

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 1 部門第 1 区分

【発行日】令和 3 年 3 月 11 日 (2021.3.11)

【公開番号】特開 2018-121628 (P2018-121628A)

【公開日】平成 30 年 8 月 9 日 (2018.8.9)

【年通号数】公開・登録公報 2018-030

【出願番号】特願 2018-13206 (P2018-13206)

【国際特許分類】

A 2 4 C 5/46 (2006.01)

A 2 4 D 3/02 (2006.01)

【F I】

A 2 4 C 5/46

A 2 4 D 3/02

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 1 月 28 日 (2021.1.28)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

・第 1 の幅を有する第 1 の材料ストリップ (25) 及び第 2 の幅を有する第 2 の材料ストリップ (26) を移送するステップと、

・糊付けが全面的に又はほぼ全面的に行なわれる構成の、少なくとも第 2 の材料ストリップ (26) に糊付けをするステップと、

・第 1 及び第 2 の材料ストリップ (25, 26) を位置ズレさせて接合し、これにより、第 1 及び第 2 の材料ストリップ (25, 26) が重ね合せ及び接着されるステップと、

・重ね合わされた材料ストリップ (25, 26) を管状のストランド (31) へ形成するステップと、

を有するタバコ加工産業のストランドを製造するための方法において、

重ね合わされた材料ストリップ (25, 26) を管状のストランド (31) へ形成するために、縦軸移送方向 (55) に移送されるサイジングベルト (43) が、重ね合わされた材料ストリップ (25, 26) の周囲に部分的にだけ、即ち重ね合わされた材料ストリップ (25, 26) の幅の 70% 以下で 30% 以上に巻き付けられること、を特徴とする方法。

【請求項 2】

まず、ベース材料ストリップ (24) が、縦軸移送方向 (34) に移送され、次に、ベース材料ストリップ (24) が、第 1 の材料ストリップ (25) 及び第 2 の材料ストリップ (26) へ縦軸方向に切断されること、を特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

サイジングベルト (43) が、その横軸方向の位置で安定化されること、を特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 4】

重ね合わされた材料ストリップ (25, 26) を閉じるために、サイジングベルト無しガイド及び形成表面 (71, 72, 73) が、サイジング装置 (30) 内に設けられていること、を特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 5】

ストランド（３１）が、牽引サイジング装置（８１）によって縦軸移送方向（５５）へ牽引されること、を特徴とする請求項１～４のいずれか１項に記載の方法。

【請求項６】

牽引サイジング装置（８１）内でストランド（３１）の周囲に別の包装材料（８０）が巻き付けられること、を特徴とする請求項５に記載の方法。

【請求項７】

ストランド（３１）が、シガレットストランド、フィルタストランド又は中空管であること、を特徴とする請求項１～６のいずれか１項に記載の方法。

【請求項８】

サイジング装置（３０）内で、サイジングベルト（４３）が、移送方向（５５）に移送され、移送方向（５５）に漸増的に移送方向（５５）に配置された縦軸を中心として曲げられる、タバコ加工産業のストランド形成装置において、

サイジングベルト（４３）が、サイジング装置（３０）の出口における、サイジング装置（３０）の通路開口（５６）の内接輪郭の周囲の４０％～７０％の幅を備えること、を特徴とするストランド形成装置。

【請求項９】

通路開口（５６）の内接輪郭が、円又は楕円であること、を特徴とする請求項８に記載のストランド形成装置。

【請求項１０】

サイジング装置（３０）が、サイジングベルト（４３）を収容するための下型（６０）を備え、少なくとも１つの支持ストリップ（６１，６２）を備え、この支持ストリップ（６１，６２）が、下型（６０）上に配置され、サイジングベルト（４３）用の少なくとも１つのストッパ（６５，６６）を構成すること、を特徴とする請求項８又は９に記載のストランド形成装置。

【請求項１１】

サイジングベルト（４３）用のそれぞれ１つのストッパ（６５，６６）を構成する２つの支持ストリップ（６１，６２）が設けられていること、を特徴とする請求項１０に記載のストランド形成装置。

【請求項１２】

少なくとも１つの支持ストリップ（６１，６２）が、ストランド（３０）を形成するために形成された内側に位置する面（７１，７３）を備えること、を特徴とする請求項１０又は１１に記載のストランド形成装置。

【請求項１３】

少なくとも１つの支持ストリップ（６１，６２）及び／又はカバーストリップ（６３）が、上型（６４）として形成されていること、を特徴とする請求項１０～１２のいずれか１項に記載のストランド形成装置。

【請求項１４】

加熱ウェブ又は冷却ウェブが、カバーストリップ（６３）として設けられていること、を特徴とする請求項８～１１のいずれか１項に記載のストランド形成装置。

【請求項１５】

サイジング装置（３０）の出口におけるサイジングベルト（４３）及び少なくとも１つの支持ストリップ（６１，６２）の内表面（７０，７１，７３）と、カバーストリップ（６３）が設けられている場合のカバーストリップ（６３）の内表面（７２）の内接輪郭が、ストランド（３１）の形状を設定すること、を特徴とする請求項１０～１４のいずれか１項に記載のストランド形成装置。

【請求項１６】

請求項８～１５のいずれか１項に記載のストランド形成装置を有するタバコ加工産業のストランド製造機械。

【請求項１７】

ストランド（３１）の移送方向（５５）でストランド形成装置の下流に、牽引サイジン

グ装置（８１）が設けられていること、を特徴とする請求項１６に記載のストランド製造機械。