

Title (en)
Method for producing home-made cigarettes.

Title (de)
System zur Selbstverfertigung von Zigaretten durch den Verbraucher.

Title (fr)
Méthode pour l'autofabrication de cigarettes par le consommateur.

Publication
EP 0178605 A1 19860423 (DE)

Application
EP 85112923 A 19851011

Priority
DE 3437882 A 19841016

Abstract (en)
[origin: EP0178605B1] 1. System for the making of cigarettes by the consumer himself using a prefabricated product (1, fig. 1 through 7; 41, fig. 10) not smokable as such in the form of an industrially prefabricated sheathed or enveloped tobacco skein comprising a skein sheath (3, fig. 1-7; 43, fig. 10) of a combustible and smokable material, in particular a thin cigarette paper, adapted in its diameter to the cigarette paper shell (5, fig. 1-3; 19, fig. 7; 42, fig. 10) of the finished cigarette and having a skein-like tobacco filling (4) corresponding to a respective cigarette portion, the non-smokability of the prefabricated product being ensured by a perforation (7; 47) of the skein sheath, said prefabricated product (1) being formed with a slightly smaller diameter (d1, fig. 3a) than the cigarette paper shell (5) of the finished cigarette, and the skein sheath, after introduction of the prefabricated product into the cigarette paper shell, remaining in the latter and forming together therewith the envelope or shell of the finished cigarette, characterized in that by forming the perforation (7) of the skein sheath (3) as a linear array of closely adjacent perforation openings, the prefabricated product (1) is provided with a slight subsequent variability of its diameter (d2 and d3, fig. 3b and 3c) by the user.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft Systeme zur Selbstverfertigung von Zigaretten durch den Verbraucher, unter Verwendung eines als solchem nicht rauchbaren Vorfabrikats in Form eines fabrikatorisch vorgefertigten umhüllten bzw. ummantelten Tabakstrangs (1) aus einer mit ihrem Durchmesser der Zigarettenpapierhülle der fertigen Zigarette angepaßten Stranghülle (3) mit einer einer jeweiligen Zigarettenportion entsprechenden strangartigen Tabakfüllung (4), wobei die Nichtraucherbarkeit des Vorfabrikats vorzugsweise durch eine Perforation (7) der Stranghülle gewährleistet ist. Durch die Erfindung wird erreicht, daß für die Fertigstellung der Zigarette durch den Verbraucher keine axiale Ausstoßung der Tabakfüllung aus der Stranghülle erforderlich ist. Nach einer Grundaufführung hat der vorfabrizierte umhüllte Tabakstrang (1) eine Stranghülle (3) aus (dünnem) Zigarettenpapier, wobei die Nicht-Rauchbarkeit des Vorfabrikats durch Perforation (7) gewährleistet ist; das Vorfabrikat wird in eine Zigarettenpapierhülle (5) eingeschoben oder mit einem Selbstkleber-Zigarettenpapier (19) umwickelt, wodurch die Perforation verschlossen und eine fertig rauchbare Zigarette gebildet wird, welche das unveränderte Vorfabrikat einschließlich seiner Stranghülle enthält. Gemäß einer Abwandlung kann dabei eine Filterzigarettenhülle (42) mit noch unverklebtem Hülsenabschnitt (45) zugeordnet sein, in welchen das Vorfabrikat (41) besonders leicht einzuführen ist, mit nachträglicher Verklebung. Gemäß einer anderen Grundaufführung ist die Stranghülle (21) des Vorfabrikats mit einem vom Umfang überstehenden Lappen- bzw. Laschen-Abschnitt (24) versehen; die zugeordnete Filterzigarettenhülle (25) ist in ihrem Hülsenabschnitt (27) unverklebt, und die Fertigstellung der Zigarette folgt unter Zuhilfenahme eines über seine ganze axiale Länge hin mit einem Schlitz (32) versehen Rohrs (31). Bei der Fertigstellung der Zigaretten durch den Verbraucher wird die Stranghülle in Umfangsrichtung seitlich von dem Tabakstrang abgezogen. Nach einer Alternative kann auf eine äußere Zigarettenpapierhülle (und das Schlitzrohr-Hilfsmittel) ganz verzichtet werden und die Fertigstellung der Zigarette einfach durch umlegen des überstehenden Lappens (54) auf den Außenumfang der Stranghülle (52) und Verkleben mit dieser (unter Verschuß der Perforation (53)) erfolgen. Gemäß einer weiteren Grundaufführung ist die Stranghülle (62) nicht mit Überlappung in Umfangsrichtung verklebt, sondern an zwei radial nach außen abstehenden, im verklebten Zustand einen Griffstreifen (63) bildenden Randstreifen. Als Hilfsmittel ist hier ein auf einen Teil seiner Länge geschlitztes Rohr (68) vorgezogen, aus welchem die Stranghülle wiederum mittels der überstehenden Griffflasche in seitlicher radialer Richtung abgezogen werden kann.

IPC 1-7
A24C 5/40

IPC 8 full level
A24C 5/40 (2006.01)

CPC (source: EP US)
A24C 5/40 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [AD] DE 8309186 U1 19840119
• [AD] DE 3244906 A1 19840607 - HOFMANN KURT [DE], et al
• [A] US 3385302 A 19680528 - HERMAN WATTENFORD
• [XP] EP 0155514 A1 19850925 - EFKA WERKE KIEHN GMBH FRITZ [DE]

Cited by
DE19528581B4; DE4107026C1; DE4207611A1; EP0756830A1; GB2184637A; GB2184637B; DE4109131A1; DE3744670A1; DE19513010B4; DE3914669A1; DE3914669C2; DE3700420A1; EP0428189A3; EP0275414A1; GB2184635A; EP0234115A3; US4832057A; GB2184635B; US567411B2; DE4107027A1; EP0509196A1; DE3903494A1; FR2630626A1; BE1003074A5; GR890100126A; WO9208377A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0178605 A1 19860423; EP 0178605 B1 19890927; AT E46605 T1 19891015; CA 1249197 A 19890124; DE 3437882 A1 19860417; DE 3573207 D1 19891102; US 5133366 A 19920728

DOCDB simple family (application)
EP 85112923 A 19851011; AT 85112923 T 19851011; CA 493010 A 19851015; DE 3437882 A 19841016; DE 3573207 T 19851011; US 78742485 A 19851015