

【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 24 C 5/46 (2006.01)

A 24 D 3/02 (2006.01)

【F I】

A 24 C 5/46

A 24 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の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、円又は橢円であること、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。