

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 85101774.9

51 Int. Cl.⁴: **A 24 C 5/40**
A 24 C 5/42

22 Anmeldetag: 18.02.85

30 Priorität: 29.02.84 DE 3407461
19.03.84 DE 3410039

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.09.85 Patentblatt 85/39

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

71 Anmelder: **Efka-Werke Fritz Kiehn GmbH**
Industriestrasse 6
D-7218 Trossingen(DE)

72 Erfinder: **Ruppert, Heinrich W.**
Aixheimer Strasse 12
D-7218 Trossingen(DE)

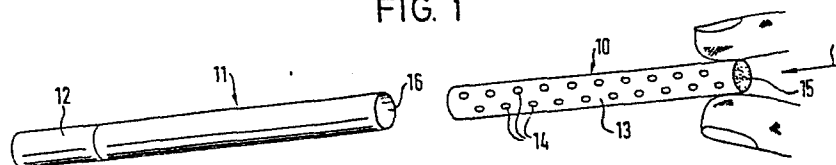
72 Erfinder: **Gätschmann, Klaus G.**
Silcherallee 11
D-7737 Bad Dürkheim(DE)

74 Vertreter: **Popp, Eugen, Dr. et al,**
MEISSNER, BOLTE & PARTNER Postfach 86 06 24
D-8000 München 86(DE)

54 Tabakerzeugnis bestehend aus einem vorportionierten Tabakvorrat, der von Zigarettenpapier hülsenartig umgeben ist sowie Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines derartigen Tabakerzeugnisses.

57 Tabakerzeugnis bestehend aus einem vorportionierten Tabakvorrat (15), der von Zigarettenpapier (11; 17) hülsenartig umgeben ist. Der Tabakvorrat ist als formstabiler, der Tabakfüllung der fertigen Zigarette angepaßter und als solcher nicht rauchbarer, jedoch vollständig aus rauchbarem Material bestehender Tabakstrang (10) ausgebildet und bereitgestellt zur Selbstverfertigung von filterlosen oder Filter-Zigaretten. Vorzugsweise umfaßt der Tabakvorrat (15) eine luftdurchlässige Stranghülle (13) aus rauchbarem Material, z.B. Tabakfolien-Material. Zum erleichterten Einführen des vorgefertigten formstabilen Tabakstrangs (10) in eine vorgefertigte Zigarettenpapierhülse (11) dient eine trichterartige Hülse (18), die mit ihrem durchmessergeringeren Ende (20) an die stirnseitige Öffnung der Zigarettenpapierhülse (11) ansetzbar ist. Durch diesen Einführtrichter (18) ist der Tabakstrang (10) problemlos in die Zigarettenpapierhülse (11) einführbar.

FIG. 1



1

5

Tabakerzeugnis bestehend aus einem vorportionierten Tabakvorrat, der von Zigarettenpapier hülsenartig umgeben ist sowie Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines derartigen Tabakerzeugnisses

10

Beschreibung

15

Die Erfindung betrifft ein Tabakerzeugnis bestehend aus einem vorportionierten Tabakvorrat, der von Zigarettenpapier hülsenartig umgeben ist, sowie ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung eines derartigen Tabakerzeugnisses.

20

Die Herstellung von Zigaretten durch den Verbraucher ist in mannigfachen Formen seit langer Zeit bekannt. Dies gilt vor allem für das sogenannte Selbstdrehen von Zigaretten unter Verwendung von mit Klebrandgummierung versehenen Zigarettenpapier-Blättchen. Das Selbstdrehen von Zigaretten erfordert eine gewisse manuelle

25

Geschicklichkeit und Zeitaufwand. Die Zigaretten selbst fallen selbst bei geübten Selbstdrehern hinsichtlich Größe (Durchmesser), Festigkeit (Prallheit) und Füllungsgrad über die Länge der Zigarette hin stark unterschiedlich an und bilden nur einen primitiven Ersatz

30

für industriell hergestellte Zigaretten. Nachteilig ist beim manuellen Selbstdrehen auch das unvermeidliche Verbröseln von Tabak, worunter auch die Tabakausbeute leidet. Dieselben Probleme - wenn auch vermindert - treten auch bei Verwendung von Selbstdreh-Geräten

35

auf.

1 Ähnliches gilt auch für die andere grundsätzliche
Art der Selbstherstellung von Zigaretten, nämlich
das Selbststopfen von Zigaretten. Es gibt eine Reihe
von mehr oder weniger komfortablen Vorrichtungen zum
5 Stopfen von Zigarettenleerhülsen (üblicherweise
mit Filterstück) mit Tabak, wobei allen gebräuchlichen
Vorrichtungen eine längliche Presskammer gemeinsam
ist, die einerseits von einem etwa halbrunden festen
Wandteil und andererseits von einer entgegengesetzt
10 halbrunden Fläche eines bewegbaren Pressbalkens begrenzt
ist, mittels dem die Presskammer nach Befüllen mit
Tabak unter Herstellung eines strangartigen Tabakvor-
rats verschließbar ist. Am einen stirnseitigen Ende
der Presskammer ist eine Aufstecktülle zum Ansetzen
15 und Aufstecken einer leeren Zigarettenhülse vorgesehen.
Am entgegengesetzten Ende wird die Presskammer durch
einen kolbenartigen Tabak-Ausstoßschieber begrenzt,
mittels dem der Tabakvorrat aus der Presskammer in
die Zigarettenhülse überführt werden kann (vgl. z.B.
20 DG-OS 2 833 681; DE-PS 2 139 242; DE-PS 2 064 641;
AT-PS 146 213; FR-PS 427 582; US-PS 638 904 oder
DE-OS 3 135 700). Zur Erhöhung der Funktionssicherheit
kann an dem wirksamen Ende des Ausstoßschiebers noch
ein halbschalenförmiger Löffel befestigt sein, der
25 die Überführung des Tabakvorrats aus der Presskammer
in die Zigarettenhülse unter gleichzeitiger Erhaltung
der Stabilität derselben unterstützt.

Diese bekannten Stopfgeräte haben sich in der Praxis
30 mehr oder weniger gut bewährt. Es haftet ihnen jedoch
der Nachteil an, daß die Anschaffungskosten für die
Erstausrüstung aufgrund der zum Teil recht aufwendigen
Konstruktionen und Mechanik zur Bedienung des Ausstoß-
schiebers relativ hoch sind, so daß diesbezüglich
35 eine gewisse Hemmschwelle beim Verbraucher überwunden
werden muß. Desweiteren läßt sich bei der Befüllung

1

der Presskammer eine gewisse Verunreinigung der Hände
5 des Benutzers sowie der Umgebung mit Tabakresten bzw.
-bröseln nicht vermeiden, die zum Teil als störend
empfunden wird und den Benutzer oftmals von der Be-
nutzung desselben abhält. Schließlich ist durch die
manuelle Befüllung ein stets gleichbleibender Füll-
10 grad der Presskammer und damit der Zigarettenhülse
nicht möglich. Die auf diese Weise selbst gestopften
Zigaretten zeichnen sich daher durch unterschiedliches
Rauchverhalten, nämlich unterschiedlichen Zug, Ge-
schmack und unterschiedlich lange Abrauchdauer aus.
15 Insofern verhält sich die selbst gestopfte Zigarette
ähnlich wie die selbst gedrehte Zigarette. Auch ist
der Schadstoffgehalt der in herkömmlicher Weise
selbst gestopften bzw. selbst gedrehten Zigarette
stark unterschiedlich und unkontrolliert entsprechend
20 den unterschiedlichen Füllgraden der Zigarettен-
hülse.

Aus der CA-PS 771 426 ist eine Vorrichtung zum Über-
führen eines Tabakvorrates aus einer zylindrischen
25 Umhüllung in eine Hilfsverpackung bekannt, die in
Pfeifen einsetzbar sein soll. Auf diese Weise soll
das manuelle Pfeifenstopfen vermieden werden. Auch
soll das Reinigen der Pfeifen durch bloßes Ent-
fernen der Hilfsverpackung mit den Rauchresten er-
30 leichtert werden.

35

1

Zur Behebung der genannten Mängel wird sowohl in dem DE-GM 8 326 921 als auch in dem DE-GM 8 309 186 ein
5 Tabakerzeugnis zur Selbstverfertigung von Zigaretten durch den Verbraucher vorgeschlagen, das gekennzeichnet ist durch ein als solches nicht rauchbares Vorfabrikat in Form einer fabrikatorisch vorgefertigten Tabakpatrone bestehend aus einer stirnseitig offenen,
10 mit ihrem Durchmesser der Zigarettenpapierhülse der fertigen Zigarette angepaßten Stranghülle und einer strangartigen, jeweils einer Zigarettenportion entsprechenden, Tabakfüllung, welche durch einen zugeordneten, dem Innendurchmesser der Stranghülle angepaßten Kolben aus der Stranghülle in eine leere Zigarettenpapierhülse übertragbar ist. Dieses Tabakerzeugnis eignet sich sowohl zur Verwendung in Verbindung mit herkömmlichen Selbststopf-Zigarettenhülsen als auch in Verbindung mit herkömmlichen Selbstdreher-Zigarettenpapierblättchen. Nach dem Grundgedanken dieses Vorschlages wird dem Verbraucher eine genau dosierte, nämlich der Füllmenge einer herkömmlichen, industriellen Konsumzigarette entsprechende Tabakmenge in Form einer Zigarettentabak-Patrone zur Verfügung gestellt,
25 deren Tabakfüllung in einfacher Weise in eine vorgefertigte Zigarettenhülse handelsüblicher Art bzw. in eine aus einem Selbstdreher-Zigarettenpapier-Blättchen geklebte Zigarettenhülse überführbar ist.

30 Obwohl es sich bei dem letztgenannten Vorschlag um eine ganz erhebliche Verbesserung gegenüber dem eingangs genannten Stand der Technik handelt, ist nicht zu übersehen, daß die Tabakpatrone eine Umhüllung, nämlich Stranghülle, aus nicht rauchbarem Material aufweist.
35 Die Stranghülle stellt hinsichtlich des Endproduktes "Zigarette" ein überflüssiges, nur einmal brauchbares

- 1 Hilfsmittel dar. Ferner sind bei dem letztgenannten
Vorschlag noch weitere Hilfsmittel zur Überführung
des vorportionierten Tabakvorrats aus der Stranghülse
in die Zigarettenpapierhülse erforderlich, zumindest
5 ein Ausstoßschieber. Die Handhabung desselben ohne
weitere Hilfsmittel zum Einführen der gefüllten Tabak-
patrone in die leere Zigarettenpapierhülse und Fest-
halten der Stranghülle der Tabakpatrone beim Über-
führen des Tabakvorrats dürfte selbst für geübte
10 Zigaretten-Eigenhersteller Schwierigkeiten bereiten.

Der vorliegenden Erfindung liegt nun die Aufgabe zu-
grunde, den letztgenannten Vorschlag dahingehend zu
verbessern, daß das Tabakerzeugnis nur noch aus rauch-
15 baren Bestandteilen mit Ausnahme eines möglichen Filters
zusammengestellt ist und die Selbstverfertigung von
Zigaretten aus diesen Bestandteilen grundsätzlich auch
ohne Hilfsmittel, wie Ausstoßschieber oder dergleichen,
möglich ist.

20 Es ist ferner Aufgabe der Erfindung, den Tabakstrang so
auszubilden und in die Zigarettenpapierhülse einzuführen,
daß innerhalb derselben ein fester Sitz gewährleistet
und auch die Verwendung herkömmlicher Stopfgeräte möglich
25 ist.

Dieses Ziel wird erfindungsgemäß durch die in den Patent-
ansprüchen (im einzelnen und/oder in der angegebenen
Kombination) genannten Merkmale gelöst.

30 Durch die Erfindung wird ähnlich wie durch den Vorschlag
nach dem DE-GM 8 309 186 ein System zur Eigenverfertigung
von Zigaretten durch den Verbraucher geschaffen, das
technisch und wirtschaftlich in optimaler Weise die Vor-
35 teile der hoch entwickelten, weitgehend automatisierten
industriellen Zigarettenfertigungstechnik für die
Bedürfnisse der zunehmenden Zahl

1 von Selbstdrehern bzw. Selbststopfern dier...
indem diesen ein für die problemlose Fertigstellung
der Zigarette durch den Verbraucher geeignetes Vor-
produkt geliefert wird. Gegenüber den bekannten Lö-
5 sungen zeichnet sich die Erfindung darüberhinaus
noch dadurch aus, daß apparative Hilfsmittel zur Eigen-
fertigung von Zigaretten nicht unbedingt erforderlich
sind und daß insbesondere die industriell vorgefertigten
Vorprodukte mit Ausnahme des Filters - sofern ein
10 solcher vorgesehen bzw. gewünscht ist - vollständig
rauchbar sind, d.h. aus rauchbaren Materialien be-
stehen. Die nach den Patentansprüchen 3 bis 7 vorge-
schlagenen Stranghüllen werden im konfektionierten
Zustand mitgeraucht. Sie entfallen damit als wegzu-
15 werfendes überflüssiges Hilfsmittel. Auch ist es nicht
mehr erforderlich, den Tabakvorrat aus der Stranghülle
in die Zigarettenpapierhülle zu überführen, das durch-
aus eine gewisse Geschicklichkeit erfordert, vor allem
wenn nicht geeignete Hilfsmittel bzw. Geräte dafür
20 zur Verfügung stehen.

Auch spielen bei der Erfindung Feuchtigkeitseinflüsse
auf den Tabakvorrat beim Überführen in eine vorgefer-
tigte Zigarettenpapierhülle keine Rolle mehr. Der
25 Tabakvorrat nach der Erfindung behält seine ursprüng-
liche Form stets bei. Ist bei den bekannten Systemen
der Tabakvorrat lagerungs-, witterungs- oder klimabedingt
zu trocken geworden, läßt er sich beim Überführen
aus der Stranghülle in eine vorgefertigte Zigaretten-
30 papierhülle mittels eines Ausstoßschiebers nicht in
vorbestimmter Weise zusammendrücken mit der Folge,
daß aus der Zigarettenpapierhülle ein sogenannter
Tabakbart vorsteht. Ist der Tabakvorrat andererseits
zu feucht, wird er beim Überführen aus der Stranghülle
35 in die Zigarettenpapierhülle durch den Ausstoßschieber
zu stark zusammengepreßt. Der vordere Endabschnitt

1 der Zigarettenpapierhülle ist dann ohne Tabak. Das
Ziel, eine der industriell gefertigten Zigarette
entsprechende Zigarette durch Eigenverfertigung zu
erhalten, ist dabei verfehlt.

5

Von ganz besonderem Interesse ist die Ausführungsform
nach Patentanspruch 4, wonach die Stranghülle durch
eine poröse und/oder mit Perforationen, Schlitzen
oder dergleichen versehene Tabakfolie gebildet ist, die
10 zugleich Bestandteil des Tabakvorrats ist. Der
Tabakstrang ist bei dieser Ausführungsform vollständig
aus Tabak hergestellt. Aufgrund der Porösität und/
oder der vorgesehenen Perforationen, Schlitze oder
dergleichen in der als Stranghülle dienenden Tabakfolie
15 ist der Tabakstrang als solcher nicht rauchbar, obwohl
er vollständig aus rauchbarem Material besteht. Nach
dem Einführen in eine Zigarettenpapierhülle oder
Umwickeln des Tabakstrangs mit Zigarettenpapier nach
Selbstdreherart wird der Tabakstrang jedoch rauchbar.
20 Die Wirkung der Porösität bzw. Perforationen, Schlitze
oder dergleichen geht durch das dicht anliegende
Zigarettenpapier verloren. Die Verwendung einer Tabakfolie
als Stranghülle ist auch fertigungstechnisch höchst
vorteilhaft, da der erfindungsgemäße Tabakstrang nach
25 Art einer Zigarette auf herkömmlichen Zigaretten-
maschinen hergestellt werden kann und zwar vor allem
sehr maßgenau hinsichtlich des an die Zigarettenpapier-
hülle angepaßten Kreisquerschnitts. Es wird eine her-
vorragende Durchmesser Genauigkeit über die gesamte Länge
30 des Tabakstrangs erreicht. Der Tabakstrang entspricht
im äußeren Aussehen einem Stumpen bzw. einer ent-
sprechenden Zigarre; nur mit dem Unterschied,
daß die Tabakfolie luftdurchlässig ausgebildet ist
und zwar derart, daß der Tabakstrang als solcher
35 nicht mehr rauchbar ist. Vorzugsweise wird eine maxi-
male Luftdurchlässigkeit der äußeren Stranghülle ange-

1 strebt. Es muß nur gewährleistet sein, daß der an
sich lose Tabakvorrat durch die Stranghülle form-
stabil zusammengehalten wird. Im Extremfall kann die
5 Stranghülle daher auch netzartig ausgebildet sein.

Für passionierte Selbstdreher von Zigaretten unter
Verwendung von Zigarettenpapierblättchen kann an
einem stirnseitigen Ende des Tabakstrangs ein Filter-
stück herkömmlicher Art angesetzt sein.
10

Wie oben schon dargelegt ist es bei der Bereitstellung
eines Tabakvorrats in Form eines formstabilen, der
Tabakfüllung der fertigen Zigarette angepaßten und
als solcher nicht rauchbaren, jedoch vollständig aus
15 rauchbarem Material bestehenden Tabakstrangs wichtig,
daß dieser Tabakstrang nach Überführen in eine vor-
gefertigte Zigarettenpapierhülse in dieser sicher ge-
halten ist, insbesondere unter sattem Anliegen an der
Innenseite der Zigarettenpapierhülse. Dies ist durch
20 die Maßnahmen nach den Ansprüche 10 bzw. 19 gewähr-
leistet.

Die letztgenannte Ausbildung des Tabakstrangs eignet
sich besonders für herkömmliche Stopfgeräte für Zigaretten-
25 papierhülsen mit einer Presskammer, in der der Tabakstrang
vor dem Überführen in die Zigarettenpapierhülse radial
etwa auf den Innendurchmesser der Zigarettenpapierhülse
komprimiert wird. Vorzugsweise erfolgt eine Komprimierung
auf einen Außendurchmesser des Tabakstrangs, der gering-
30 fällig kleiner ist als der Innendurchmesser der Zigaretten-
papierhülse. Innerhalb der Zigarettenpapierhülse kann
sich dann der Tabakstrang unter radialer Ausdehnung satt
anlegen, so daß er sicher und rauchgerecht gehalten ist.

35 Besonders erwähnenswert ist noch die Ausführungsform nach
Anspruch 14, wonach der Tabakaufnahme-raum der Zigaretten-
papierhülse eine größere Länge aufweist als der Tabak-

- 1 strang, nämlich vorzugsweise eine Länge, die einem ganz-
zahligen Vielfachen der Länge des Tabakstrangs entspricht.
Die Füllung der Zigarettenpapierhülse erfolgt also dann
durch mindestens zwei Tabakstrang-Abschnitte von jeweils
5 etwa gleicher Länge. Der Raucher kann bei dieser Aus-
führungsform von vorneherein seinen Konsum bestimmen,
d. h. auf einen vorgegebenen Bruchteil, z. B. die Hälfte,
reduzieren, indem er die Zigarettenpapierhülse z. B.
nur mit einem Tabakstrang-Abschnitt füllt und das über-
10 stehende Zigarettenpapier abtrennt, vorzugsweise abreißt.
Möchte der Verbraucher bei herkömmlichen Zigaretten nur
einen Teil derselben rauchen, geht zwangsläufig der rest-
liche Teil der Zigaretten verloren.
- 15 Der Tabakstrang kann auch eine größere Länge als der Tabak-
aufnahmeraum der Zigarettenpapierhülse aufweisen. Vor-
zugsweise ist der Tabakstrang mindestens etwa doppelt so
lang wie der Tabakaufnahmeraum einer Zigarettenpapier-
hülse, so daß wenigstens zwei Zigarettenpapierhülsen auf
20 den Tabakstrang aufschiebbar und der Tabakstrang an der
Stoßstelle der beiden Zigarettenpapierhülsen abtrennbar
ist. Auf diese Weise können mindestens zwei Zigaretten
gleichzeitig selbstverfertigt werden.
- 25 Zum erleichterten Einführen des erfindungsgemäßen Tabak-
strangs in eine vorgefertigte Zigarettenpapierhülse eignet
sich besonders eine trichterartige Hülse, die mit ihrem
durchmesserkleineren Ende an die stirnseitige Öffnung der
Zigarettenpapierhülse ansetzbar ist, wobei der Innen-
30 durchmesser dieses Endes etwa gleich, vorzugsweise etwas
kleiner als der Innendurchmesser der Zigarettenpapierhülse
ist. Der Einführtrichter stelle ein Hilfsmittel einfachster
Art dar. Eine weitere Erleichterung wird dadurch erreicht,
daß der Einführtrichter an seinem durchmesserkleineren
35 Ende einen zylindrischen Hülsenabschnitt aufweist, der
in die stirnseitige Öffnung der Zigarettenpapierhülse

1 einsetzbar ist. Vorzugsweise ist die Länge des
zylindrischen Hülsenabschnitts so bemessen, daß ein
Festklemmen der über den Hülsenabschnitt geschobenen
Zigarettenpapierhülse zwischen zwei Fingern, vor-
5 zugsweise zwischen Zeigefinger und Daumen, beim
Einführen des Tabakstrangs in die Zigarettenpapierhülse
problemlos möglich ist. Dies bedeutet, daß die Länge des
zylindrischen Hülsenabschnitts etwa 10 mm sein sol. Vorzugs-
weise ist die äußere Mantelfläche des zylindrischen Hülsen-
10 abschnitts zum freien bzw. zum vom Trichterabschnitt abge-
wandten Ende hin geringfügig konisch verjüngt ausgebildet,
wodurch das Einführen des Hülsenabschnitts in die Zigaretten-
papierhülse erleichtert wird.

Um einen festen Sitz des Tabakvorrats innerhalb der
15 Zigarettenpapierhülse sicherzustellen, weist der
Einführtrichter am durchmesserkleineren Ende innen-
seitig eine den Tabakstrang beim Einführen in die
Zigarettenpapierhülse längs seines Mantels bzw. die
Stranghülle des Tabakstrangs aufschlitzende oder
20 aufreißende Einrichtung auf, die in Form eines oder
mehrerer nach innen vorstehender Messer, nadel-
artiger Vorsprünge, oder dergleichen, ausgebildet
sein kann. Der lose Tabakvorrat wird sich dadurch
innerhalb der Zigarettenpapierhülse etwas radial
25 ausdehnen und sicher innerhalb der Zigarettenpapier-
hülse gehalten.

Der Einführtrichter kann auch noch mit einem Vorrat,
vorzugsweise kapillarenartigen Vorrat, für eine
30 Benetzungsflüssigkeit, z. B. Wasser, aufweisen,
mit einer Verbindung zur Innenseite des Einführ-
trichters zum Zwecke der Benetzung des durch den
Einführtrichter hindurchgeschobenen Tabakstrangs.
Dadurch erfährt dieser innerhalb der Zigaretten-
35 papierhülse eine gewisse "Aufquellung", wodurch

1

er ebenfalls sicher innerhalb der Zigarettenspapierhülle gehalten ist.

5

Zum Zwecke des erleichterten Einführens des Tabakstrangs in eine vorgefertigte Zigarettenspapierhülle kann der Tabakstrang zumindest an einem seiner stirnseitigen Endabschnitte etwas konisch verjüngt ausgebildet sein. Dann ist ein Einführtrichter der beschriebenen Art noch weniger erforderlich.

10

Schließlich sei noch darauf hingewiesen, daß der erfindungsgemäß ausgebildete Tabakstrang problemlos auch bei herkömmlichen Stopfgeräten sowie Selbstdrehergeräten verwendbar ist. Dies ist mit Tabakpatronen mit aus nicht rauchbarem Material bestehenden Stranghüllen weder vorgesehen noch möglich.

20

Nachstehend werden bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Zeichnung näher beschrieben. Es zeigen:

25

Figur 1 in auseinandergezogener perspektivischer Darstellung ein System zur Selbstverfertigung einer Zigarette gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung zur Verwendung in Verbindung mit vorgefertigten Zigarettenspapierhüllen der herkömmlichen, von Selbststopfern verwendeten Art;

30

Figur 2 einen Querschnitt durch einen Tabakstrang nach Figur 1 in vergrößertem Maßstab;

35

1

Figur 3 eine Vorrichtung zum erleichterten Einführen
eines erfindungsgemäß ausgebildeten Tabak-
strangs in eine vorgefertigte Zigarettenpapier-
hülse mit Filter;

5

Figur 4 die Verwendung des erfindungsgemäßen Systems
in Verbindung mit Zigarettenpapierblättchen
der von Selbstdrehern in herkömmlicher Weise
verwendeten Art, ebenfalls in perspektivischer
Darstellung und

10

Figur 5 eine Darstellung ähnlich Fig. 1 unter Verwendung
eines herkömmlichen Stopfgerätes;

Figur 1 zeigt einen industriell vorgefertigten form-
stabilen Tabakstrang 10 in Zuordnung zu einer ebenfalls
industriell vorgefertigten Zigarettenpapierhülse 11
mit Filter 12, der von Selbststopfern verwendeten
herkömmlichen Art. Das wesentliche Element des Systems
ist der formstabile Tabakstrang, der außerhalb der
Zigarettenpapierhülse 11 nicht rauchbar ist, jedoch
im übrigen vollständig aus rauchbarem Material besteht.
Bei der beispielhaft dargestellten Ausführungsform
nach den Figuren 1 und 2 besteht der Tabakstrang 10
aus einer Stranghülle 13 aus dünnem Tabak-Folienmaterial,
das mit Perforationen 14 versehen ist. Die Perforationen
14 erstrecken sich entsprechend Figur 1 über die gesamte
Länge des Tabakstrangs 10. Vorzugsweise sind die
Perforationen 14 über die Länge und den Umfang des
Tabakstrangs 10 etwa gleichmäßig verteilt angeordnet.
Statt Perforationen kann auch ein poröses Tabak-Folien-
material als Stranghülle 13 verwendet werden. Die Strang-
hülle 13 enthält eine herstellerseitig eingebrachte
strangartige Tabakfüllung 15. Die Tabakfüllung 15 in der
Stranghülle 13 ist etwa so dicht gepackt wie in einer
industriell gefertigten Zigarette. Der Tabakstrang weist
eine Länge auf, die etwa der Länge des Tabakaufnahmeraums
16 einer handelsüblichen Zigarettenpapierhülse 11

1 entspricht. Der äußere Durchmesser des Tabakstrangs
ist geringfügig, vorzugsweise etwa $1/20 - 3/10$ mm kleiner
als der Innendurchmesser der Zigarettenspapierhülle 11,
so daß er problemlos in die Zigarettenspapierhülle 11
5 eingeführt bzw. eingeschoben werden kann. Die Tabak-
füllung 15 entspricht mengenmäßig der für die fertige
Zigarette gewünschten dichten Packung der Zigarettens-
hülle 11, und zwar - wie dargelegt - entsprechend einer
normalen fabrikatorisch hergestellten Zigarette. Der
10 Querschnitt des Tabakstrangs 10 ist in Anpassung an den
freien Querschnitt des Zigarettenspapierhülle 11 über
die gesamte Länge kreisrund ausgebildet, so daß er ohne
Beschädigung der Zigarettenspapierhülle in diese ein-
führbar ist unter satter Anlage an die Innenseite der
15 Zigarettenspapierhülle.

Statt eines Tabak-Folienmaterials zur Ausbildung
der Stranghülle 13 kann poröses und/oder mit Per-
forationen, Schlitzten oder dergleichen versehenes
20 Zigarettenspapier verwendet werden. Auch ist es denkbar,
die Stranghülle netzartig oder als luftdurchlässige
filmartige Beschichtung auszubilden. Es muß lediglich
sichergestellt sein, daß die Stranghülle aus rauch-
barem Material besteht und über die gesamte Länge
25 so luftdurchlässig ausgebildet ist, daß ein Rauchen
des Tabakstrangs nach Art einer Zigarette nicht möglich
ist.

Das erfindungsgemäße System eignet sich auch zur
30 Verwendung in Verbindung mit Zigarettenspapier, insbe-
sondere Zigarettenspapierblättchen 17, wie es von

- 1 Selbstdrehern in herkömmlicher Weise verwendet wird.
Diese Verwendungsart ist in Figur 4 dargestellt, wobei
gleiche bzw. entsprechende Teile mit denselben Bezugs-
ziffern wie in den Figuren 1 und 2 bezeichnet sind.
- 5 Ein Zigarettenpapierblättchen 17 herkömmlicher Art
wird hierbei um den erfindungsgemäß vorgefertigten
Tabakstrang 10 herumgewickelt und wie üblich verklebt.
Die Besonderheit bei der Ausführungsform nach Figur
4 ist noch, daß an dem in Figur 4 linken stirn-
10 seitigen Ende des Tabakstrangs 10 ein Filterstück
12 herkömmlicher Art angesetzt ist derart, daß Tabak-
strang 10 und Filterstück 12 ein einheitliches Vor-
produkt darstellen. Dieses wird insgesamt mit dem
Zigarettenpapierblättchen 17 umwickelt.
- 15 Es ist erkennbar, daß bei dem erfindungsgemäßen System
keine Stranghülle als Wegwerfteil übrig bleibt. Insofern
stellt das erfindungsgemäße System hinsichtlich Material-
verbrauch sowie Fertigungs- und Handhabungstechnik
20 einen erheblichen Fortschritt gegenüber den vorbe-
kannten Lösungen dar.

- Anhand von Figur 3 wird die Selbstverfertigung einer
Zigarette mit Hilfe des erfindungsgemäßen Systems
25 unter Verwendung eines Einführtrichters erläutert,
der mit der Bezugsziffer 18 gekennzeichnet ist. Der
Einführtrichter 18 umfaßt einen Trichterabschnitt
19 sowie an seinem durchmessergeringeren Ende 20
einen zylindrischen Hülsenabschnitt 21, auf den die
30 Zigarettenpapierhülse 11 aufgeschoben ist. Die Länge
des Hülsenabschnitts 21 beträgt etwa 8 bis 12, vorzugs-
weise etwa 10 mm, so daß die aufgeschobene Zigaretten-
papierhülse 11 bequem zwischen zwei Fingern, vor-
zugsweise Zeigefinger 22 und Daumen 23, am Hülsenabschnitt
35 21 bzw. Einführtrichter 18 während des Einführens
des Tabakstrangs 10 in die noch leere Zigarettenpapier-

1 hülse 11 festgeklemmt bzw. festgehalten werden kann.
Das Einführen des Tabakstrangs 10 in die Zigaretten-
papierhülse 11 erfolgt sowohl in Figur 1 als auch
in Figur 3 in Richtung des Pfeiles "P".

5

Als Besonderheit des Einführtrichters sind die am
Zigaretteninneren bzw. an dem dem Trichterabschnitt
19 abgewandten Ende des zylindrischen Hülsenabschnitts
21 innenseitig angeordneten messerartigen Vorsprünge
10 24, die die äußere Stranghülle 13 des vorgefertigten
Tabakstrangs 10 beim Einführen in die Zigarettenpapier-
hülse 11 durch den Einführtrichter 18 hindurch auf-
schlitzen, so daß der Tabakvorrat 15 sich innerhalb
des Tabakaufnahmeraums der Zigarettenpapierhülse
15 11 radial nach außen ausdehnen kann, wodurch er in
der Zigarettenpapierhülse 11 sicher/und satt anliegend
gehalten ist.
Bei dem in Figur 3 dargestellten Ausführungsbeispiel
sind zwei diametral angeordnete Trennmesser 24 vor-
gesehen. Grundsätzlich genügt ein einziges Trennmesser.
20 Vorzugsweise sind drei etwa gleichmäßig über den Umfang
verteilt angeordnete Trennmesser vorgesehen, die
jeweils rasierklingenartig ausgebildet sind. Statt
der Trennmesser 24 können auch nadelartige Vorsprünge
zum Aufschlitzen bzw. Aufreißen der Stranghülle 13
25 dienen. Die Trenneinrichtung ist auch dann von Vorteil,
wenn der Tabakstrang durch die Tabakfasern miteinander
verbindende, an sich rauchbare Bindemittel zu einem
formstabilen Tabakstock zusammengehalten ist. Es
genügt bereits eine geringe radiale Expansion des
30 Tabakstrangs innerhalb der Zigarettenpapierhülse,
um einen sicheren Halt desselben in der Zigarettenpapier-
hülse zu gewährleisten.

Zum erleichterten Ansetzen des Einführtrichters 18
35 bzw. Hülsenabschnitts 21 an die stirnseitige Öffnung
der leeren Zigarettenpapierhülse 11 ist die äußere

- 1 Mantelfläche des Hülsenabschnitts 21 zum freien Ende
hin vorzugsweise geringfügig konisch verjüngt ausge-
bildet. Im übrigen ist die Wandstärke zumindest des
5 zylindrischen Hülsenabschnitts 21 minimal bemessen.
Sie beträgt etwa 0,15 bis 0,3 mm. Die Formstabilität
des Hülsenabschnitts 21 ist durch die kreisrunde
Querschnittsform sowie den Anschluß an den Trichter-
abschnitt 19 gewährleistet, der vorzugsweise eine
10 etwas größere Wandstärke aufweist. Der Einführtrichter
18 kann aus rostfreiem Stahlblech oder auch Kunststoff
hergestellt sein. Der innenseitige Übergang zwischen
dem zylindrischen Hülsenabschnitt 21 und dem Trichter-
abschnitt 19 (im Bereich des durchmessergeringeren
15 Endes 20 des Trichterabschnitts 19) ist abgerundet,
so daß der Tabakstrang 10 sich problemlos in die Zi-
garettenspapierhülse 11 durch den Einführtrichter 18
hindurch einführen läßt. Im Bereich des durchmesser-
geringeren Endes 20 des Trichterabschnitts 19 bzw.
im Bereich des Anschlusses des zylindrischen Hülsen-
20 abschnitts 21 am Trichterabschnitt 19 ist ein äußerer
Ringflansch 25 vorgesehen, der als Anschlag für die
über den Hülsenabschnitt 21 geschobene Zigaretten-
papierhülse 11 dient.
- 25 Fig. 5 zeigt einen industriell vorgefertigten formstabilen
Tabakstrang 10 in Zuordnung zu einer ebenfalls industriell
vorgefertigten Zigarettenpapierhülse 11 mit Filter 12
entsprechend Fig. 1. Bei der beispielhaft dargestellten
Ausführungsform nach Fig. 5 soll der Tabakstrang 10 nur
30 als Tabakfasern bestehen, die durch ein Bindemittel
herkömmlicher Art zu einem formstabilen Tabakstock zu-
sammengehalten sind. Der Außendurchmesser des Tabak-
stocks ist etwas größer gewählt als der Innendurch-
messer der Zigarettenpapierhülse 11, vorzugsweise etwa
35 5 bis 10 % größer, so daß er unter radialer Komprimierung
in die Zigarettenpapierhülse 11 überführbar ist. Zu

1 diesem Zweck wird der Tabakstock in eine Presskammer 26
einer herkömmlichen Stopfvorrichtung für Zigarettenpapier-
hüllen gelegt, in dieser in radialer Richtung komprimiert,
d. h. auf einen Außendurchmesser gebracht, der vorzugs-
5 weise etwas kleiner ist als der Innendurchmesser der
Zigarettenpapierhülle 11. Anschließend wird der so
komprimierte Tabakstock mittels eines kolbenartigen Aus-
stoßschiebers 29 in die an die offene Stirnseite der
Presskammer 26 angesetzte Zigarettenpapierhülle 11 über-
10 führt. In Fig. 5 ist nur ein Teil des Stopfgerätes sehr
schematisch dargestellt, da es sich hierbei um eine
an sich bekannte Vorrichtung handelt. Es wird dazu nur
beispielhaft auf die DE-PS 2 139 242 oder DE-PS
2 064 641 oder DE-OS 2 833 681 verwiesen. Die Press-
15 kammer 26 nach Fig. 5 ist somit in an sich bekannter
Weise definiert durch eine erste gehäusefeste Halb-
schale 27 und einem dieser zugeordneten, eine zweite
Halbschale bildenden Pressbalken 28 der in Richtung
des Pfeiles "K" hin- und herbewegbar im nicht darge-
20 stellten Gehäuse der Stopfvorrichtung gelagert ist.

Im Rahmen der Erfindung sind auch Lösungen denkbar, bei
denen der Tabakstrang längsgeteilt ausgebildet ist, wo-
bei der Querschnitt eines jeden Teils einem vorzugswei-
25 se geraden Teil des Querschnitts der Zigarettenpapier-
hülle entspricht. Der Tabakstrang kann dabei aus zwei
Stranghälften, drei oder mehr Strangsegmenten oder in-
einander geschobenen Stranghüllen zusammengesetzt sein.
Zur Befüllung der Zigarettenpapierhülle müssen dann in
30 entsprechender Weise zwei, drei oder mehr Strangteile
verwendet werden.

Genauso gut ist es dankbar, daß der Querschnitt des
Tabakstrangs einem Vielfachen des Querschnitts der
35 Zigarettenpapierhülle entspricht, z. B. dem Zweifachen,
wobei in diesem Fall der Tabakstrang vorzugsweise den

- 1 Querschnitt einer "8" besitzt. Vor dem Gebrauch wird
der Tabakstrang längs eines Verbindungssteges oder
dergl. auseinandergebrochen, so daß zwei Einzel-Tabak-
stränge entstehen, die jeweils zur Befüllung einer Zi-
5 garettenpapierhülle dienen, wegen des möglicherweise
entstehenden Grats besser jedoch mit einem Zigaretten-
papierblättchen umwickelt werden. Genauso gut ist es
denkbar, daß der Tabakstrang drei oder mehr Einzel-
Tabakstränge umfaßt, die sternartig oder um einen zentralen
10 Tabakstrang herum angeordnet sind.

- Grundsätzlich ist auch denkbar, daß der Tabakstrang (10)
einen Querschnitt in Form eines Vielecks, insbesondere
Dreiecks, Vierecks, Sechsecks, oder in Form eines Ovals,
15 Trapezes oder dergl. aufweist, vorzugsweise derart, daß
der so ausgebildete Tabakstrang auf einen den Querschnitt
der Zigarettenhülle im wesentlichen gleichmäßig ausfüllen-
den Querschnitt bringbar, insbesondere komprimierbar ist
(z. B. in der Preßkammer 26 gemäß Fig. 5).

- 20 Zusammenfassend ergeben sich durch das erfindungsgemäße
System folgende Vorteile:

- Exakte Tabak-Vorportionierung durch industrielle
- 25 Fertigung;
- stets gleichbleibender Geschmack;
- gleichbleibendes Rauchverhalten (Abrauchdauer, Zug);
- gleichbleibender vorbestimmter Schadstoffgehalt be-
zogen auf eine bestimmte Zigarettenpapierhülle;
- 30 -Eigenfertigung von Zigaretten unter Verwendung eines
herkömmlichen Stopfgerätes für Zigarettenpapierhüllen;
- keine Stranghülle als Wegwerfteil; und
- günstigere steuerrechtliche Bewertung im Vergleich zu
industriell gefertigten Zigaretten.

1 Das erfindungsgemäße System ist auch z. B. für die Eigen-
fertigung von Zigarren oder dergl. geeignet.

5 Sämtliche in den Unterlagen offenbarten Merkmale werden
als erfindungswesentlich beansprucht, soweit sie einzeln
oder in Kombination gegenüber dem Stand der Technik neu
sind.

10

15

20

25

30

35

1

5

Tabakerzeugnis bestehend aus einem vorportionierten
Tabakvorrat, der von Zigarettenspapier hülsenartig
umgeben ist sowie Verfahren und Vorrichtung zur
10 Herstellung eines derartigen Tabakerzeugnisses

Ansprüche

15

1. Tabakerzeugnis bestehend aus einem vorportionierten
Tabakvorrat, der von Zigarettenspapier hülsenartig
umgeben ist,
dadurch gekennzeichnet,
20 daß der Tabakvorrat als formstabiler, der Tabak-
füllung der fertigen Zigarette angepaßter und als
solcher nicht rauchbarer, jedoch vollständig aus
rauchbarem Material bestehender Tabakstrang (10)
ausgebildet und bereitgestellt ist.

25

2. Tabakerzeugnis nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der Tabakstrang (10) durch die
Tabakfasern miteinander verbindende, an sich rauch-
bare Bindemittel zu einem formstabilen Tabakstock
30 zusammengehalten ist.

30

3. Tabakerzeugnis nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der Tabakstrang eine vorzugsweise stirnseitig
offene, luftdurchlässige Stranghülle (13) aus rauch-
barem Material umfaßt.

35

1

4. Tabakerzeugnis nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Stranghülle (13) durch eine poröse und/oder mit Perforationen, Schlitzten oder dergleichen versehene Tabakfolie gebildet ist, die zugleich Bestandteil des Tabakvorrats (15) ist.

5

10

5. Tabakerzeugnis nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Stranghülle (13) durch poröses und/oder mit Perforationen, Schlitzten oder dergleichen versehenes Zigarettenspapier gebildet ist.

15

6. Tabakerzeugnis nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Stranghülle (13) netzartig ausgebildet ist, oder durch eine luftdurchlässige filmartige Beschichtung gebildet ist.

20

7. Tabakerzeugnis nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Tabakstrang (10) einen kreisrunden Querschnitt entsprechend dem Querschnitt der Zigarettenspapierhülle aufweist, wobei der Durchmesser des Tabakstrangs (10) nur geringfügig, etwa $1/20 - 3/10$ mm kleiner ist als der Innendurchmesser der Zigarettenspapierhülle, so daß eine satte Umschließung des Tabakstrangs (10) durch die Zigarettenspapierhülle gewährleistet ist.

25

30

8. Tabakerzeugnis nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß an einem stirnseitigen Ende des Tabakstrangs (10) ein Filterstück (12) herkömmlicher Art angesetzt ist.

35

9. Tabakerzeugnis nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Tabakstrang (10) zumindest an einem seiner stirnseitigen Endabschnitte etwa konisch verjüngt ausgebildet ist.

- 1
10. Tabakerzeugnis mit einem vorportionierten in eine vor-
gefertigte Zigarettenpapierhülse überführbaren Tabakvo-
rat in Form eines formstabilen, der Tabakfüllung der
5 fertigen Zigarette angepaßten und als solcher nicht rauch-
baren, jedoch vollständig aus rauchbarem Material be-
stehenden Tabakstrangs, insbesondere nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, daß der Tabakstrang (10) einen
Außendurchmesser aufweist, der etwas größer ist als der
10 Innendurchmesser der Zigarettenpapierhülse (11), so daß
der unter radialer Komprimierung in die Zigarettenpapier-
hülse (11) überführbar ist.
11. Tabakerzeugnis, insbesondere nach Anspruch 10, da-
15 durch gekennzeichnet, daß der Tabakstrang (10) längsge-
teilt ausgebildet ist, wobei der Querschnitt eines jeden
Teils einem vorzugsweise geraden Teil des Querschnitts
der Zigarettenpapierhülse (11) entspricht.
- 20 12. Tabakerzeugnis nach Anspruch 11, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der Tabakstrang (10) aus Stranghälften,
Strangsegmenten oder ineinander geschobenen Strang-
hülsen zusammensetzbar ist.
- 25 13. Tabakerzeugnis, insbesondere nach Anspruch 10, da-
durch gekennzeichnet, daß der Querschnitt des Tabakstrangs
(10) einem Vielfachen des Querschnitts der Zigaretten-
papierhülse (11) entspricht, vorzugsweise die Form einer
"8" oder dergl. besitzt.
- 30 14. Tabakerzeugnis, insbesondere nach einem der Ansprüche
1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Tabakaufnahme-
raum der Zigarettenpapierhülse (11) eine größere Länge
aufweist als der Tabakstrang (10), vorzugsweise eine
35 Länge, die einem ganzzahligen Vielfachen der Länge des
Tabakstrangs (10) entspricht.

1 15. Tabakerzeugnis, insbesondere nach einem der Ansprüche
1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Tabakstrang (10)
eine größere Länge aufweist als der Tabakaufnahmeraum der
5 Zigarettenpapierhülse (11), vorzugsweise mindestens etwa
doppelt so lang ist wie der Tabakaufnahmeraum einer
Zigarettenpapierhülse (11), so daß wenigstens zwei
Zigarettenpapierhülsen (11) auf den Tabakstrang (10)
aufschiebbar und der Tabakstrang an der Stoßstelle der
10 beiden Zigarettenpapierhülsen (11) abtrennbar ist.

16. Tabakerzeugnis nach einem der Ansprüche 1 bis 15,
dadurch gekennzeichnet, daß der Tabakstrang (10) beim
Überführen in die Zigarettenpapierhülse (11) unmittel-
15 bar vor dem Eintritt in diese lokal komprimierbar ist,
vorzugsweise beim Einführen in die Zigarettenpapier-
hülse (11) durch eine an diese ansetzbare, einen gegen-
über dem Außendurchmesser des Tabakstrangs (10)
kleineren Innendurchmesser aufweisende Einführhülse (18)
20 hindurch.

17. Verfahren zum Selbstverfertigen von Zigaretten durch
den Verbraucher unter Verwendung eines vorportionierten,
der fertigen Zigarette angepaßten Tabakvorrats, da-
25 durch gekennzeichnet, daß der Tabakvorrat in Form eines
formstabilen, als solcher nicht rauchbaren Tabakstrangs
nach einem der Ansprüche 1 bis 16 unmittelbar in eine
Zigarettenpapierhülse (11) eingeführt wird.

30 18. Verfahren nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet,
daß die Zigarettenpapierhülse (11) unter Verwendung
von Selbstdreher-Zigarettenpapier, insbesondere
Zigarettenpapierblättchen (17), gebildet wird, indem
das Zigarettenpapier bzw. Zigarettenpapierblättchen (17)
35 um den Tabakstrang herumgewickelt und in an sich be-
kannter Weise verklebt wird.

- 1 19. Verfahren nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet,
daß der Tabakstrang bzw. Stranghälften, -segmente oder
dergl. unter Ausübung eines Radialdrucks in eine vorge-
5 fertigte Zigarettenpapierhülse eingeschoben wird, der-
art, daß er unter geringer radialer Ausdehnung innerhalb
derselben satt an der Innenseite der Zigarettenpapier-
hülse anliegt.
- 10 20. Verfahren nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet,
daß der Tabakstrang unter Verwendung einer herkömmlichen
Stopfvorrichtung mit Preßkammer oder eines an die
stirnseitige Öffnung der Zigarettenpapierhülse ansetz-
baren Einführtrichters oder dergl. in die Zigaretten-
15 papierhülse eingeschoben wird.
21. Vorrichtung zum Einführen eines vorgefertigten,
formstabilen Tabakstrangs, insbesondere nach einem der
Ansprüche 1 bis 16, in eine Zigarettenpapierhülse,
20 insbesondere auch zur Durchführung des Verfahrens nach
einem der Ansprüche 17, 19 und 20, gekennzeichnet durch
eine trichterartige Hülse (18), die mit ihrem durch-
messerkleineren Ende (20) an die Stirnseitige Öffnung
der Zigarettenpapierhülse (11) ansetzbar ist, wobei der
25 Innendurchmesser dieses Endes (20) etwa gleich, vor-
zugsweise etwas kleiner als der Innendurchmesser der
Zigarettenpapierhülse (11) ist.
22. Vorrichtung nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet,
30 daß an dem durchmesserkleineren Ende (20) des Einführ-
trichters (18) ein zylindrischer Hülsenabschnitt (21)
anschließt, auf den die Zigarettenpapierhülse (11) auf-
schiebbar ist.
- 35 23. Vorrichtung nach Anspruch 21 oder 22, dadurch ge-
kennzeichnet, daß am durchmesserkleineren Ende (20) des
Einführtrichters (18) bzw. an dem dem Trichterabschnitt
(19) des Einführtrichters (18) abgewandten Ende des

- 1
zyllindrischen Hülstenabschnitts (21) innenseitig eine den
Tabakstrang (10) beim Einführen in die Zigarettenpapier-
hülle (11) längs seines Mantels bzw. eine die Strang-
5 hülle (13) des Tabakstrangs (10) aufschlitzende oder auf-
reißende Einrichtung, vorzugsweise in Form mindestens
eines nach innen vorstehenden klingenartigen Messers (24),
nadelartigen Vorsprungs, oder dergleichen, aufweist.
- 10 24. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 21 bis 23, da-
durch gekennzeichnet, daß der Einführtrichter (18) einen
Vorrat, vorzugsweise kapillarenartigen Vorrat, für eine
Benetzungsflüssigkeiten, z. B. Wasser, aufweist, mit
einer Verbindung zur Innenseite des Einführtrichters (18)
15 zum Zwecke der Benetzung des durch den Einführtrichter
hindurch geschobenen Tabakstrangs (10).

20

25

30

35

FIG. 1

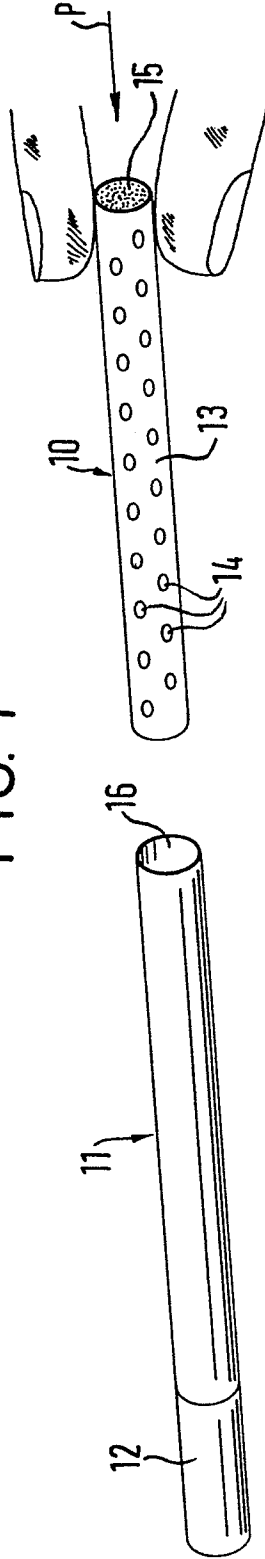


FIG. 2

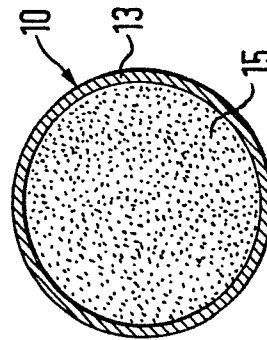


FIG. 3

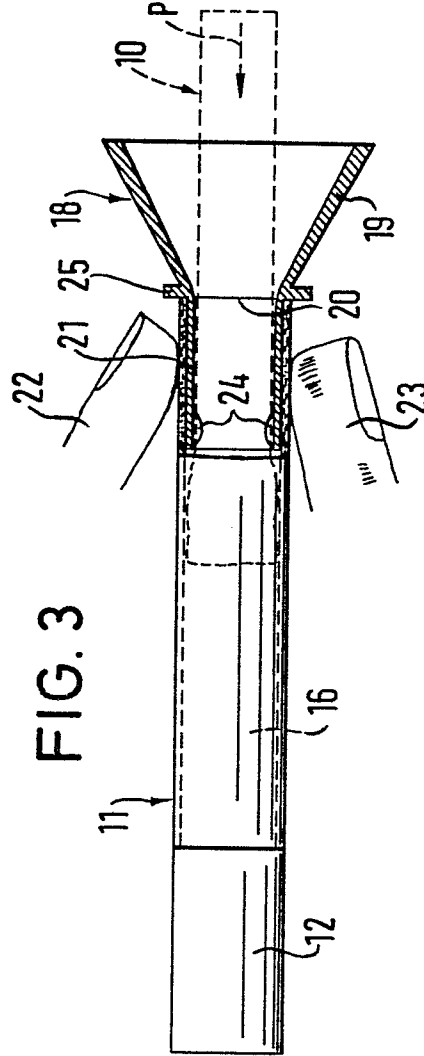


FIG. 4

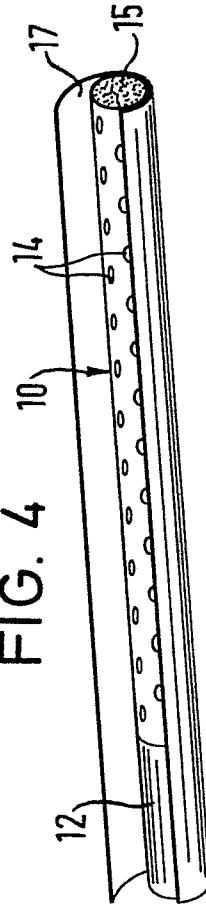
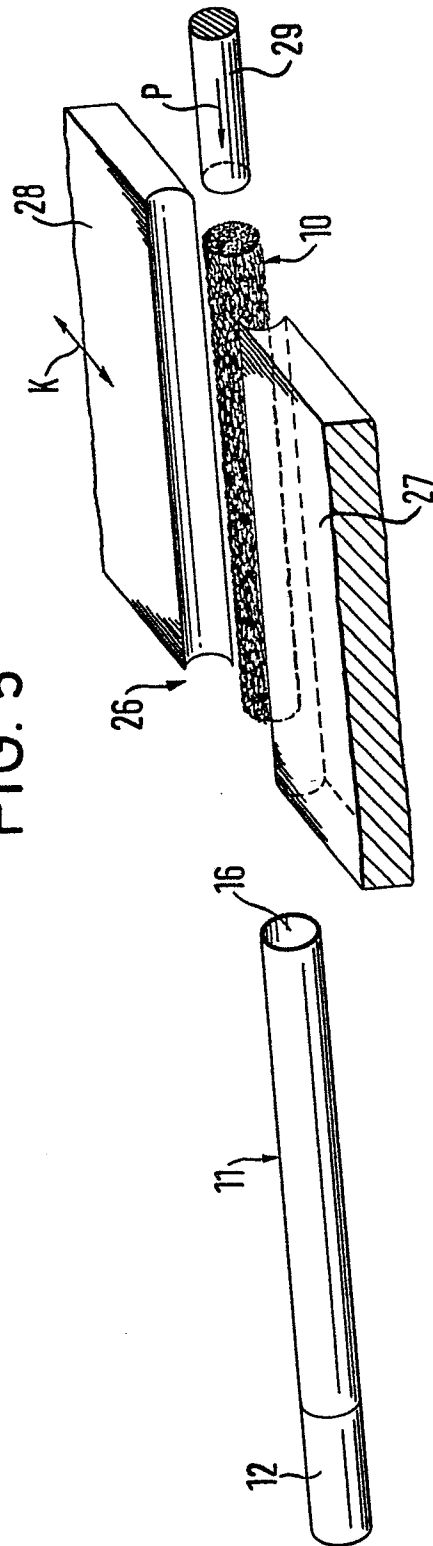


FIG. 5





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0155514

Nummer der Anmeldung

EP 85 10 1774

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
D,A	DE-U-8 309 186 (LIEBICH) * Figur 1; Seite 8 - Seite 10, Zeile 9 *	1	A 24 C 5/40 A 24 C 5/42
A	--- US-A-3 822 710 (BRAMHILL) * Figur 1; Spalte 2, Zeile 55 - Spalte 3, Zeile 11 *	1	
A	--- DE-A-3 149 584 (HÄNTZE) * Seite 11; Figuren 1-3,6,7 *	1	
A	--- GB-A- 102 324 (DOUGLAS)		
P,X	--- DE-A-3 244 906 (HOFMANN) * Figuren 1,2; Seite 7, Zeile 32 - Seite 8 *	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 4)
			A 24 C A 24 D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 04-06-1985	Prüfer RIEGEL R.E.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, überein- stimmendes Dokument			