

【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25年3月14日 (2013.3.14)

【公開番号】特開2010-193886(P2010-193886A)  
 【公開日】平成22年9月9日 (2010.9.9)  
 【年通号数】公開・登録公報2010-036  
 【出願番号】特願2010-37205(P2010-37205)  
 【国際特許分類】

A 2 4 C 5/28 (2006.01)

【 F I 】

A 2 4 C 5/28

【手続補正書】

【提出日】平成25年1月28日 (2013.1.28)

【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】

回転軸 ( 1 1 ) を中心として回転可能な円形カッタ ( 1 0 ) を有するタバコ加工産業のストランド切断装置 ( 2 2 ) において、

円形カッタ ( 1 0 ) を作動時に直線的に移動させる円形カッタガイド装置 ( 2 7 ) が設けられており、円形カッタ ( 1 0 ) の回転軸 ( 1 1 ) が、ストランドガイド軌道に対して横に配設されていることを特徴とするストランド切断装置。

【請求項 2】

円形カッタ ( 1 0 ) の回転軸 ( 1 1 ) が、ストランドガイド軌道に対して垂直に配設されていることを特徴とする請求項 1 に記載のストランド切断装置。

【請求項 3】

円形カッタガイド装置 ( 2 7 ) が、円形カッタ ( 1 0 ) の回転軸 ( 1 1 ) に対して平行な回転カッタ ( 1 0 ) の移動を生じさせる及び / 又はストランドガイド軌道 ( 1 9 , 1 9 ' ) に対して本質的に垂直な円形カッタ ( 1 0 ) の移動を生じさせることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のストランド切断装置。

【請求項 4】

特に下から、ストランド ( 1 4 , 1 5 ) 又はストランドガイド軌道 ( 1 9 , 1 9 ' ) に向かって移動可能、特に旋回可能なストランドガイド装置 ( 1 7 ) が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 つに記載のストランド切断装置。

【請求項 5】

ストランドガイド装置 ( 1 7 ) が、互いに平行に配設された移動可能な 2 つのストランド ( 1 4 , 1 5 ) のために、2 つのガイド開口 ( 2 5 , 2 6 ) を備えることを特徴とする請求項 4 に記載のストランド切断装置。

【請求項 6】

円形カッタ ( 1 0 ) が、円形カッタガイド装置 ( 2 7 ) によって、タバコ加工産業の平行な 2 つのストランド ( 1 4 , 1 5 ) 又は平行な 2 つのストランドガイド軌道 ( 1 9 , 1 9 ' ) の間隔よりも大きい直線ストロークを受けることを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 つに記載のストランド切断装置。

【請求項 7】

円形カッタ ( 1 0 ) の回転軸 ( 1 1 ) が、タバコ加工産業の移動可能な切断すべきスト

ランド(14, 15)もしくはストランドガイド軌道(19, 19')に対して85°~90°の角度である及び/又は円形カッタ(10)の直線移動に対して0°~5°の角度であることを特徴とする請求項1~6のいずれか1つに記載のストランド切断装置。

【請求項8】

タバコ加工産業の少なくとも1つのストランド(14, 15)を切断するための請求項1~7のいずれか1つに記載のストランド切断装置(22)を有するタバコ加工産業のストランド製造機(30)において、

ストランド製造機の始動させるために、ストランド切断装置(22)が、ストランド製造機(30)のストランド製造運転中の位置(13)とは違う位置(12)に配設されており、両位置(12, 13)の間に、少なくとも1つのストランドガイド軌道(19, 19')が配設されていることを特徴とするストランド製造機。

【請求項9】

回転する円形カッタ(10)が、ストランドガイド軌道(19, 19')内を移動するストランド(14, 15)を通るように案内される、タバコ加工産業の少なくとも1つのストランド(14, 15)を切断するための方法において、

円形カッタ(10)が、直線的にストランド(14, 15)を通るように案内され、円形カッタ(10)の直線移動が、ストランド長手方向軸(34, 35)に対して垂直であり、円形カッタ(10)の直線移動が、円形カッタ(10)の回転軸(11)に対して平行であることを特徴とする方法。

【請求項10】

ストランド(14, 15)が、円形カッタ(10)のためのサポートとして使用されるストランドガイド装置(17)に案内されることを特徴とする請求項9に記載の方法。

【請求項11】

ストランドガイド装置(17)が、ストランド(14, 15)を切断するために、ストランド(14, 15)に向かって、特に上に向かって、移動される、特に直線移動されることを特徴とする請求項10に記載の方法。

【請求項12】

運転中のストランド製造機(30)のコントロール式の停止をするための方法において、

停止信号が生じた場合に、請求項9~11のいずれか1つに記載の方法が実施されることを特徴とする方法。