

R U 2 0 1 2 1 4 5 7 3 2 A

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



(19) RU⁽¹¹⁾ 2012 145 732⁽¹³⁾ A

(51) МПК
A24D 3/04 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012145732/12, 14.03.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
29.03.2010 JP 2010-074233;
25.02.2011 GB 1103275.2

(43) Дата публикации заявки: 10.05.2014 Бюл. № 13

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 29.10.2012

(86) Заявка РСТ:
GB 2011/050499 (14.03.2011)

(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/121327 (06.10.2011)

Адрес для переписки:
105082, Москва, Спартаковский пер., д. 2, стр. 1,
секция 1, этаж 3, "ЕВРОМАРКПАТ"

(71) Заявитель(и):

БРИТИШ АМЕРИКЭН ТОБЭККО
(ИНВЕСТМЕНТС) ЛИМИТЕД (GB),
БРИТИШ АМЕРИКЭН ТОБЭККО
ДЖЕПЕН.ЛТД (JP),
ТОБЭККО РИСЁРЧ ЭНД
ДИВЕЛОПМЕНТ ИНСТИТЮТ
(ПРОПРАЙЕТЕРИ) ЛИМИТЕД (ZA)

(72) Автор(ы):

Герхард ЛЕ-РУ (ZA),
Карл КАЛЬЮРА (GB),
Марк ОСТИН (GB),
Гэри ФАЛЛОН (GB),
Джон РИЧАРДСОН (GB),
Кевин БЛИК (GB),
Майк СИМПСОН (HK)

(54) КУРИТЕЛЬНОЕ ИЗДЕЛИЕ, СПОСОБ ЕГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ И СООТВЕТСТВУЮЩАЯ
УСТАНОВКА

(57) Формула изобретения

1. Курительное изделие, включающее:

пер первую часть, выполненную с возможностью перемещения относительно второй
части курительного изделия и имеющую первую зацепляющую поверхность,
вторую часть, имеющую вторую зацепляющую поверхность, которая может входить
в зацепление с первой зацепляющей поверхностью для ограничения относительного
взаимного продольного перемещения первой и второй частей,
причем первая часть включает гильзу и фильтр, прикрепленный к мундштучному
концу гильзы,

гильза имеет внутренний слой в форме внутренней цилиндрической трубы и
наружный слой в форме наружной цилиндрической трубы,

передний конец внутренней цилиндрической трубы гильзы и наружной
цилиндрической трубы гильзы охватывает вторую часть, а в задний конец вставлен
фильтр, и

при этом первая зацепляющая поверхность находится внутри внутренней
цилиндрической трубы.

2. Курительное изделие по п.1, в котором первая зацепляющая поверхность и (или)
вторая зацепляющая поверхность сформированы на отогнутой части листового
материала.

R U 2 0 1 2 1 4 5 7 3 2 A

R U 2 0 1 2 1 4 5 7 3 2 A

R U 2 0 1 2 1 4 5 7 3 2 A

3. Курительное изделие по п.1, в котором первая часть включает гильзу, сформированную из листового материала, при этом первая зацепляющая поверхность сформирована на отогнутой части листового материала.

4. Курительное изделие по п.1, в котором вторая часть содержит источник курительного материала, либо вторая часть является фильтром.

5. Курительное изделие по п.4, в котором вторая зацепляющая поверхность сформирована на одном или более слоях листового материала, соединяющего источник курительного материала с первым фильтром.

6. Курительное изделие по п.1, в котором первая и (или) вторая части сформированы из заготовки листового материала, имеющей область перекрытия, которая накладывается на противоположную сторону листового материала и прикрепляется к ней для формирования цилиндрической трубки, при этом заготовка имеет вырез, совмещенный с областью перекрытия так, что область перекрытия не добавляет материала к первой или второй зацепляющим поверхностям.

7. Курительное изделие по п.1, в котором вторая зацепляющая поверхность сформирована на части листового материала, отогнутой наружу и вперед с наложением на наружную поверхность второй части.

8. Курительное изделие по п.1, в котором курительное изделие выполнено с возможностью поддерживать первую и вторую части в одном относительном продольном положении.

9. Курительное изделие по п.8, в котором первая и вторая зацепляющие поверхности выполнены с возможностью останавливать продольное движение в первом продольном направлении и (или) фильтрующая секция первой части упирается в фильтрующую секцию второй части для предотвращения продольного движения во втором направлении.

10. Курительное изделие по п.1, в котором первая зацепляющая поверхность сформирована только на самом внутреннем слое упомянутых нескольких слоев листового материала.

11. Курительное изделие по п.1, в котором внутренний слой листового материала и наружный слой листового материала являются отдельными листами.

12. Курительное изделие по п.11, в котором наружный слой сформирован из листового материала, имеющего более высокую поверхностную плотность, чем внутренний слой.

13. Курительное изделие по п.11, в котором внутренний слой содержит воздухопроницаемый листовой материал, а наружный слой содержит воздухонепроницаемый листовой материал, по меньшей мере часть площади которого подвергнута обработке для обеспечения воздухопроницаемости, или внутренний слой содержит воздухонепроницаемый листовой материал, по меньшей мере часть площади которого подвергнута обработке для обеспечения воздухопроницаемости, и наружный слой содержит воздухонепроницаемый листовой материал, подвергнутый обработке для обеспечения воздухопроницаемости по области, по меньшей мере частично совмещенной с воздухопроницаемой областью внутреннего слоя.

14. Курительное изделие по п.11, в котором наружный слой прикреплен к внутреннему слою адгезивом, при этом адгезив нанесен только на часть поверхности наружного слоя.

15. Курительное изделие по п.1, представляющее собой раздвижное курительное изделие, первая часть которого может скользить в продольном направлении относительно второй части, и, в частности, первая часть формирует камеру, имеющую регулируемую длину.

16. Курительное изделие по п.1, в котором первая и вторая зацепляющие поверхности выполнены с возможностью взаимодействия так, что относительное угловое

перемещение между первой и второй частями вызывает относительное продольное перемещение между первой и второй частями.

17. Курительное изделие по п.1, в котором фильтр соединен с первой частью.

18. Курительное изделие по п.1, в котором первая часть включает гильзу, а вторая часть содержит источник курительного материала, при этом вторая часть имеет несколько вентиляционных отверстий, закрытых гильзой, когда первая часть прикреплена ко второй части и для любого относительного продольного или углового перемещения между первой и второй частями, ограниченного первой и второй зацепляющими поверхностями, и, в частности, вентиляционные отверстия обеспечивают во второй части уровень вентиляции, равный или превышающий 60%, 70%, 80% или 90%, когда она не прикреплена к первой части.

19. Курительное изделие по п.15, дополнительно содержащее средства блокировки возвращения, выполненные с возможностью препятствования втягиванию частей курительного изделия, и, в частности, средства блокировки возвращения содержат язычок на первой части, выполненный с возможностью сцепления с концом второй части, и, в частности, язычок сформирован вырезом в листовом материале, формирующем первую часть.

20. Курительное изделие по п.19, в котором язычок сформирован только в самом внутреннем слое упомянутых внутренних слоев листового материала.

21. Способ изготовления курительного изделия, включающего первую и вторую части, при осуществлении которого:

подготавливают первую часть курительного изделия, имеющую первую зацепляющую поверхность;

подготавливают вторую часть курительного изделия, имеющую вторую зацепляющую поверхность, при этом первая зацепляющая поверхность выполнена с возможность зацепления со второй зацепляющей поверхностью для ограничения относительного продольного перемещения между первой и второй частями;

формируют первую часть, содержащую гильзу, имеющую внутренний слой и наружный слой, и фильтр, прикрепленный к мундштучному концу гильзы, при этом внутренний слой имеет форму внутренней цилиндрической трубы, а наружный слой имеет форму наружной цилиндрической трубы, и передний конец внутренней цилиндрической трубы гильзы и наружной цилиндрической трубы гильзы окружает вторую часть, а в задний конец вводят фильтр, и

при этом первая зацепляющая поверхность размещается внутри внутренней цилиндрической трубы.

22. Способ по п.21, в котором дополнительно:

подготавливают заготовку листового материала для формирования первой части или второй части; и

отгибают часть заготовки для формирования первой или второй зацепляющей поверхности.

23. Способ по п.21, в котором первая часть включает гильзу, и при осуществлении которого формируют гильзу из заготовки из листового материала, и, в частности, обертывают заготовку для формирования гильзы вокруг второй части для формирования гильзы.

24. Способ по п.21, в котором вторая часть содержит источник курительного материала или фильтр.

25. Способ по п.24, в котором обертывают слой листового материала вокруг источника курительного материала и первого фильтра для скрепления источника курительного материала и первого фильтра вместе, при этом обернутый слой листового материала формирует вторую зацепляющую поверхность.

26. Способ по п.23, в котором формируют первую и (или) вторую часть путем наложения и прикрепления области перекрытия заготовки к противоположной стороне заготовки, для формирования цилиндрической трубы, и, в частности, формируют вырез в заготовке, совмещенный с областью перекрытия так, что область перекрытия не добавляет материала к первой или второй зацепляющим поверхностям.

27. Способ по п.21, в котором присоединяют фильтр к первой части.

28. Способ по п.21, в котором при подготовке заготовки листового материала для формирования первой части или второй части:

подготавливают листовой материал для формирования нескольких заготовок;

накладывают адгезив на лист материала по первой области, соответствующей областям перекрытия, которые должны налагаться на противоположную сторону гильзы для формирования цилиндрической трубы;

разрезают лист материала на полосы для формирования двух из упомянутых первой части или второй части;

разрезают обернутую полосу для получения первой части или второй части.

29. Способ по п.28, в котором дополнительно формируют несколько вырезов в листе материала для формирования нескольких заготовок, при этом вырезы располагают так, чтобы в каждой из первой части или второй части эти вырезы были совмещены с упомянутой областью перекрытия так, что область перекрытия не добавляет материала к первой или второй зацепляющим поверхностям.

30. Способ по п.28, в котором:

наносят адгезив на лист материала по второй области для приклеивания первой части или второй части к фильтру;

подготавливают двойной фильтр для формирования двух фильтрующих секций; обертывают упомянутую полосу вокруг двойного фильтра;

разрезают обернутую полосу и двойной фильтр для получения двух первых или вторых частей с фильтром.

31. Способ по п.28, в котором полоса предназначена для формирования первой части и при осуществлении которого полосу обматывают вокруг двух расположенных в одну линию источников курительного материала, к каждому из которых присоединен первый фильтр, и вокруг двойного фильтра для формирования двух вторых фильтрующих секций, расположенных в одну линию с источниками курительного материала, при этом при осуществлении способа дополнительно разрезают обернутую полосу и двойной фильтр для получения двух курительных изделий.

32. Способ по п.21, в котором при формировании гильзы формируют внутреннюю цилиндрическую трубку с внутренним слоем листового материала, после чего вокруг внутренней цилиндрической трубы формируют наружную цилиндрическую трубку с наружным слоем листового материала.

33. Способ по п.32, в котором наружный слой формируют из листового материала с большей поверхностной плотностью, чем у внутреннего слоя, и (или) внутренний слой содержит воздухопроницаемый листовой материал, а наружный слой содержит воздухонепроницаемый листовой материал и по меньшей мере часть площади наружного слоя обрабатывают для обеспечения воздухопроницаемости, или внутренний слой и наружный слой содержат воздухонепроницаемый листовой материал и их обрабатывают для обеспечения их воздухопроницаемости в по меньшей мере совмещающейся области.

34. Способ по п.32, в котором прикрепляют наружный слой к внутреннему слою адгезивом, нанесенным только на часть поверхности наружного слоя.

35. Способ по п.21, в котором курительное изделие представляет собой раздвижное курительное изделие, где первая часть может скользить в продольном направлении относительно второй части, и при осуществлении которого формируют средства

блокировки возвращения, выполненные с возможностью ограничения втягивания частей курительного изделия.

36. Способ по п.23, в котором дополнительно:

подготавливают протяженный листовой материал для формирования нескольких гильз;

разрезают протяженный листовой материал для формирования нескольких отдельных заготовок, каждая из которых предназначена для формирования первой гильзы и второй гильзы, при этом разрезы в протяженном листовом материале определяют передний конец и задний конец каждой заготовки;

создают в заготовке первую зацепляющую поверхность;

обертывают заготовку вокруг сегмента второй части курительного изделия для формирования по существу цилиндрической гильзы;

и, в частности, дополнительно:

обеспечивают в заготовке дополнительную первую зацепляющую поверхность; и

разрезают гильзу для получения двух курительных изделий;

и, в частности, при обертывании заготовки дополнительно:

обертывают заготовку вокруг второй фильтрующей секции двойной длины,

и (или) при обертывании заготовки вокруг двух сегментов второй части, обертывают заготовку вокруг двух сегментов, каждый из которых содержит источник курительного материала, соединенный с первой фильтрующей секцией.

37. Способ по п.36, в котором при обертывании заготовки:

вставляют заготовку в узел гарнитуры, содержащий ленту гарнитуры;

вставляют вторую часть курительного изделия в узел гарнитуры; и

обертывают заготовку вокруг второй части курительного изделия, используя ленту гарнитуры;

и, в частности, листовой материал для формирования заготовки вводят в зацепление с лентой гарнитуры перед отрезанием заготовки от следующего за ней листового материала, или заготовку переносят на ленту гарнитуры вакуумным барабаном, и, в частности, заготовку отрезают от следующего за ней листового материала при переносе ее вакуумным барабаном.

38. Способ по п.36, в котором при создании на заготовке первой зацепляющей поверхности, формируют первый отгиб вблизи конца первой заготовки и, в частности, при создании дополнительной первой зацепляющей поверхности формируют второй отгиб вблизи другого конца каждой заготовки.

39. Способ по п.36, в котором при создании первой зацепляющей поверхности на заготовке выполняют тиснение заготовки, фальцовку заготовки или используют листовой материал с предварительно нанесенными удерживающими поясками.

40. Способ по п.22, в котором упомянутый или каждый отгиб сформирован первым механизмом, который частично формирует упомянутый или каждый отгиб, и вторым механизмом, завершающим формирование упомянутого или каждого отгиба, и, предпочтительно, первый механизм содержит один или более валиков, и второй механизм содержит один или более валиков.

41. Способ по п.40, в котором при создании на заготовке первой зацепляющей поверхности выполняют фальцовку заготовки, при которой группа валиков вытягивает листовой материал с бобины и выполняет отгиб листового материала для частичного или полного формирования первой зацепляющей поверхности.

42. Способ по п.37, в котором наносят адгезив на заготовку для скрепления заготовки в форме цилиндрической гильзы, в процессе транспортирования заготовки на ленте гарнитуры, или наносят адгезив на листовой материал для подготовки заготовки к прикреплению к ней второй фильтрующей секции, перед передачей заготовки на ленту

гарнитуры.

43. Способ по п.37, в котором один или более валиков захватывают листовой материал перед его разрезанием на отдельные заготовки, при этом один или более валиков врачаются с более низкой линейной скоростью, чем линейная скорость ленты гарнитуры.

44. Установка для изготовления курительных изделий, содержащая:

режущий узел, приспособленный для разрезания протяженного листового материала на отдельные заготовки для формирования гильз;

средства формирования зацепляющей поверхности, приспособленные для создания на гильзе первой зацепляющей поверхности; и

обертывающий механизм, приспособленный для обертывания упомянутой заготовки листового материала вокруг источника курительного материала так, что из заготовки формируется гильза, которая может перемещаться относительно источника курительного материала,

при этом обертывающий механизм выполнен с возможностью формирования гильзы, имеющей внутренний слой и наружный слой, с прикрепленным к гильзе фильтром, и формирования внутреннего слоя в виде внутренней цилиндрической трубы и наружного слоя в виде наружной цилиндрической трубы, причем передний конец внутренней цилиндрической трубы гильзы и наружной цилиндрической трубы гильзы охватывает вторую часть, а в задний конец вставлен фильтр, и первая зацепляющая поверхность находится внутри внутренней цилиндрической трубы.

45. Установка по п.44, в которой средства формирования зацепляющей поверхности содержат узел фальцовки, выполненный с возможностью отгиба части заготовки для формирования первой зацепляющей поверхности, и, в частности, узел фальцовки позволяет формировать первый отгиб вблизи переднего конца каждой заготовки, и второй отгиб вблизи заднего конца каждой заготовки, при этом установка дополнительно содержит узел разделения для разрезания гильзы с получением двух курительных изделий.

46. Установка по п.45, в которой узел фальцовки содержит первый механизм, выполненный с возможностью частичного формирования упомянутого или каждого отгиба, и второй механизм, выполненный с возможностью завершения формирования упомянутого или каждого отгиба, и, предпочтительно, первый механизм содержит один или более валиков, и второй механизм содержит один или более валиков.

47. Установка по п.44, содержащая вакуумный барабан, выполненный с возможностью переноса отдельных заготовок для формирования гильз на обертывающем механизме, и, в частности, режущий узел выполнен с возможностью отрезания заготовок от следующего за ними листового материала при переносе их вакуумным барабаном.

48. Установка по п.44, содержащая один или более аппликаторов адгезива, выполненных с возможностью нанесения адгезива на заготовку при нахождении ее на обертывающем механизме, для скрепления заготовки в виде цилиндрической гильзы, или содержащая один или более аппликаторов адгезива, выполненных с возможностью нанесения адгезива на листовой материал для формирования заготовки, для прикрепления к заготовке второй фильтрующей секции, перед передачей заготовки на обертывающий механизм.

49. Установка по п.44, в которой обертывающий механизм представляет собой узел гарнитуры, содержащий ленту гарнитуры.

50. Установка для изготовления курительных изделий или частей курительных изделий в соответствии со способом по п.21.