



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 1973307 B

(45) 授权公告日 2012. 11. 14

(21) 申请号 200580020986. 8

(22) 申请日 2005. 05. 20

(30) 优先权数据

102004031578. 7 2004. 06. 29 DE

(85) PCT申请进入国家阶段日

2006. 12. 25

(86) PCT申请的申请数据

PCT/EP2005/005500 2005. 05. 20

(87) PCT申请的公布数据

W02006/002719 DE 2006. 01. 12

(73) 专利权人 豪尼机械制造股份公司

地址 德国汉堡

(72) 发明人 K·-H·帕维尔科 M·福尔杰

J·迈耶

(74) 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

司 72001

代理人 李永波 赵辛

(51) Int. Cl.

G07D 7/00(2006. 01)

A24C 5/24(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 2613155 Y, 2004. 04. 28, 说明书第 1-2 页.

JP 特开平 10-86907 A, 1998. 04. 07, 说明书第 [0011] 段.

CN 1318330 A, 2001. 10. 24, 说明书第 1-10 页、附图 1-6、说明书摘要.

CN 2607796 Y, 2004. 03. 31, 全文.

同上.

同上.

审查员 朱晓琳

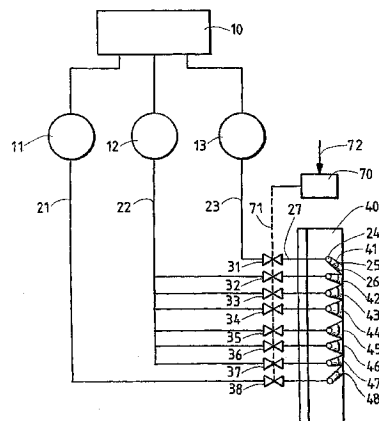
权利要求书 1 页 说明书 5 页 附图 3 页

(54) 发明名称

用于涂胶的方法和装置

(57) 摘要

本发明涉及一种用于在烟草加工业的杆状物品的外皮材料 (60) 上涂胶的方法, 其中胶水借助于至少一个涂敷部件 (40-48) 涂敷在外皮材料 (60) 上。此外本发明涉及一种用于在烟草加工业的杆状物品的外皮材料 (60) 上涂胶的装置, 其带有涂敷部件 (40-48)、供胶中断部件 (31-38, 51-58) 和布置在供胶中断部件 (31-38, 51-58) 和涂敷部件 (40-48) 之间的供给管路 (21-23, 27)。根据本发明的方法的特征是涂敷条形编码 (62)。根据本发明的装置的特征是设有用于产生向涂敷部件 (41 至 48) 提供与预先确定的条形编码 (62) 相对应的供给胶水的控制元件 (50, 70)。



1. 用于在烟草加工业的杆状物品的外皮材料 (60) 上涂胶的方法, 其中胶水借助于至少一个涂敷部件 (40-48) 涂敷在外皮材料 (60) 上, 其特征在于, 要涂敷条形编码 (62), 其中, 对条形编码 (62) 的胶水供给有时候被中断, 从而在外皮材料 (60) 上产生无胶水区域 (61)。

2. 根据权利要求 1 所述的方法, 其特征在于, 胶水借助于喷嘴 (41-48) 涂敷。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的方法, 其特征在于, 条形编码 (62) 在通常完全用胶水遮盖的胶水图的一部分中产生。

4. 用于在烟草加工业的杆状物品的外皮材料 (60) 上涂胶的装置, 其具有涂敷部件 (40-48)、供胶中断部件 (31-38, 51-58) 和布置在供胶中断部件 (31-38, 51-58) 和涂敷部件 (40-48) 之间的供给管路 (21-23, 27), 其特征在于, 设有用于产生向涂敷部件 (41 至 48) 提供与能够预先确定的条形编码 (62) 相对应的胶水供给的控制元件 (50, 70)。

5. 根据权利要求 4 所述的装置, 其特征在于, 控制元件 (50、70) 是回转分配阀 (50), 包括带有至少一个在圆周 (59) 上的供胶中断部件 (51-58) 的辊子 (30)。

6. 根据权利要求 4 所述的装置, 其特征在于, 供胶中断部件 (31-38, 51-58) 能够与供给管路 (21-23、27) 的孔 (28) 作用连接, 从而孔 (28) 能够被关闭。

7. 根据权利要求 4 所述的装置, 其特征在于, 供胶中断部件 (31-38, 51-58) 能够与供给管路 (21-23、27) 的孔 (28) 作用连接, 从而孔 (28) 能够被有时候关闭。

8. 根据权利要求 4 所述的装置, 其特征在于, 控制元件 (70) 控制至少一个截止阀 (31-38)。

9. 条形编码 (62) 的应用, 用于证明烟草加工业的杆状物品的真实性, 其中, 条形编码 (62) 以胶水图的形式布置在外皮材料 (60) 上。

10. 根据权利要求 9 所述的应用, 其特征在于, 该条形编码 (62) 在烟草加工业的杆状物品的通常的使用中对于使用者来说是看不见的。

用于涂胶的方法和装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于在烟草加工业的杆状物品的外皮材料上涂胶的方法,其中胶水借助于至少一个涂敷部件涂敷在外皮材料上。此外本发明涉及一种用于在烟草加工业的杆状物品的外皮材料上、带有涂敷部件、供胶中断部件和布置在供胶中断部件和涂敷部件之间的供给管路的涂胶装置。

背景技术

[0002] 一种相应的方法和一种相应的装置由申请人的 EP 1147716A2 中已为人所知。在那儿设有的装置中,胶水涂敷到烟草加工业的杆状物品的外皮材料上,带有至少一个涂敷喷嘴、用于中断到涂敷喷嘴胶水供给的装置和至少一个布置在供胶中断装置和涂敷喷嘴之间的供给管路。在这里用于供胶中断的装置是回转分配阀,它这样布置,根据回转分配阀的旋转位置设有机构,并且可以这样与供给管路建立联系,使胶水供给管路有时候被关闭,因此按照回转分配阀的相应的关闭和打开机构的布置,在外皮材料上、例如香烟的涂层纸上获得可预先确定的胶水图。这个胶水图例如可以预先设定产生不带胶水的区域,然后在这个区域设有穿孔。此外没有胶水涂层的区域被设计为切裁表面,这样切割部件就不会被粘住。此外由 EP 1147716A2 中已是众所周知的,在外皮材料上也涂敷不同的胶水品种。EP 1147716A2 的公开内容应该全方位的收入本专利申请的公开内容。尤其是在这里考虑到在回转分配阀形式下的控制部件的实施例,带有相应的机构,如凸台、间隙等等,用于打开或者关闭胶水供给管路。

发明内容

[0003] 本发明的任务是,提供一种用于在烟草加工业的杆状物品的外皮材料上涂胶的方法和装置,借助于它可以有效的使证明杆状物品的真实性成为可能。

[0004] 本任务通过在烟草加工业的杆状物品的外皮材料上涂胶的方法获得解决,其中胶水借助于至少一个涂敷部件涂敷在外皮材料上,其中要涂敷条形编码。通过条形编码的设置可有效的和以简单的方式和方法使得证明装备有条形编码的外皮材料或者装备有条形编码的杆状物品的真实性成为可能。此外通过条形编码的简单修改可有效的使条形编码在不同商品上的涂敷成为可能。

[0005] 当对于条形编码胶水供给按照时间的方式被中断时,这样在外皮材料上产生无胶水区域,编码可以只消耗少量的胶水。特别是胶水借助于喷嘴涂敷。首先条形编码在通常完全用胶水遮盖的胶水图的一部分中产生。由此在胶水图中获得特别有效的条形编码,而没有阻碍胶水的功能,即例如涂敷在过滤嘴或者烟丝杆的外皮材料上并且与其可靠的粘合。

[0006] 此外本任务通过一种用于在烟草加工业的杆状物品的外皮材料上、带有涂敷部件、供胶中断部件和布置在供胶中断部件和涂敷部件之间的供给管路的涂胶装置获得解决,其中设有了控制元件,用于产生提供给涂敷部件的与预先确定的条形编码相对应的供给胶水。通过为了产生预先确定的条形编码,或者为了产生预先确定的条形编码、相应的供

给涂敷部件胶水的控制元件的设置,可以有效的在烟草加工业的杆状物品的外皮材料上产生条形编码。

[0007] 此外得到一种特别容易实现的装置,此时控制元件是回转分配阀,尤其是包括带有至少在圆周上的供胶中断部件的辊子。特别是供胶中断部件可与供给管路的孔作用连接,这样孔尤其是有时候可以被关闭。此外供胶中断装置优选是一种机构、凸台、凸起或者类似的装置,它与供给管路孔可有效连接。

[0008] 在一个可选择的方案中控制元件控制至少一个截止阀。作为用于中断胶水供给的截止阀,例如在简单的方案下可以使用由电气控制的两位两通换向阀。

[0009] 根据本发明为了证明在烟草加工业的杆状物品的真实性使用条形编码。当条形编码以胶水图的形式布置在外皮材料上时,编码可以消耗少量的材料。特别是在烟草加工业的杆状物品中通常使用的条形编码对于使用者来说是看不见的。在通常的使用中条形编码被例如处于外侧的涂层纸所遮盖,因为胶水涂敷在涂层纸的内侧,它用于连接过滤嘴与烟丝杆。例如一种香烟的真实性证明那么可以由此实现,进行真实性证明的人员将涂层纸从香烟上剥下并且观察胶水图。条形编码例如可以对此预先设有信息,谁是各自香烟的制造商,并且涉及哪个商标。以这种方式可以有效的证明伪造品、平行进口和没有按照规定缴税的产品。用于条形编码的胶水或者在被涂敷条形编码的胶水区域的胶水可以是与其它的涂敷在外皮材料上的胶水不一样的胶水,这样例如就可以进行简单的光学和 / 或者自动的编码的识别或者真实性证明。例如编码胶水可以是发荧光的。

附图说明

[0010] 下面借助于实施例和附图说明本发明,同时这不是对本发明的总体构思的限制,另外关于所有在说明中未详细解释的根据本发明的公开内容的细节明确可参阅附图。如图所示:

[0011] 图 1 所示是在第一实施形式下根据本发明的装置的示意图,

[0012] 图 2 所示是在第二实施形式下根据本发明的装置的示意图,

[0013] 图 3 所示是回转分配阀的断开的示意俯视图,并且

[0014] 图 4 所示是双倍使用长度的过滤嘴部件的涂层纸带的示意俯视图。

具体实施方式

[0015] 图 1 所示是用于在图 1 中未表示的烟草加工业的、例如香烟的杆状物品的外皮材料上涂胶的、根据本发明的装置的第一实施形式的示意图。胶水位于胶水储备槽 10 中,并且通过第一台泵 11,第二台泵 12,第三台泵 13,通过第一条胶水管路 21,第二条胶水管路 22 和第三条胶水管路 23 输送到喷嘴端 40。在胶水管路中各自布置有阀门 31 至 38,它可以中断胶水的供给。第二条胶水管路 22 被分成六个胶水管路 22。

[0016] 在喷嘴端 40 中布置有八个喷嘴 41 到 48,借助于它们可以在外皮材料 60 上涂上一层相应的胶水图。喷嘴 41 到 48 各自具有一条供给管道 24,它与各自的胶水管路 21、22、23 或者供给管路 27 相连接。供给管道 24 和供给管路 27 可以构成一个部件。此外喷嘴 41 到 48 包括出射狭缝 26 和间隙 25。用间隙 25 可以调节涂到外皮材料 60 或者纸上的胶水量。尤其是间隙 25 用于储备提供足够的、送到喷嘴孔的胶水。喷嘴孔 26 同时表示了它的

范围中,在图 1 中所示它的垂直范围下涂胶区域的范围。胶水可以用不同的压力通过 3 个泵 11、12 和 13 供给到各自的阀门 31-38。尤其是对于前面所提到的特征也全方位涉及 EP 1147716A2。特别是涉及那里不同的胶水品种的方案。

[0017] 阀门 31-38 可以借助于电子控制装置或者电子控制器 70 打开或者关闭。阀门 31-38 例如可以是两位两通换向阀,它可以电气控制。为此设有一条先导控制管路 41,它也示意的表示在图 1 中。机器的数据通过数据导线 72 传送到电子控制器 70,借此例如阀门的控制可以与给外皮材料上胶的机器的速度相匹配,例如一台接过滤嘴机。

[0018] 图 2 所示是本发明的另一种实施形式的示意图。与图 1 所示不同的是,控制元件 50 是机械元件,在图 3 中作为例子表示了一种结构形式,现在与图 3 和图 4 所示相关联进一步说明。

[0019] 控制元件 50 基本上可与 EP 1147716A2 的控制元件相符合,其中为了产生条形编码,至少部分的设有那里设有的、布置在圆周上或者在那里表示的辊子的圆周上的机构(凸台、间隙、槽、沟和 / 或者凸起)。

[0020] 通过胶水管路 21、22 和 23,胶水被送进在壳体和控制元件 50 的辊子 30 之间的间隙。辊子 30 具有在它的圆周上的、在肋、凸台或者凸起形式下的不规则性(机构),它可以与孔 28 建立有效连接,其中在图 3 中只示意的表示了唯一的一个孔,这样孔有时候关闭,有时候打开。在本发明的范围内凸台的概念同时包括凸起、肋的概念和类似的概念。孔 28 与供给管路 27 相连接,它然后通向喷嘴 41-48。

[0021] 布置在辊子 30 的圆周 59 上的凸台 51-58 用于在外皮材料 60 上、例如涂层纸带上产生相应的胶水图。辊子 30 可旋转的布置在壳体中,其中旋转轴平行于图 3 所示的平面从上向下延伸。

[0022] 凸台 51 和凸台 58 用于在图 4 中勾画出的胶水区域 51 和 58 产生无胶水段,在涂上胶水之后可以在该部位进行切裁。在这里涉及在整个涂层纸带上延伸的无胶水区域部分。凸台 52 和 57 用于在胶水区域 52 和 57 产生条形编码 62。凸台 53 和 56 用于在胶水区域 53 和 56 产生无胶水区域,在这里设有涂层纸的打孔。凸台 54 和 55 用于在胶水区域 54 和 55 产生无胶水区域,在该区域将进行上面所提到的切裁。相应的为了产生刚才提到的应该无胶水的切裁区域,在其它的胶水区域也设有各自的凸台,它们与凸台 51、54、55 和 58 同轴布置。

[0023] 通过本发明可以有效的设置编码,在这种情况下那就是不能轻而易举的被未被授权的人员辨认的条形编码,因此这种编码的模仿对于未被授权的人员几乎是不可能的。借此烟草加工工业的、相应的设有条形编码的杆状物品可以简单的方式和方法证明其真实性。

[0024] 附图标记表

[0025] 10 胶水储备槽

[0026] 11 1. 泵

[0027] 12 2. 泵

[0028] 13 3. 泵

[0029] 21 1. 胶水管路

[0030] 22 2. 胶水管路

- [0031] 23 3. 胶水管路
- [0032] 24 供给管道
- [0033] 25 间隙
- [0034] 26 出射狭缝
- [0035] 27 供给管路
- [0036] 28 孔
- [0037] 30 辊子
- [0038] 31 阀门
- [0039] 32 阀门
- [0040] 33 阀门
- [0041] 34 阀门
- [0042] 35 阀门
- [0043] 36 阀门
- [0044] 37 阀门
- [0045] 38 阀门
- [0046] 40 喷嘴端
- [0047] 41 喷嘴
- [0048] 42 喷嘴
- [0049] 43 喷嘴
- [0050] 44 喷嘴
- [0051] 45 喷嘴
- [0052] 46 喷嘴
- [0053] 47 喷嘴
- [0054] 48 喷嘴
- [0055] 50 控制元件
- [0056] 51 凸台
- [0057] 52 凸台
- [0058] 53 凸台
- [0059] 54 凸台
- [0060] 55 凸台
- [0061] 56 凸台
- [0062] 57 凸台
- [0063] 58 凸台
- [0064] 51 胶水区域
- [0065] 52 胶水区域
- [0066] 53 胶水区域
- [0067] 54 胶水区域
- [0068] 55 胶水区域
- [0069] 56 胶水区域

- [0070] 57 胶水区域
- [0071] 58 胶水区域
- [0072] 59 圆周
- [0073] 60 涂层纸带
- [0074] 61 无胶水区域
- [0075] 62 条形编码
- [0076] 70 电子控制器
- [0077] 71 先导控制管路
- [0078] 72 数据导线

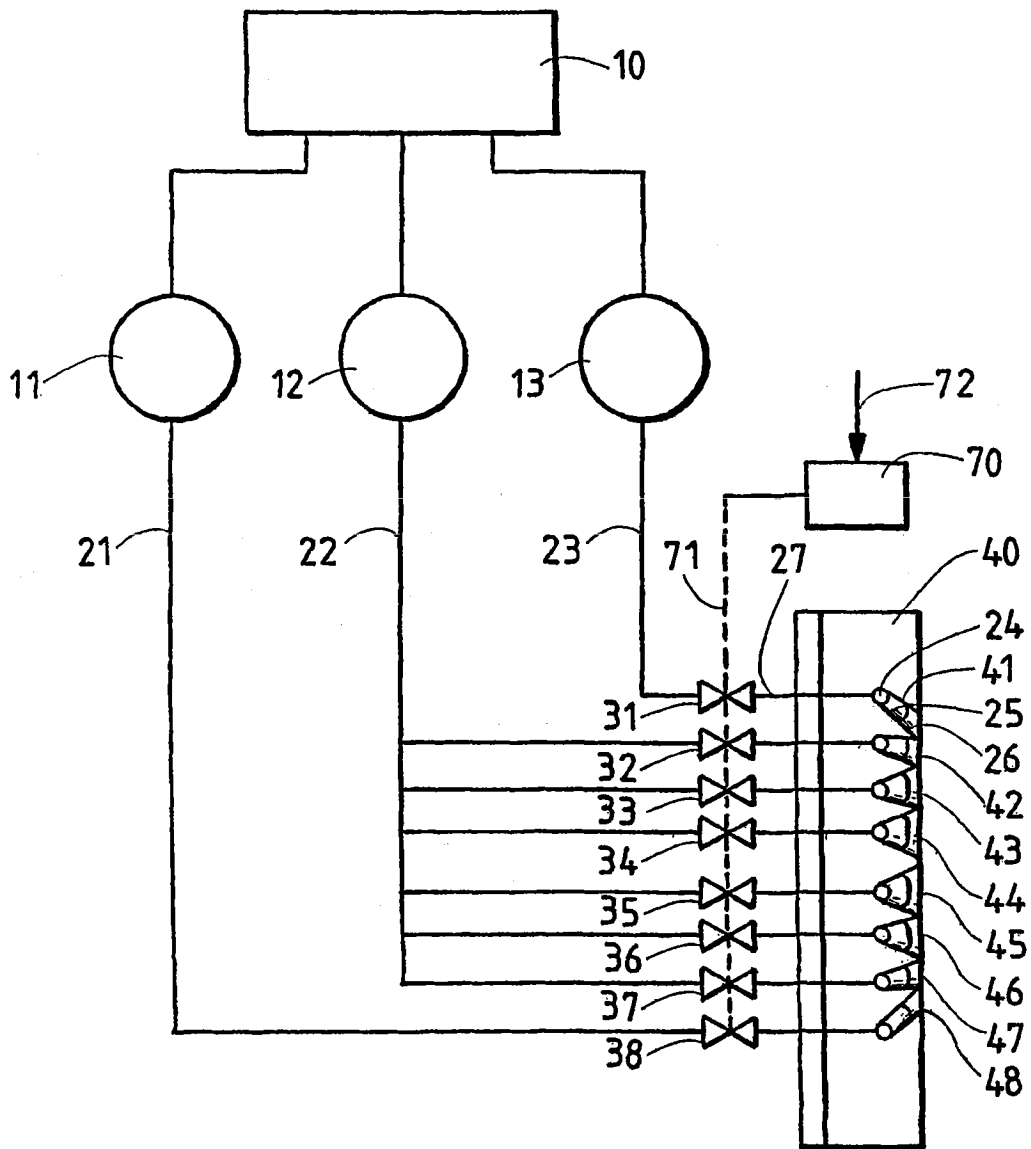


图 1

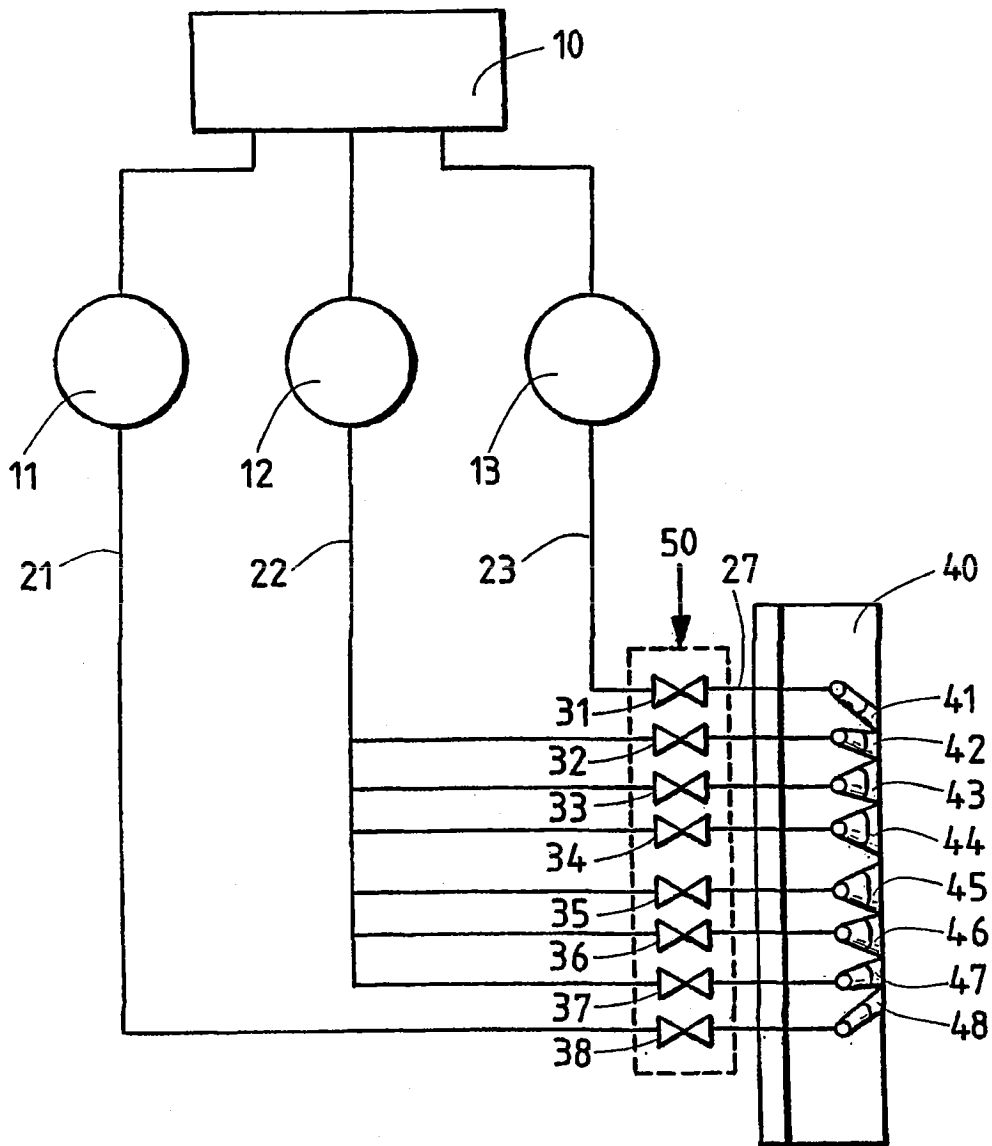


图 2

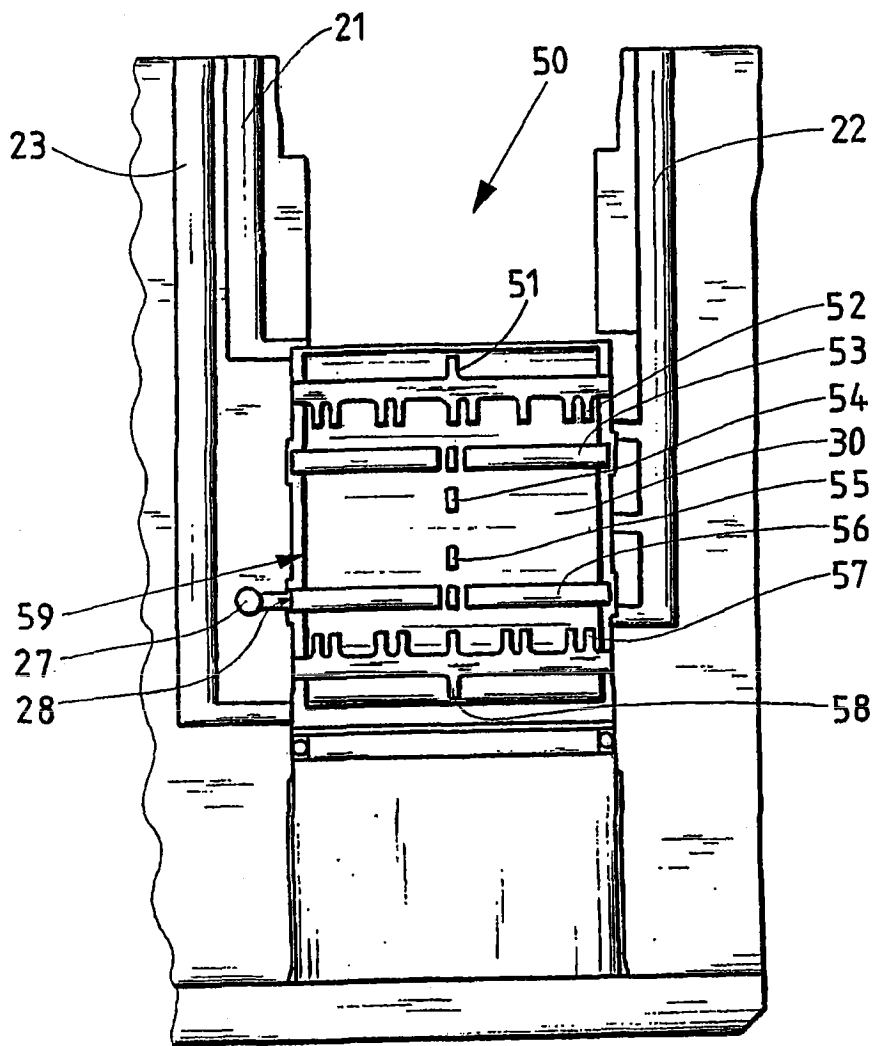


图 3

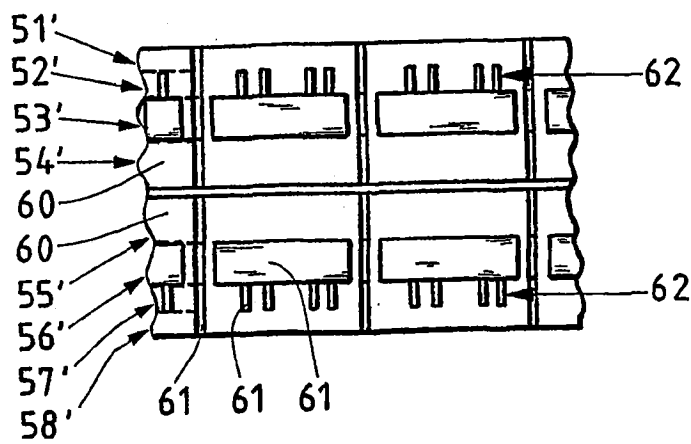


图 4