

【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】平成26年5月1日(2014.5.1)

【公表番号】特表2013-523109(P2013-523109A)

【公表日】平成25年6月17日(2013.6.17)

【年通号数】公開・登録公報2013-031

【出願番号】特願2013-501938(P2013-501938)

【国際特許分類】

A 2 4 D 3/04 (2006.01)

【F I】

A 2 4 D 3/04

【手続補正書】

【提出日】平成26年3月11日(2014.3.11)

【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 部分と第 2 部分を含み、第 1 部分は第 2 部分に対して可動であり、
第 1 部分が第 1 係合面を有し、
第 2 部分が第 2 係合面を有し、この第 2 係合面は、第 1 および第 2 部分間の相対的な長手方向の移動を制限するために第 1 係合面と係合可能であり、
第 1 部分がスリーブとスリーブの吸い口端に取り付けられたフィルターとを含み、
スリーブが内方に位置する円筒状管形状の内層と外方に位置する円筒状管形状の外層とを含み、

スリーブの内方円筒状管と外方円筒状管が第 2 部分を囲む前方端部およびフィルターを受ける後方端部を有し、

第 1 係合面が内方円筒状管内にある喫煙品。

【請求項 2】

前記第 1 係合面および / または第 2 係合面がシート材の折り曲げられた部分に形成されることを特徴とする請求項 1 に記載の喫煙品。

【請求項 3】

前記スリーブがシート材から形成され、前記第 1 係合面が前記シート材の折り曲げられた部分に形成されることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の喫煙品。

【請求項 4】

前記第 2 部分が喫煙材を含む、または第 2 部分がフィルターであることを特徴とする請求項 1 乃至 3 いずれか 1 項に記載の喫煙品。

【請求項 5】

前記第 2 係合面が前記喫煙材を第 1 フィルターに連結するシート材からなる 1 つ以上の層に形成されることを特徴とする請求項 4 に記載の喫煙品。

【請求項 6】

前記第 1 および / または第 2 部分がシート材からなるブランクから形成され、このブランクは、円筒状の管を形成するためにシート材の対向する側に重なり、接着される重なり部分を有し、

前記ブランクは前記重なり部分に位置合わせされた切り欠きを有し、この重なり部分が第 1 または第 2 係合面の邪魔をしないようになっていることを特徴とする請求項 1 乃至 5

いずれか 1 項に記載の喫煙品。

【請求項 7】

前記第 2 係合面が前記第 2 部分の外面に重なるように外方に折り曲げられ、さらに前方に折り曲げられたシート材の一部に形成されていることを特徴とする請求項 1 乃至 6 いずれか 1 項に記載の喫煙品。

【請求項 8】

第 1 および第 2 部分を一つの相対的な長手方向位置に維持するように構成されていることを特徴とする請求項 1 乃至 7 いずれか 1 項に記載の喫煙品。

【請求項 9】

前記第 1 および第 2 係合面が、第 1 の長手方向の移動を止めるように構成され、および / または第 1 部分のフィルターセクションが第 2 部分のフィルターセクションに当接し、第 2 の方向の長手方向の移動を止めることを特徴とする請求項 8 に記載の喫煙品。

【請求項 10】

前記内層および外層がシート材の層であり、シート材の内層および外層が別個のシートであることを特徴とする請求項 1 乃至 9 いずれか 1 項に記載の喫煙品。

【請求項 11】

前記外層が内層より高い面密度のシート材から形成されていることを特徴とする請求項 10 に記載の喫煙品。

【請求項 12】

前記内層が空気透過性のシート材を含み、外層がその領域の少なくとも一部が空気透過性になるように処理された空気不透過性のシート材を含む、または内層がその領域の少なくとも一部が空気透過性になるように処理された空気不透過性のシート材を含み、外層が、内層の空気透過性の領域と少なくとも一部一致する領域が空気透過性になるように処理された空気不透過性シート材を含むことを特徴とする請求項 10 または 11 に記載の喫煙品。

【請求項 13】

喫煙品の格納を妨げるように構成された戻り制限手段をさらに含むことを特徴とする請求項 1 に記載の喫煙品。

【請求項 14】

第 1 の部分と第 2 の部分を含む喫煙品の製造方法であって、この方法は、
第 1 係合面を有する喫煙品の第 1 部分を供する工程と、
第 2 係合面を有する喫煙品の第 2 部分を供する工程と、
第 1 係合面が第 1 および第 2 部分間の相対的な長手方向の移動を制限するために第 2 係合面と係合するように構成されており、
内層と外層を有するスリーブとスリーブの吸い口端に取り付けられたフィルターとを含む第 1 部分を形成する工程とを含み、
スリーブが内方に位置する円筒状管形状の内層と外方に位置する円筒状管形状の外層とを含み、

スリーブの内方円筒状管と外方円筒状管が第 2 部分を囲む前方端部およびフィルターを受ける後方端部を有し、

第 1 係合面が内方円筒状管内にあることを特徴とする方法。

【請求項 15】

長尺のシート材をスリーブを形成するための個々のブランクに切断するように構成された切断装置と、

スリーブに第 1 係合面を形成するように構成された係合面形成手段と、

喫煙材に対して移動可能なスリーブをブランクが形成するように喫煙材の周囲にシート材のブランクを巻くように構成された包装機構とを含み、

この包装機構が、内層と外層を有し、フィルターが取り付けられたスリーブを形成し、内層を内方に位置する円筒状管形状に、外層を外方に位置する円筒状管形状に配するように構成されており、

スリーブの内方円筒状管と外方円筒状管が第２部分を囲む前方端部およびフィルターを受ける後方端部を有し、

第１係合面が内方円筒状管内にある、喫煙品を製造するように構成された装置。