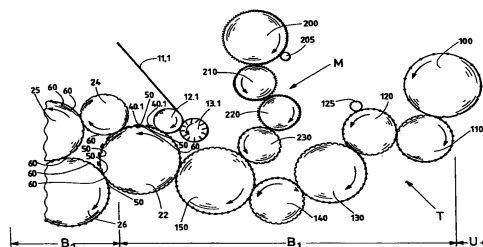
权利要求书 2 页 说明书 10 页 附图 4 页

[54] 发明名称

用于生产过滤嘴香烟的方法

[57] 摘要

本发明涉及一种用于生产过滤嘴香烟的方法，其中将两倍长度的烟草棒截切成一倍长度的烟草棒，并且在纵轴向上间隔距离，接着在所述纵轴向上间隔距离的烟草棒副之间分别加入一个两倍长度的过滤嘴塞，并且使该两倍长度的过滤嘴塞分别与两个一倍长度的烟草棒通过借助于一个连接纸片的包裹而进行连接。本方法由此得到改进：使两倍长度的烟草棒和/或一倍长度的烟草棒在加入过滤嘴塞之前以一个与相邻烟草棒的横轴向上的间距来输送，该间距小于连接纸片的长度。



1. 用于生产过滤嘴香烟的方法，其中将两倍长度的烟草棒截切成一倍长度的烟草棒并且在纵轴向上间隔距离，接着在所述纵轴向上间隔距离的烟草棒副之间分别加入一个两倍长度的过滤嘴塞，并且使该两倍长度的过滤嘴塞分别与所述两个一倍长度的烟草棒通过借助于一个连接纸片的包裹而进行连接，其特征在于，使所述两倍长度的烟草棒和/或一倍长度的烟草棒在加入过滤嘴塞之前以一个与相邻烟草棒的横轴向上间距输送，该间距小于连接纸片的长度。

2. 如权利要求1所述的方法，其特征在于，使两倍长度的烟草棒或一倍长度的烟草棒的横轴向上间距在加入过滤嘴塞之前变化成一个横轴向上间距，该间距小于连接纸片的长度。

3. 如权利要求1或2所述的方法，其特征在于，使所述两倍长度的或一倍长度的烟草棒的横轴向上间距在将烟草棒从一个香烟条机传送到一个过滤嘴安置机上以后变小。

4. 如权利要求2或3所述的方法，其特征在于，使所述两倍长度的或一倍长度的烟草棒在横轴向上间距变小之前以一个横轴向上间距输送，该间距等于或大于连接纸片的长度。

5. 如权利要求1所述的方法，其特征在于，在纵轴向上间隔距离的烟草棒副之间加入时，使两倍长度的过滤嘴塞以一个与其相邻的过滤嘴塞的横轴向上间距输送，该间距小于连接纸片的长度。

6. 如权利要求1或5所述的方法，其特征在于，在将两倍长度的过滤嘴塞加入到纵轴向上间隔距离的烟草棒副之间时，使该烟草棒副之间的横轴向上间距加大。

7. 如权利要求1或5所述的方法，其特征在于，在将两倍长度的过滤嘴塞加入到纵轴向上间隔距离的烟草棒副之间以后，使烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组之间的横轴向上间距加大。

8. 如权利要求6或7所述的方法，其特征在于，在横轴向上间距加大以后，使烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组以一个横轴向上间距进行输送，该间距等于或小于连接纸片的长度。

9. 如权利要求1或5所述的方法，其特征在于，使烟草棒和/或过滤嘴塞以一个18mm至28mm的横轴向上间距进行输送。

10. 如权利要求1或5所述的方法，其特征在于，使烟草棒和/或

过滤嘴塞以一个18mm至22mm的横轴向间距进行输送。

11. 如权利要求6或7所述的方法,其特征在于,使烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组作为一个第一和第二组制品分别输送到一个覆层装置,并且分别设置一个连接纸片。

12. 如权利要求11所述的方法,其特征在于,将第一和第二组制品输送到一个公共的卷绕装置,并且使第一和第二组制品在卷绕装置中由连接纸片卷绕。

13. 如权利要求11或12所述的方法,其特征在于,将第一和第二组制品首先输送到第一覆层装置,使第一组制品由第一覆层装置配设一个连接纸片,接着使第一和第二组制品以不同的输送路径输送到公共的卷绕装置,其中第二组制品在其输送路径上输送到一个第二覆层装置,并且配设一个连接纸片。

14. 如权利要求11或13所述的方法,其特征在于,使第一和/或第二组制品在一个输送机上的输送速度分别在连接纸片的传送点之前和/或之后发生变化。

15. 如权利要求11或14所述的方法,其特征在于,使第一和/或第二组制品在传送连接纸片之前进行制动。

16. 如权利要求11或14所述的方法,其特征在于,使第一和/或第二组制品在传送连接纸片之后进行加速。

17. 如权利要求11或13所述的方法,其特征在于,使连接纸片在传送后局部地贴靠在第一和/或第二组制品上。

18. 如权利要求11或13所述的方法,其特征在于,将第一组制品从公共的用于第一和第二组制品的输送滚筒中取出。

19. 如权利要求11或13所述的方法,其特征在于,使第一和第二组制品在将连接纸片传送到第一组上之前交替地设置在一个输送滚筒上。

20. 如权利要求11或13所述的方法,其特征在于,使第一和第二组制品在一起输送制品组时交替地设置在一个输送滚筒上。

21. 如权利要求11或13所述的方法,其特征在于,使连接纸片以一个恒定的速度传送到第一和/或第二组的制品上。

用于生产过滤嘴香烟的方法

技术领域

本发明涉及一种用于生产过滤嘴香烟的方法，其中将两倍长度的烟草棒截切成一倍长度的烟草棒，并且在纵轴向上间隔距离，接着在纵轴向上间隔距离的烟草棒副之间分别加入一个两倍长度的过滤嘴塞，并且使两倍长度的过滤嘴塞分别与两个一倍长度的烟草棒通过借助于一个连接纸片的包裹而进行连接。

背景技术

在过滤嘴安置机中，在已截切的且纵轴向上间隔距离的烟草棒之间分别嵌入一个两倍长度的过滤嘴或吸嘴，其中接着将一个已涂胶水的连接纸片粘附到一个烟草棒-吸嘴-烟草棒组上。在这里所述已涂胶水的连接纸片通过一个覆层装置的吸辊供给到一个确定的分布距离输送的烟草棒-吸嘴-烟草棒组。

关于一个确定的分布距离，在此理解为在输送的制品或制品组件之间的横轴向上间距。

尤其是关于“分布距离”的概念，可以理解为一个输送滚筒的容纳凹穴的横轴向上间距，在该凹穴中设置并输送烟制品组。所述间距是从凹穴中心点到在表面上输送烟制品组的凹穴输送机的跟随在其后的中心点测量出来的。因此对于一个凹穴输送机的分布距离是横轴向上间距或者在圆线上的（相邻）凹穴中心点之间的（圆）弧长度，在该圆线上设置凹穴的凹穴中心点。对于一个直线凹穴输送机，所述分布距离对应于在横轴向上凹穴中心点或凹穴中心轴线之间的直线间距。

为了制造在一个过滤嘴安置机上横轴向上输送的过滤嘴香烟，使过滤嘴安置机的功率以每时间单位为基准进行生产，并使推出的过滤嘴香烟在时间进程中总是跳跃式地提高、或者说必需适配于前置的香烟条机的上升的实际功率。

由 WO-A-2004/002246 已知，使由烟草棒-双过滤嘴-烟草棒组所组成的烟制品组分以一个给定的相互横轴向上间距输送到一个覆层装置，由此使覆层纸片粘附到烟制品组上。烟制品组的给定间距大致对

应于从覆层装置输送的覆层纸片的长度，其中烟制品组的间距无论如何不小于或不能小于纸片长度。

此外在 DE-A-44 22 280 中描述了一种用于生产过滤嘴香烟的方法，其中一个烟制品序列以一个横轴向间距输送，该间距接近等于各连接纸片的长度，并且不小于这个长度。

发明内容

由现有技术提出本发明的目的是，对于一个即使较高生产效率的过滤嘴安置机也保证烟制品的一种高产品质量，其中在变换规格时的改装费用要保持尽可能微少，尤其在变换到另一烟制品直径的时候。

这个目的通过一个用于生产过滤嘴香烟的方法得以实现，其中将两倍长度的烟草棒截切成一倍长度的烟草棒，并且在纵轴向上间隔距离，接着在所述纵轴向上间隔距离的烟草棒副之间分别加入一个两倍长度的过滤嘴塞，并且使所述两倍长度的过滤嘴塞分别与两个一倍长度的烟草棒通过借助于一个连接纸片的包裹而进行连接，该方法由此得到改进：使所述两倍长度的烟草棒和/或一倍长度的烟草棒在加入过滤嘴塞之前以一个与相邻烟草棒的横轴向间距输送，该间距小于连接纸片的长度。

本发明基于这样的构思：对于烟草棒或烟制品的不同规格、尤其是直径来说，利用在一个过滤嘴安置机上的同一滚筒运转。因此只需更换用于不同直径尺寸制品的滚筒，由此无需改变过滤嘴安置机的设计结构和滚筒或滚筒体的几何形状。

由于在两个输送的烟草棒或烟制品之间的横轴向间距或分布距离小于要粘附的覆层纸片的长度，因此提高过滤嘴安置机的生产效率。目前在一个过滤嘴安置机上的过滤嘴香烟生产的构思涉及：通过连接纸片的长度给出横轴向间距或分布距离，并由此限制生产效率。而按照本发明的主题，在将一个连接纸片粘附在烟制品组上之前，使烟草棒或烟制品以一个给定的比连接纸片长度更短的间距输送。

为此还规定，使所述两倍长度的烟草棒或一倍长度的烟草棒的横轴向间距在加入过滤嘴塞之前变化或缩小到一个横轴向间距，该间距小于连接纸片的长度。由于在加入过滤嘴塞之前间距减小，因此作如此规定：即使在嵌入过滤嘴塞时也使过滤嘴塞以一个横轴向间距输

送，该间距小于连接纸片的长度。由此也实现对过滤嘴塞更完善的处理，因为过滤嘴塞在滚筒运转中在输出时以一个更低的速度输送。

此外最好使两倍长度或一倍长度的烟草棒的横轴向间距在将烟草棒从一个香烟条机传送到一个过滤嘴安置机上以后变小。

尤其使两倍长度的或一倍长度的烟草棒在横轴向间距变小之前以一种横轴向间距输送，该间距等于或大于连接纸片的长度。

按照本发明的一种优选改进方案，在纵轴向间隔距离的烟草棒副之间加入时，使所述两倍长度的过滤嘴塞以一个与其相邻的过滤嘴塞的横轴向间距输送，该间距小于连接纸片的长度。由此在将过滤嘴塞加入到烟草棒副之间时，实现对于过滤嘴塞的完善的处理和输送。

在另一实施方式中，在将两倍长度的过滤嘴塞加入到纵轴向间隔距离的烟草棒副之间时使烟草棒副之间的横轴向间距加大。由此在构成烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组时例如在一个输送滚筒上实现间距加大。在组成烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组时例如使纵轴向间隔距离的烟草棒副在传送到一个组装滚筒上的期间加速，由此使与滞后的烟草棒副的横轴向间距分别加大。

在一种可选择的实施方式中建议，在将两倍长度的过滤嘴塞加入到纵轴向间隔距离的烟草棒副之间以后、并且由此只有在组装烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组之后才在另一或衔接的输送步骤中使所构成的烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组之间的横轴向间距加大。所述横轴向间距的加大例如可以在组装烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组之后、在输送所构成的烟制品组的期间在组装滚筒上实现，由此使烟制品组以一个加大的间距输送给后续的输送机构上。

为此更加有利的是，在横轴向间距加大以后使烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组以一个横轴向间距进行输送，该间距等于或小于连接纸片的长度。

尤其是使烟草棒和/或过滤嘴塞以一个 18mm 至 28mm 的横轴向间距、尤其是以一个 18mm 至 22mm 的横轴向间距进行输送。这个间距通常小于常见的连接纸片的长度，该长度一般大于 32mm。

此外所述方法由此得到改进：使烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组以第一和第二组制品分别输送给一个覆层装置，并且分别配有一个连接纸片。由此使所述制品中的一半（具有烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组的第

一组)由一个覆层装置、并且使另一半(具有烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组的第二组)由另一覆层装置分别设置连接纸片。

此外有利的是,将第一和第二组制品输送到一个公共的卷绕装置,并且使第一和第二组制品在该卷绕装置中由连接纸片卷绕。通过一种对制品(烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组)的后续的单轨道的卷绕,在以同时紧凑的结构方式的情况下实现一种简单的结构。通过设置一个唯一的用于所有制品组的卷绕装置,就节省了材料和成本。

为此还规定,使第一和第二组制品首先输送到一个第一覆层装置,使第一组制品由第一覆层装置设置一个连接纸片,接着使第一和第二组制品以不同的输送路径输送到公共的卷绕装置,其中第二组制品在其输送路径上输送到一个第二覆层装置,并且设置一个连接纸片。

尤其是使第一和/或第二组制品在一个输送机上的输送速度在传送那些连接纸片之前和/或之后发生变化。因此通过有针对性的对于烟制品速度的控制就能够实现所输送的制品与覆层输送的速度比例的适配性。该适配可以在粘接过程或粘附连接纸片之前和/或之后实现,而与在过滤嘴安置机中的其余产品流中的速度以及纸运转速度无关。在速度变化期间,使烟制品或烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组以单个、成对或任意数倍地组装并运动。在此不只改变速度,而且也改变烟制品组之间的间距。

在一个优选实施例中,使在第一和/或第二组中的制品在传送连接纸片之前进行制动。

此外使第一和/或第二组制品在传送连接纸片之后加速。

另一改进方案由此实现:使连接纸片在传送后局部地贴靠在第一和/或第二组制品上。为了使一个连接纸片的一个自由端紧贴在一个烟制品上,设置一个折叠星轮(Faltstern)或者一个所谓的卷绕星轮(Rollstern)。尤其是使连接纸片的超前自由端紧贴在制品上。

在一种改进方案中,将第二组制品从公共的、用于第一和第二组制品的输送滚筒中取出。在此使第一和第二组制品在取出第二组制品之前输送到用于第一组的覆层装置。

此外以有利的方式使第一和第二组制品在一起输送制品组时交替地设置在一个输送滚筒上,由此使制品输送给公共的卷绕装置。

尤其使连接纸片以一个恒定的速度传送到第一和/或第二组的制品上。

附图说明

下面不受一般发明思想局限地借助于在附图中所示的实施例示例性地描述本发明，在附图中详细地给出其余的所有在文字中未详细描述的细节。附图中：

图 1 以一个示意正视图局部地示出一个具有两个覆层纸机组的过滤嘴安置机，

图 2 局部地示出按照本发明的滚筒系统，

图 3 局部地示出另一按照本发明的滚筒系统，

图 4 示出按照一种优选实施例的一个按照本发明的第三滚筒系统。

在附图中相同的或相同类型的元件和/或部件分别配有相同的附图标记，由此分别省去重复的介绍。

具体实施方式

在图 1 中以一个正视图局部地示出一个过滤嘴安置机，其中该过滤嘴安置机通过一个用于供给烟草棒的滚筒系统 T 从一个简示的香烟条机 P 接收两倍使用长度的烟草棒。在本专利申请人的名称为“PROTOS”中已知一种香烟条机。

在烟草棒到一个组装滚筒 21 的输送路径上，该两倍使用长度的烟草棒被截切并分开。在组装滚筒 21 上通过另一滚筒系统 M 输送两倍长度的过滤嘴塞，它们分别接合到两个纵轴向间隔距离的烟草棒之间。由此在组装滚筒 21 上构成一个横轴向前后设置的烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组序列。

已组装滚筒的制品组从组装滚筒 21 传递到一个输送滚筒 22，并输送到一个用于一个已组装滚筒的烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组的第一组 50 的覆层装置 10.1。在 DE-C-39 18 137 中详细描述了一个覆层装置，在本申请的内容中完全引用该覆层装置。

一个在覆层装置 10.1 中被涂以胶水且被输送的覆层纸带 11.1 在一个切割滚筒 12.1 上由一个切刀辊 13.1 的切刀截切成覆层纸片或连

接纸片 40.1。已截切的连接纸片 40.1 在输送滚筒 22 上传送或粘附在一个第一组 50 的制品组上。

在欧洲专利申请 EP-A-1 466 535 中描述了一种用于组合烟制品组分的方法，其中在附图中对第一组制品和第二组制品给出标记（参见图 2、图 3、图 4a、图 4b）。在这个欧洲专利申请中对由烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组所组成的第一组制品设置附图标记 50。对于同样由烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组所组成的第二组制品设置附图标记 60。在该专利申请的公开内容中完全引入上述欧洲专利申请的公开内容。

在将连接纸片 40.1 粘附在第一组制品 50 上以后，继续输送第一组制品 50 和第二组制品 60，其中使制品组 40.1 上的连接纸片 40.1 的前端端部伸出。在图 2 至 4 中以附图标记 50 标记第一组制品组，并以附图标记 60 标记第二组制品组。用于制品组 50 的连接纸片以附图标记 40.1 表示。

所述制品 50, 60 输送到一个敷设和取出滚筒 24，由此通过该敷设和取出滚筒 24 取出未配有一个连接纸片的制品组 60，并且使连接纸片 40.1 的前端端部分别敷设在制品 50 上。由此使该敷设和取出滚筒 24 同时组合一个（用于制品组 50 的）折叠星轮和一个（用于制品组 60 的）取出滚筒的功能。

该敷设和取出滚筒 24 将已取出的第二组制品 60 传送到一个输送滚筒 25 上，它使第二组制品 60 输送到一个覆层装置 10.2，在其中输送一个覆层纸带 11.2。第二覆层装置 10.2 具有一个切刀辊 13.2，它与一个吸辊 12.2 共同起作用地切割覆层纸带 11.2。

由覆层纸带 11.2 切割出来的连接纸片传送并粘附在烟制品或烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组 60 上。接着使连接纸片的前端端部通过一个折叠星轮 23.2 紧贴在输送滚筒 25 的制品 60 上。与此相关的内容请参照欧洲专利申请 EP-A-1 466 535 中的图 3，在其中示出并描述了这个过程。

所述输送滚筒 25 将第二组制品 60 输送到一个滚筒 26。该输送滚筒 26 同时接收继续输送到输送滚筒 22 上的第一组制品 50，由此使第一组制品 50 和第二组制品 60 交替地设置在该滚筒上。

接着将第一和第二组制品 50, 60 输送到一个具有一个卷绕滑块的卷绕装置 27，由此使连接纸片完全围绕烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组

50, 60 缠绕。接着将完成缠绕的制品 50, 60 传送到一个输送滚筒 28 和另一输送滚筒 29, 并且为了后续加工过程提供给一个过滤嘴安置机。尤其是由两倍长度的过滤嘴香烟加工一倍使用长度的过滤嘴香烟。

在图 2 至 4 中示出用于按照本发明的滚筒系统 T 和 M 的实施例(参见图 1), 通过它们能够使烟制品或烟草棒或烟制品组分组以一个横轴向间距输送到相邻的制品组分, 其中该横轴向间距小于连接纸片的长度, 该连接纸片由覆层纸带 11.1 或 11.2 中截切出来。

为了供给两倍长度的过滤嘴塞, 从一个料库中通过一个取出滚筒 200 取出过滤嘴杆, 并通过一个或多个切刀 205 在取出滚筒 200 上单倍或数倍地进行截切, 并传送到一个分级滚筒 210。在分级滚筒 210 上使已截切的过滤嘴塞分级并传送到一个推移滚筒 220, 在其上使过滤嘴塞构成一个横轴向前后设置的过滤嘴塞序列。接着将过滤嘴塞从推移滚筒 220 给出到一个加速滚筒 230, 由此使过滤嘴塞嵌入到一个输送滚筒 150 上。

对于滚筒系统 T 由一个过滤嘴条机(参见图 1 中的标记 P) 传送的两倍长度烟草棒被一个接收滚筒 100 接收, 并输送到一个制动滚筒 110。在将所述两倍长度的烟草棒从接收滚筒 100 传送到制动滚筒 110 上时, 在该两倍长度的烟草棒之间的横轴向间距减小到一个尺寸, 该尺寸小于连接纸片的长度, 连接纸片在覆层装置(参见图 1 附图标记 10.1, 10.2) 上制成。

接着将所述两倍长度的烟草棒从制动滚筒 110 传送到一个切割滚筒 120, 在其上通过一个切刀 125 在中间截切所述两倍长度的烟草棒, 由此在切割滚筒 120 上出现一倍使用长度的烟草棒。已截切的烟草棒从切割滚筒 120 传送到一个分开滚筒 130 上, 在其上使已截切的一倍长度烟草棒纵轴向间隔距离, 由此在纵轴向间隔距离的烟草棒副之间出现一个空隙, 接着在其中嵌入一个过滤嘴塞。

紧接着分开滚筒 130 将纵轴向间隔距离的烟草棒传送到一个输送滚筒 140 上, 该输送滚筒将烟草棒传送给供给滚筒 150, 由此在供给滚筒 150 上形成由烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组所组成的制品组。已形成的烟制品组从输送滚筒传送到输送滚筒 22, 由此在烟制品组上以上述的方式分别粘附所述连接纸片。

对于在图 2 中所示的实施例，所述烟草棒在从接收滚筒 100 传送到制动滚筒 110 以后一直到从输送滚筒 140 传送到供给滚筒 150 都以一个缩短的横轴向间距进行输送，该间距小于连接纸片（例如 40.1）的长度。

在将一倍长度的烟草棒从输送滚筒 140 传送到供给滚筒 150 上时，使烟草棒之间的横轴向间距通过使所输送的烟草棒加速而在传送时加大，由此使在供给滚筒 150 上的烟草棒和过滤嘴塞的横轴向间距大于在滚筒 140 上所输送的烟草棒的、或者在加速滚筒 230 上的过滤嘴塞的横轴向间距。

对于在图 3 中所示的实施例，对于烟草棒或过滤嘴塞如上所述通过滚筒系统 M 或 T 来输送。在这个实施例中，与在图 2 中所示的实施例不同的是，使一倍长度的烟草棒在从取出滚筒 140 传送到供给滚筒 150 时不加速，而是以同样缩短的横轴向间距输送到供给滚筒 150 上。为此使过滤嘴塞从加速滚筒 230 到供给滚筒 150 以与烟草棒在制动滚筒 110 直到取出滚筒 140 之间的区域中的相同横轴向间距进行输送。

在供给滚筒 150 上形成烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组以后使相邻间距在横轴的方向上加大，由此在将烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组从供给滚筒 150 传送到输送滚筒 22 时使制品组在横轴向上以一个加大的间距给出，其中所述已加大的横轴向间距大于连接纸片的长度，该连接纸片粘附在烟制品组分组上。

尤其对于在图 3 中的实施例使供给滚筒 150 设计为滚筒，其中在所输送的制品之间的横轴向间距是可以变化的。最好使供给滚筒 150 具有曲线控制地运动的杠杆臂等，由此能够改变所在所输送的制品之间的横轴向间距。在由取出滚筒 140 接收烟草棒直到将形成的烟草棒-过滤嘴塞-烟草棒组送给到输送滚筒 22 上之间的输送区域里，使横轴向间距加大。在将制品送给到输送滚筒 22 之后一直到由加速滚筒 230 接收过滤嘴塞的区域里，使清空的接收机构之间的间距缩小，由此嵌入以恒定间距输送的过滤嘴塞。

也可以选择将制品送给到输送滚筒 22 上以后一直到由加速滚筒 230 接收过滤嘴塞的区域里，使清空的接收机构之间的间距首先保持恒定，并且在由加速滚筒 230 接收过滤嘴塞以后减小。

对于在图 4 中所示的实施例，在将两倍长度的烟草棒接收到制动

滚筒 110 上一直到将烟制品组 60 送给到敷设和取出滚筒 24 上之间的区域里，使烟草棒以一个恒定的横轴向间距输送，该间距小于连接纸片 40.1 的长度，它们粘附在烟制品组 50 上。

只有在从输送滚筒 22 取出制品组 60 以后，才使输送滚筒 22 上的烟制品组 50 的间距加大。

在图 2 至 4 中简示出不同的分布距离区域。

在附图中以附图标记 U 表示传送区域。在将烟草棒从接收滚筒传送到制动滚筒 110 上以后使烟草棒以一个横轴向间距输送，该间距小于所粘附的或者要粘附的连接纸片的长度。这个区域以附图标记 B_1 表示。

在相邻的制品组或烟草棒之间的横轴向间距加大以后，使烟制品组分以一个相互的横轴向间距输送，该间距大于在区域 B_1 中的横轴向间距。

所述横轴向的间距在输送区域 B_1 中最好具有一个 18mm 至 28mm 的尺寸，尤其是从 18mm 至 22mm，而在输送区域 B_2 中具有一个 24mm 至 32mm 的尺寸。

通过本发明在一个过滤嘴安置机上实现烟制品的高生产质量，其中滚筒系统 T 这样构成，使得能够输送大量不同规格、尤其是不同直径的烟草棒或烟制品。由此在更换规格时、尤其是在更换到其它烟制品直径时使在这样一种过滤嘴安置机上的改装费用保持较少。

附图标记列表

| | | | |
|------|-------------|----------------|-------------|
| 10.1 | 覆层装置 | 60 | 烟制品组(烟草棒-过滤 |
| 10.2 | 覆层装置 | | 嘴塞-烟草棒组) |
| 11.1 | 覆层纸带 | 100 | 接收滚筒 |
| 11.2 | 覆层纸带 | 110 | 制动滚筒 |
| 12.1 | 吸辊 | 120 | 切割滚筒 |
| 12.2 | 吸辊 | 125 | 切刀 |
| 13.1 | 切刀辊 | 130 | 分开滚筒 |
| 13.2 | 切刀辊 | 140 | 取出滚筒 |
| 21 | 组装滚筒 | 150 | 供给滚筒 |
| 22 | 输送滚筒 | 200 | 取出/切割滚筒 |
| 23.2 | 折叠星轮 | 205 | 切刀 |
| 24 | 敷设和取出滚筒 | 210 | 分级滚筒 |
| 25 | 输送滚筒 | 220 | 推移滚筒 |
| 26 | 滚筒 | 230 | 加速滚筒 |
| 27 | 卷绕装置 | M | 滚筒系统(过滤嘴塞) |
| 28 | 滚筒 | T | 滚筒系统(烟草棒) |
| 29 | 滚筒 | P | 香烟条机 |
| 40.1 | 连接纸片 | U | 传送区域 |
| 50 | 烟制品组(烟草棒-过滤 | B ₁ | 输送区域 |
| | 嘴塞-烟草棒组) | B ₂ | 输送区域 |

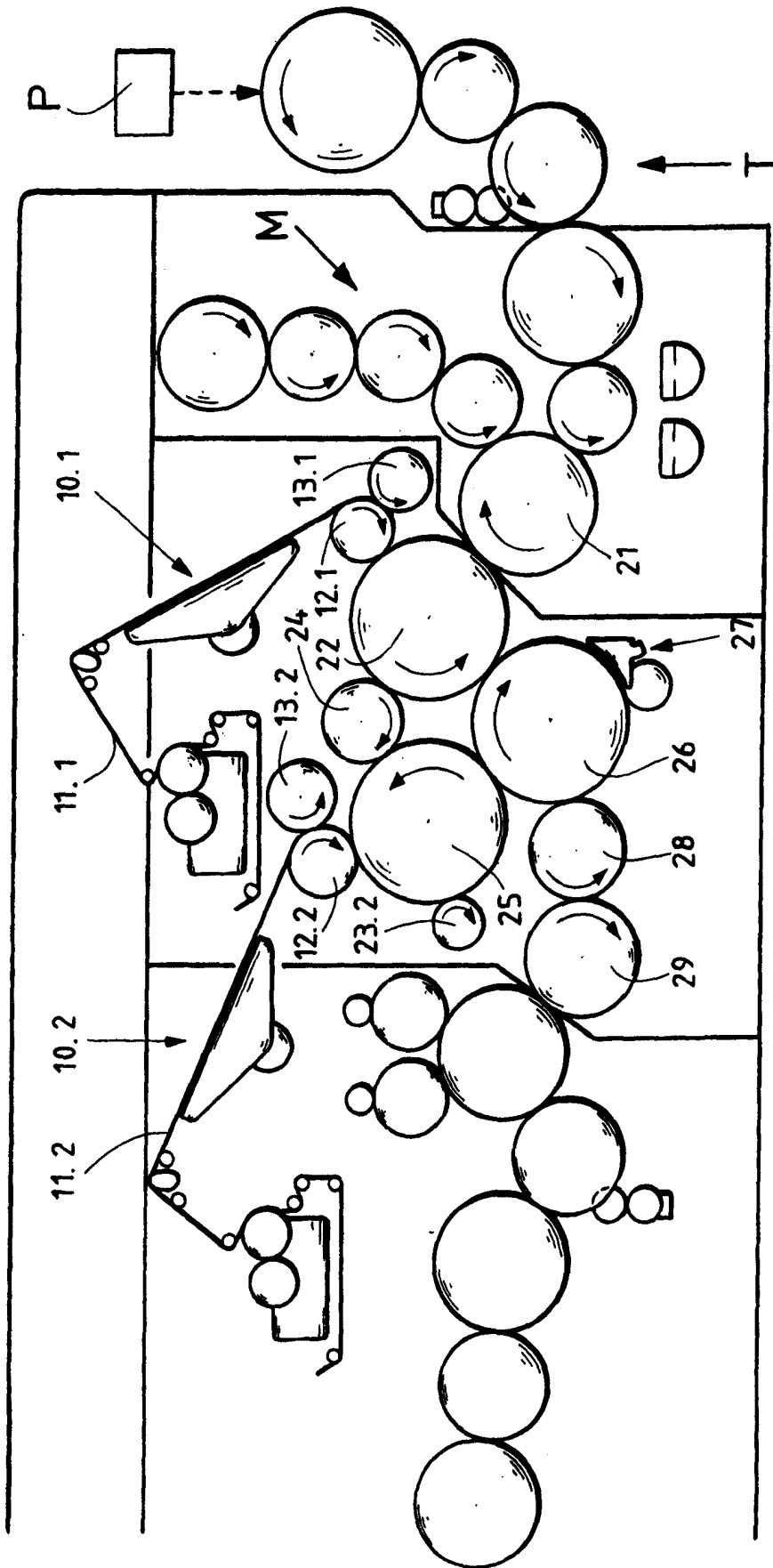


图 1

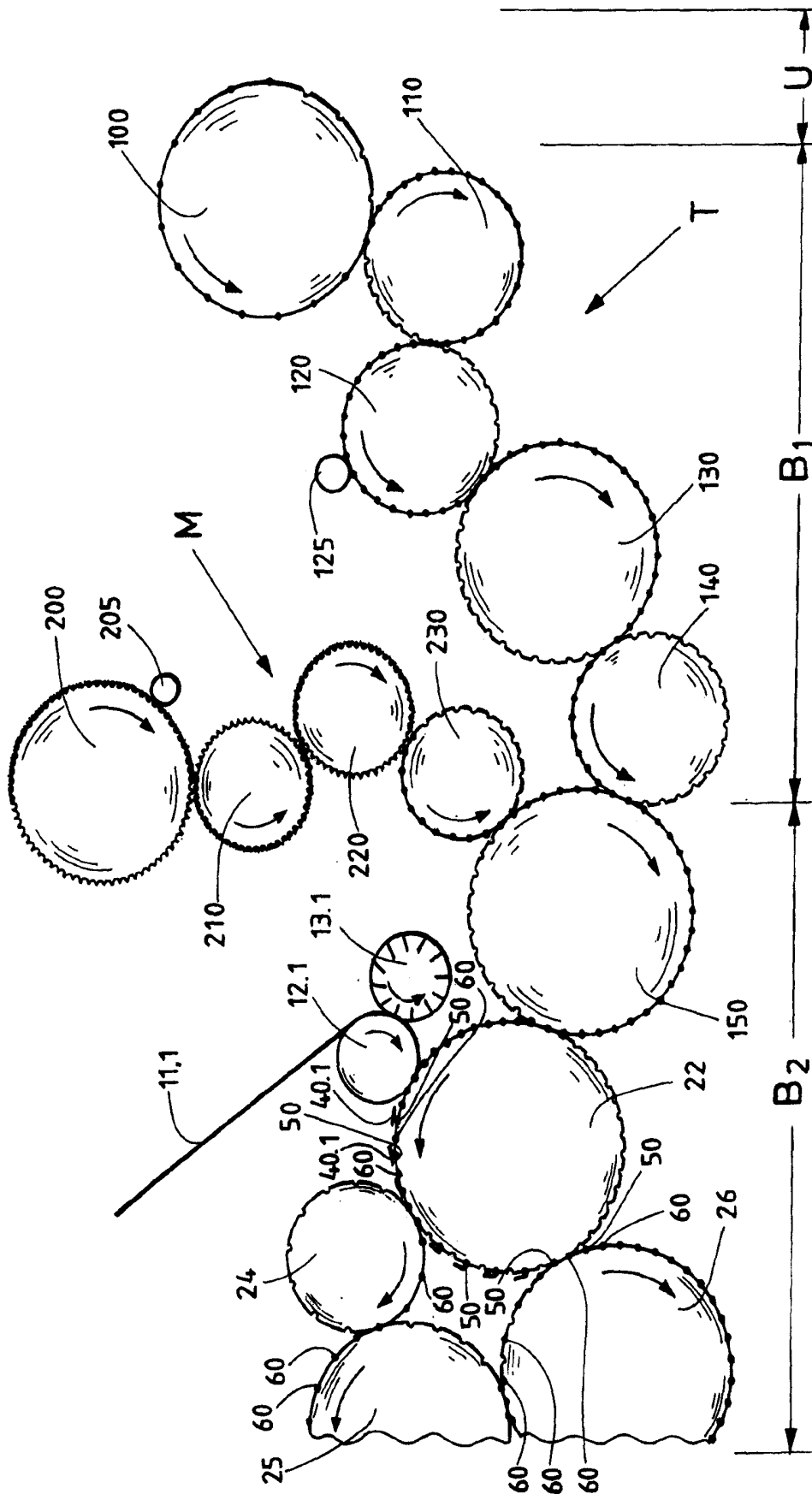


图 2

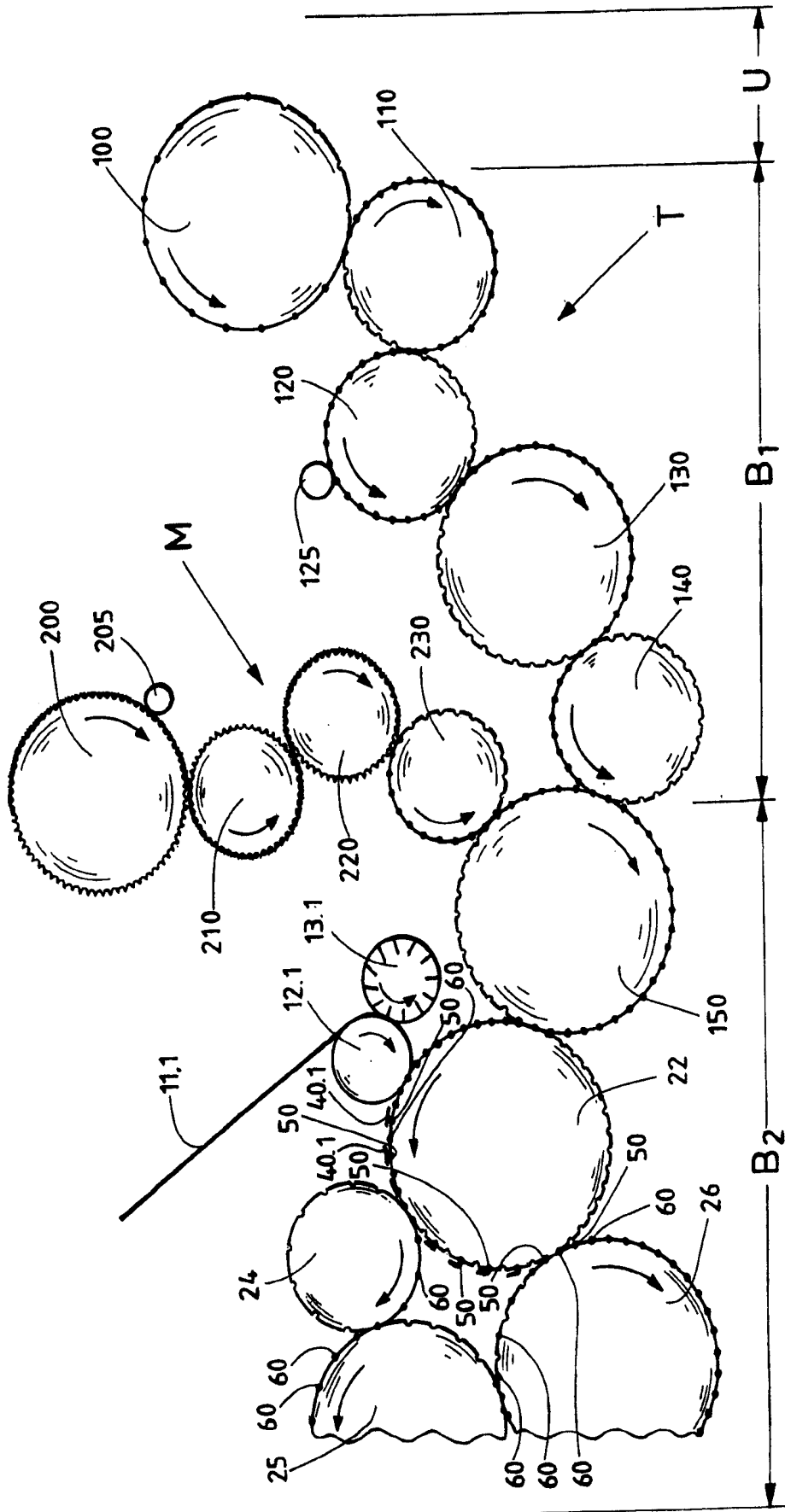


图 3

