

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 647 411 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
06.03.2002 Patentblatt 2002/10

(51) Int Cl.7: **A24C 5/40**

(21) Anmeldenummer: **94115775.2**

(22) Anmeldetag: **06.10.1994**

(54) **Rauchtabak für die Selbstverfertigung von Zigaretten, Verpackung dafür sowie Verfahren zu dessen Herstellung**

Tocacco product for producing home-made cigarettes, package therefor and manufacturing method

Produit à base de tabac pour l'autofabrication de cigarettes, emballage ainsi que procédé de fabrication

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GR IT LI LU NL PT SE

(30) Priorität: **08.10.1993 DE 4334398**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
12.04.1995 Patentblatt 1995/15

(73) Patentinhaber: **Efka-Werke Fritz Kiehn GmbH**
78647 Trossingen (DE)

(72) Erfinder:
• **Ruppert, Heinrich Wilhelm**
D-78647 Trossingen (DE)

• **Schütze, Gunter**
D-78647 Trossingen (DE)
• **Gätschmann, Klaus**
D-78647 Trossingen (DE)

(74) Vertreter: **Popp, Eugen, Dr. et al**
MEISSNER, BOLTE & PARTNER Postfach 86 06
24
81633 München (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 584 805 DE-A- 3 149 584
DE-C- 3 244 906 DE-U- 8 437 189
US-A- 1 365 969 US-A- 3 385 302

EP 0 647 411 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Rauchtabak für die Selbstverfertigung von Zigaretten, insbesondere unter Verwendung von vorgefertigten Zigarettenpapierhülsen, bestehend aus einer oder mehreren, jeweils mindestens zwei Teilmengen umfassenden, durch innere/oder äußere Fixiermittel zusammengehaltenen Tabakportion(en), wobei jede Teilmenge etwa die für eine Zigarette erforderliche Tabakmenge enthält, und wobei die Mantelfläche der Tabakportion und/oder der Teilmengen derart luftdurchlässig ist, daß sie als solche nicht zugänglich und damit nicht rauchbar ist bzw. sind. Die Erfindung betrifft ferner eine Verpackung für einen derartigen Rauchtabak sowie ein Verfahren zu dessen Herstellung.

[0002] Aus der DE-C-32 44 906 ist ein Rauchtabak bekannt, bestehend aus einer eine Verkaufseinheit bildende Menge des Rauchtabaks in Form von etwa gleich großen Teilmengen, wobei der Rauchtabak ganz oder zumindest teilweise durch eine Umhüllung aus vollständig rauchbarem Material zusammengehalten ist. Für die Selbstverfertigung einer Selbstdreh-Zigarette ist jede Teilmenge etwa rundstabartig ausgebildet. Jede Teilmenge entspricht auch etwa der für eine Zigarette erforderlichen Tabakmenge. Die Umhüllung des bekannten Rauchtabaks besteht aus nicht zugänglichem, gelochtem oder netzgeflechtartigem Material. Der bekannte Rauchtabak ist durch Pressen, Rillen, Stanzen, Perforieren, Schneiden, eingefügte Fäden oder dgl. in rundstabartige Teilmengen unterteilt. Die Teilmengen sind nach einer bevorzugten Ausführungsform unter Bildung eines Stabgurtes so aneinandergereiht, daß sie leicht voneinander lösbar sind, ohne daß jedoch die einzelnen Teilmengen dabei zerstört werden bzw. ohne daß der innere Zusammenhalt der einzelnen Teilmengen dadurch verloren geht. Der bekannte Rauchtabak kann zumindest stellenweise noch ein Fixativ zur Erhöhung des inneren Zusammenhalts jeder Teilmenge enthalten.

[0003] Durch den bekannten Rauchtabak soll sich ohne besondere Hilfsmittel, wie Hilfsverpackung, aus nicht rauchbarem Material und Überführungsvorrichtung eine Zigarette selbstverfertigen lassen. In vielen Ländern besteht nun das Problem, daß ein Rauchtabak der bekannten Art, bei dem sich stabartige Teilmengen ohne Zerstörung derselben zur Selbstverfertigung von Zigaretten durch Umhüllung mit Zigarettenpapier abtrennen lassen, genau so besteuert wird wie Zigaretten. Das gleiche gilt für Tabakportionen gemäß der DE-C-34 07 461 und EP-B-155 514.

[0004] Alternativ zu den vorbekannten Systemen zur Selbstverfertigung von Zigaretten gibt es noch das herkömmliche Selbstdrehen von Zigaretten unter Verwendung von mit Klebrand versehenen Zigarettenpapier-Blättchen sowie das Stopfen von Zigaretten unter Verwendung von vorgefertigten Zigarettenpapierhülsen einerseits und Zigarettenstopfgeräten andererseits. Diesen beiden herkömmlichen Verfahren haftet der Nach-

teil an, daß keine Zigaretten hergestellt werden können, die hinsichtlich des Tabakfüllgrades, des Geschmacks, des Rauchverhaltens (Abrauchdauer, Zug), und/oder des Schadstoffgehalts konstant sind. Dementsprechend sind nach den herkömmlichen Methoden hergestellte Zigaretten den fabrikatorisch hergestellten Zigaretten weit unterlegen.

[0005] Eine Zwischenlösung zwischen den zuletzt genannten herkömmlichen Methoden und dem System nach der DE-C-34 07 461 bzw. EP-B-155 514 stellt das System nach den DE-U 8 326 921 und 8 309 186 dar. Dieses System ist gekennzeichnet durch ein als solches nicht rauchbares Vorfabrikat in Form einer fabrikatorisch vorgefertigten Tabakpatrone bestehend aus einer stirnseitig offenen, 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-Zigarettenpapierhülsen als auch in Papierhülsen 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 Zigaretten-tabakpatrone zur Verfügung gestellt, deren Tabakfüllung in reaktiv einfacher Weise in eine vorgefertigte Zigarettenpapierhülse handelsüblicher Art bzw. in eine aus einem Selbstdreher-Zigarettenpapierblättchen geklebte Zigarettenpapierhülse überführbar ist. Nachteilig ist, daß die Tabakpatrone eine Umhüllung aufweist, nämlich Stranghülle, die aus nicht rauchbarem Material besteht. Diese Stranghülle stellt hinsichtlich des Endproduktes "Zigarette" ein überflüssiges, nur einmal brauchbares Hilfsmittel dar.

[0006] Aus der EP-A-0 584 805 ist Rauchtabak für die Selbstverfertigung einer Zigarette beschrieben. Der Rauchtabak besteht aus einer oder mehreren, jeweils mindestens zwei Teilmengen umfassenden, durch innere und/oder äußere Fixiermittel zusammengehaltenen Tabakportion(en), wobei jede Teilmenge etwa die für eine Zigarette erforderliche Tabakmenge enthält. Die Mantelfläche der Tabakportion und/oder der Teilmengen ist derartig luftdurchlässig, daß sie als solche nicht zugänglich und damit nicht rauchbar ist bzw. sind. Die Tabakportion ist entweder durch zwei oder mehr stabartig ausgebildete und zu einem Stabgurt miteinander verbundene, insbesondere verklebte Teilmengen, oder durch eine zwei oder mehr Teilmengen umfassende, flachovale Tabakeinheit gebildet. Ausgehend von dem genannten Stand der Technik liegt der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zugrunde, einen Rauchtabak zu schaffen, der sämtliche Vorteile vorportionierter Tabak-Teilmengen für die Selbstverfertigung von Zigaretten

sowie den Vorteil des Steuerprivilegs auch in den Ländern aufweist, in denen stabartig ausgebildete Tabakportionen, die zwar an sich nicht rauchbar sind, jedoch nach Umhüllung mit Zigarettenpapier rauchbar werden, wie Zigaretten besteuert werden. Außerdem soll hinsichtlich des Endprodukts "Zigarette" der Abfall, d.h. nicht zum Rauchen geeignete Hilfsmittel, auf ein Minimum reduziert werden.

[0007] Des weiteren ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zur Herstellung eines derartigen Rauchtabaks bereitzustellen.

[0008] Die vorgenannte Aufgabe wird hinsichtlich des Rauchtabaks durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1, und hinsichtlich des Herstellungsverfahrens durch die Merkmale der Ansprüche 16 ff. gelöst.

[0009] In den Ansprüchen 19 und 21 sind bevorzugte Verfahren zur Selbstverfertigung von Zigaretten unter Verwendung eines 11 Rauchtabaks nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis dargestellt.

[0010] Der Kern des erfindungsgemäß ausgebildeten Rauchtabaks liegt in der Ausbildung der zwei oder mehr Teilmengen umfassenden Tabakportion in Form eines Tabakquaders derart, daß jede Teilmenge einen Tabakstab mit etwa drei- oder mehreckigem, insbesondere rechteckförmigem, vorzugsweise quadratischem Querschnitt, und einer Länge entsprechend der Länge des Tabakaufnahmeraums der herzustellenden Zigarette bildet. Die Gestalt der Teilmengen ist also so, daß sie nicht ohne weiteres in eine herkömmliche Zigarettenpapierhülle überführt werden können unter Herstellung einer rauchbaren, d.h. zugfähigen Zigarette. Vielmehr muß jede Teilmenge zumindest hinsichtlich ihres Querschnitts vor Überführung in eine vorgefertigte Zigarettenpapierhülle in Form gebracht werden. Dies erfolgt vorzugsweise innerhalb der Preßkammer eines herkömmlichen Zigarettenstopfgerätes, mit dem zugleich die Teilmenge in eine vorbereitete Zigarettenpapierhülle überführt werden kann.

[0011] Soll die Zigarette unter Verwendung eines herkömmlichen Zigarettenpapierblättchens hergestellt werden, muß die vorgegebene Form der Teilmenge geändert, insbesondere aufgelöst werden. Vorzugsweise wird zu diesem Zweck die Teilmenge zunächst auf einem Zigarettenpapierblättchen positioniert, um dann vor Umhüllung mit dem Zigarettenpapierblättchen mit den Fingern aufgelockert bzw. aufgebröseln zu werden. Alternativ kann jede Teilmenge vor Umhüllung mit einem Zigarettenpapierblättchen mit den Fingern in Form eines Tabakstabes mit etwa kreisröndförmigem Querschnitt geknetet werden. Auf jeden Fall ist eine Formung der Teilmenge vor Umhüllung mit Zigarettenpapier notwendig. Durch diese Notwendigkeit ist sichergestellt, daß in einer Vielzahl von Ländern das Steuerprivileg für Feinschnitt erhalten bleibt. Der erfindungsgemäß ausgebildete Rauchtabak bzw. die davon abgetrennten Teilmengen stellen eine besondere Art von vorportionierten Feinschnittmengen dar.

[0012] Gemäß der Erfindung werden alternativ bei

der Vereinzelung eines Tabakquaders in Teilmengen die Teilmengen im Bereich ihrer Verbindung mit einer benachbarten Teilmenge zwangsläufig zerstört bzw. aufgebrochen unter Aufhebung des inneren Zusammenhalts in diesem Bereich. Dies bedeutet, daß bei Abtrennung einer Teilmenge weder diese noch die unmittelbar daran angrenzende Teilmenge ohne besondere Vorkehrungen in eine vorgefertigte Zigarettenpapierhülle überführt werden kann, und zwar auch unabhängig von der Querschnittsform jeder Teilmenge. Bei Abtrennung einer Teilmenge wird der innere Zusammenhalt derselben weitgehend zerstört, ggfs. sogar so zerstört, daß sie "unter der Hand" regelrecht zerfällt. Das gleiche gilt für die an die abgetrennte Teilmenge unmittelbar angrenzende Teilmenge. Dementsprechend bleibt bei Abtrennung einer Teilmenge nichts weiter übrig als eine über die Länge des Tabakaufnahmeraums einer Zigarettenpapierhülle vorportionierte Tabakmenge. Die beschriebene Auflösung des inneren Zusammenhalts ist bei Verwendung eines herkömmlichen Stopfgeräts zur Herstellung einer Zigarette unproblematisch, da lediglich darauf geachtet werden muß, die einzelnen Teilmengen in die Preßkammer des Stopfgerätes zu überführen. Dies kann z.B. mit Hilfe einer Verpackung gemäß Anspruch 14 nach dem Verfahren gemäß Anspruch 20 erfolgen. Ein großer Vorteil des erfindungsgemäß ausgebildeten Rauchtabaks im Vergleich zum Stand der Technik gemäß der DE-C-34 07 461 bzw. EP-B-155 514 besteht darin, daß kein "Papier", nämlich kein Umhüllungsmaterial je Tabak-Teilmenge geraucht werden muß. Dadurch wird die Akzeptanz dieser Ausführungsform durch den Verbraucher erheblich erhöht.

[0013] Um auf äußere und ggfs. auch innere Fixiermittel verzichten zu können, ist der Tabak vorzugsweise so verpreßt, daß er einen Zugwiderstand etwa entsprechend dem Zugwiderstand der Tabakfüllung einer herkömmlichen Zigarette aufweist. Dadurch ist gleichzeitig sichergestellt, daß der Tabak ausreichend formstabil ist, insbesondere jede Teilmenge auch nach Abtrennung vom erfindungsgemäßen Tabakquader. Es ist auch möglich, entsprechend Anspruch 3 den Tabak so zu verpressen und ggfs. mit inneren Fixiermitteln, wie Pflaumsaft oder dgl., zu behandeln, daß die Teilmengen nach ihrer Vereinzelung gerade noch unter Beibehaltung ihrer vorgegebenen Form zusammenhalten. Damit soll sichergestellt werden, daß jede Teilmenge zwischen zwei Fingern gehalten werden kann, ohne daß sie ohne weiteres zerfällt. Somit ist eine solche Teilmenge nach dem Abtrennen vom Tabakquader in die Preßkammer eines herkömmlichen Stopfgerätes oder auf ein vorbereitetes, d.h. flach ausgebreitetes Zigarettenpapierblättchen überführbar.

[0014] Die Unterteilung des Tabakquaders in Teilmengen kann durch mechanische Schnitte, Stanzungen, Rillungen, Prägungen oder dgl. erfolgen. Diesbezüglich handelt es sich um herkömmliche Verfahren.

[0015] Von besonderem Vorteil sind noch die Maßnahmen nach Anspruch 5, wonach sich in die Tren-

nebene zwischen zwei benachbarten Teilmengen eines Tabakquaders Trennstege aus Staniolpapier, Pappe, oder dgl. relativ steifem, und durch Rauchen nicht konsumierbarem Material hineinestrecken. Auf diese Weise wird eine saubere Abtrennung der einzelnen Teilmengen erhalten. Die Trennstege sind auch eine Vereinzelungs-Hilfe. Vorzugsweise sind die Trennstege Teil einer äußeren Umhüllung, insbesondere Teil einer sich nur über eine Flachseite und ggfs. noch die beiden gegenüberliegenden Längs- und/oder Stirnschmalseiten des Tabakquaders erstreckende Umhüllung. Die Trennstege können mit der erwähnten Umhüllung einstückig verbunden sein. Es ist auch denkbar, die Trennstege auf die erwähnte Umhüllung aufzukleben. Auch eine lose Verbindung zwischen den Trennstegen und der erwähnten Umhüllung bzw. Teil-Umhüllung ist denkbar. Die erwähnte Teil-Umhüllung ist vorzugsweise nach Art einer flachen Schale, insbesondere Teilschale ausgebildet.

[0016] Zur Erzielung einer ausreichenden Transportfestigkeit kann der Tabakquader gemäß den Ansprüchen 7 und 8 schlauchartig von einer Umhüllung umgeben sein, wobei die einander überlappenden Seiten der Umhüllung lose übereinandergelegt sind. Damit ist auch eine Öffnung dieser Umhüllung unproblematisch. Die schlauchartige Umhüllung besteht vorzugsweise aus nicht durch Rauchen konsumierbarem Material, insbesondere aus mit Aluminium kaschiertem Papier.

[0017] Der Zusammenhalt des Tabakquaders kann auch gefördert werden durch einen sich über die Längs- und Stirnschmalseiten erstreckenden Streifen aus durch Rauchen nicht konsumierbarem Material, z.B. Pappe, Kunststoff oder dgl.. Diese schmalseitige Einfassung des Tabakquaders hält diesen gut zusammen, ohne daß viel Verpackungsmaterial erforderlich ist.

[0018] Die stabartigen Teilmengen können des weiteren jeweils durch eine Stranghülle entweder aus durch Rauchen konsumierbarem Material oder aus durch Rauchen nicht konsumierbarem Material, wie mit Aluminium kaschiertem Papier oder dgl., zusammengehalten sein, wobei im letztgenannten Fall die sich überlappenden Längsränder der Stranghülle bzw. Umhüllung lose übereinandergelegt sind, um die Stranghülle vor Gebrauch der Teilmenge mühelos entfernen zu können. Durch die genannten Maßnahmen soll der innere Zusammenhalt jeder einzelnen Teilmenge gesichert sein. Innerhalb der äußeren Stranghülle kann der Tabak relativ lose miteinander verbunden sein, d.h. so lose, daß nach Entfernen der Stranghülle die Teilmenge zerfällt.

[0019] Als Verkaufseinheit können mehrere Tabakquader der genannten Art übereinander zu einer größeren Einheit zusammengefaßt sein.

[0020] Von besonderer Bedeutung ist noch die Verpackung für einen Tabakquader, die gekennzeichnet ist durch einen sich schlauchartig um den Tabakquader herumerstreckenden Nutzen aus relativ steifem Verpackungsmaterial, insbesondere Pappe oder dgl., wobei die sich überlappenden Längsseiten miteinander verklebt sind. Es handelt sich also um eine Art Umverpak-

kung, die sich um die beiden Flachseiten sowie die beiden Längsschmalseiten oder alternativ die beiden stirnseitigen Schmalseiten des Tabakquaders herumerstreckt. Im letztgenannten Fall eignet sich die Verpackung als eine Art Magazin. Der Tabakquader kann von der einen offenen Seite der Verpackung aus dieser teilmengenweise herausgeschoben werden. Die Verpackung kann insbesondere auf die obere Einfüllöffnung der Preßkammer eines herkömmlichen Stopfgerätes aufgesetzt werden, um dann teilmengenweise Tabak in die Preßkammer durch die Verpackung hindurchzuschieben. Am Stopfgerät selbst kann zu diesem Zweck eine geeignete Einfassung vorgesehen sein, so daß die Verpackung samt Tabakquader sicher und ortsgenau über der Einfüllöffnung der Preßkammer platziert werden kann. Die Verpackung stellt somit ein wegwerfbares Tabakmagazin dar. Die Abtrennung der einzelnen Teilmengen vom Tabakquader erfolgt durch den Preßballen. Somit hat die Verpackung eine Mehrfachfunktion, nämlich zum einen dient sie dem Zusammenhalt des erfindungsgemäß ausgebildeten Rauchtobaks, und zum anderen dient sie als Magazin bzw. Tabaknachfülschacht. Es wird in diesem Zusammenhang insbesondere auf Anspruch 22 verwiesen.

[0021] Um die vorerwähnte Umhüllung gemäß Ansprüchen 7, 8 bzw. 9 und/oder die dem Rauchtobak zugeordnete Verpackung gemäß Ansprüchen 12 - 14 kann noch ein weiterer Verpackungsumschlag herumgelegt sein, der als Aroma- und Feuchtigkeitssperre dient. Dieser Umschlag besteht vorzugsweise aus einer luft- und feuchtigkeitsdichten Folie, insbesondere Zellulosefolie oder dgl.. Diese Folie kann bedruckt sein so wie bei der Verpackung fabrikatorisch hergestellter Zigaretten.

[0022] Die erfindungsgemäßen Tabakquader können dadurch hergestellt werden, daß ein Tabakstrang mit etwa rechteckförmigem Querschnitt kontinuierlich oder intermittierend an einer mehrere im Abstand nebeneinander angeordnete Schneid- oder Stanzelemente umfassende Tabaktrenneinrichtung vorbeigeführt wird, durch die der Tabakstrang in einzelne, an der den Schneidelementen abgewandten Seite vorzugsweise noch miteinander verbundene Teilstränge unterteilt wird, und daß anschließend die Teilstränge durch ein quer zur Förderichtung wirksames Messer oder dgl. Schneideinrichtung vom Tabakstrang abgetrennt werden.

[0023] Die Schneid- oder Stanzelemente können alternativ an der oberen, unteren oder an beiden Flachseiten des Tabakstrangs einwirken. Im letztgenannten Fall kann ein Tabak-Verbindungssteg zwischen benachbarten Teilsträngen auf halber Höhe des Tabakstrangs ausgebildet werden.

[0024] Für eine der vorgenannten Ausführungsformen eines Tabakquaders können in die Trennschnitte zwischen den benachbarten Teilsträngen Trennstege aus Pappe oder dgl. eingefügt werden, die entweder bereits auf Teilmengen-Länge geschnitten sind, oder zusammen mit den Teilsträngen auf Teilmengen-Länge geschnitten werden.

[0025] Nachstehend werden Ausführungsformen eines erfindungsgemäßen Tabakquaders sowie dessen Herstellung anhand der beigefügten Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 - 3 verschiedene Ausführungsformen eines erfindungsgemäß präparierten Rauchtabaks jeweils in perspektivischer Ansicht;

Fig. 4.1 - 4.6 verschiedene Querschnitte der Tabak-Teilmengen innerhalb eines erfindungsgemäß ausgebildeten Rauchtabaks in Vorderansicht;

Fig. 5 - 8 weitere Ausführungsformen eines erfindungsgemäß ausgebildeten Rauchtabaks jeweils in perspektivischer Ansicht;

Fig. 9 und 10 schematisch dargestellte Vorrichtungen zur Herstellung von erfindungsgemäß präpariertem Rauchtabak.

[0026] Gemäß den Fig. 1 bis 3 bzw. 5 bis 8 wird Rauchtabak als Tabakportion in Form eines Tabakquaders 10 bereitgestellt, wobei jeder Tabakquader in mindestens zwei, vorzugsweise sechs bis acht Teilmengen 11 unterteilt ist, die jeweils stabartig mit dreieckigem (Fig. 4.1, 4.2), trapezförmigem (Fig. 4.5), insbesondere rechteckförmigem, vorzugsweise quadratischem (Fig. 4.3, 4.4) Querschnitt ausgebildet sind, wobei die Länge jeder Teilmenge 11 der Länge des Tabakaufnahmeraums der herzustellenden Zigarette entspricht. Des weiteren enthält jede Teilmenge 11 etwa die für eine Zigarette erforderliche Tabakmenge. Bei den dargestellten Ausführungsformen weisen die Teilmengen 11 jeweils eine Mantelfläche auf, die derart luftdurchlässig ist, daß sie als solche nicht zugfähig und damit nicht rauchbar sind. Die einzelnen Teilmengen sind nämlich bei keiner der dargestellten Ausführungsformen mit einer Umhüllung umgeben.

[0027] Die Unterteilung des Tabakquaders 10 in Teilmengen kann entweder manuell durch den Konsumenten oder fabrikatorisch erfolgen. Auf jeden Fall erfolgt die Abtrennung einzelner Teilmengen vom Tabakquader durch sich in Längsrichtung des Tabakquaders erstreckende Trennschnitte 12. Diese Trennschnitte 12 können sich entweder über die gesamte Höhe des Tabakquaders 10, wie in Fig. 1, Fig. 4.4, in den linken Hälften der Fig. 4.1, 4.2, in den rechten Hälften der Fig. 4.5, 4.6, in den linken Hälften der Fig. 7 und 8, oder nur über eine Teilhöhe erstrecken, wie in den Fig. 2, 3, 4.3, den rechten Hälften der Fig. 4.1, 4.2, in den linken Hälften der Fig. 4.5, 4.6, in Fig. 5, Fig. 6 und der rechten Hälfte der Fig. 7 dargestellt ist. Im letztgenannten Fall sind die einzelnen Teilmengen durch Tabakstege miteinander verbunden, die bei Vereinzelung des Tabakquaders in Teilmengen abgebrochen werden müssen unter entsprechender Auflösung des inneren Zusammenhalts in diesen Bereichen.

[0028] Bei der Ausführungsform nach Fig. 3 weist der Tabakquader einerseits eine Länge auf, die der doppelten Länge des Tabakaufnahmeraums der herzustellenden Zigarette entspricht. Andererseits kann entsprechend der Darstellung in Fig. 3 die Länge des Tabakquaders der Länge des Tabakaufnahmeraumes einer Zigarette entsprechen, wobei der Quader und dementsprechend die einzelnen Teilmengen in mindestens zwei Teillängen unterteilt ist, die eine einfachere Handhabung beim Befüllen eines Stopfgerätes oder ein einfacheres Umwickeln mit Zigarettenpapier (Drehen) erlauben. Dementsprechend ist auf halber Länge ein sich quer erstreckender Trennschnitt 13 vorgesehen, um die Teilmengen auch auf Länge brechen zu können.

[0029] In den Fig. 4.1 und 4.2 sind die Trennschnitte 12 so gelegt, daß Teilmengen mit dreieckförmigem Querschnitt entstehen. Etwa trapezförmige Querschnitte der Teilmengen werden mit den Trennschnitten gemäß Fig. 4.5 erhalten. Bei der Ausführungsform gemäß Fig. 4.6 wird ein Tabakquader unterteilt, dessen Längsschmalseiten jeweils konvex gewölbt sind, und bei dem den Trennschnitten 12 an einer Flachseite, in Fig. 4.6 unteren Flachseite, jeweils nutenförmige Ausnehmungen zugeordnet sind, um die Abtrennung der einzelnen Teilmengen 11 vom Tabakquader zu erleichtern. Die nutenförmigen Längsausnehmungen sind in Fig. 4.6 mit der Bezugsziffer 14 gekennzeichnet.

[0030] Die Ausführungsform gemäß Fig. 5 ist dadurch gekennzeichnet, daß um den Tabakquader 10 schlauchartig eine Umhüllung 15 herumgelegt ist, wobei die einander überlappenden Seiten der Umhüllung 15 lose übereinanderliegen sollen. Damit wird eine höhere Transportsicherheit für den Tabakquader gewährleistet. Die Umhüllung 15 besteht aus nicht durch Rauchen konsumierbarem Material, z.B. aus mit Aluminium kaschiertem Papier.

[0031] Bei der Ausführungsform nach Fig. 6 sind drei Tabakquader 10 zu einer größeren Verkaufseinheit 16 übereinander gestapelt. Auf diese Weise kann eine Verkaufseinheit geschaffen werden, die in eine herkömmliche "hinge-lid"-Packung paßt.

[0032] Die Ausführungsform gemäß Fig. 7 ist dadurch gekennzeichnet, daß sich in die Trennschnitte zwischen benachbarten Teilmengen Längsstege hinein erstrecken, die aus Pappe oder dgl. Material hergestellt sein können. Auf jeden Fall sollen die Längsstege aus nicht durch Rauchen konsumierbarem Material bestehen. Entsprechend der Trennschnitte 12 können sich die Längsstege über die gesamte Höhe des Tabakquaders (linke Hälfte der Fig. 7) oder nur über eine Teilhöhe desselben (rechte Hälfte der Fig. 7) erstrecken. Bei der dargestellten Ausführungsform sind die Trennstege 17 bzw. 18 jeweils integraler Teil einer sich über die untere Flachseite und die beiden Längsschmalseiten erstreckenden Umhüllung 19 bzw. 20. Es ist jedoch genauso gut denkbar, daß die Längsstege 17, 18 unabhängig von der Bodeneinfassung 19 bzw. 20 ausgebildet sind.

[0033] Bei der Ausführungsform gemäß Fig. 8 ist der

Tabakquader 10 von einer Verpackungsschale 21 eingefaßt, die sich über die untere Flachseite sowie sämtliche Schmalseiten des Tabakquaders 10 erstreckt. In die Trennschnitte zwischen den einzelnen Teilmengen sind des weiteren Trennstege 17 bzw. 18 entsprechend Fig. 7 vorgesehen.

[0034] In Fig. 9 ist eine erste Möglichkeit für die Herstellung von Tabakquadern der hier fraglichen Art dargestellt. Zu diesem Zweck wird ein Tabakstrang 22 in etwa rechteckförmigem Querschnitt kontinuierlich oder intermittierend an einer mehrere im Abstand nebeneinander angeordnete Schneid- oder Stanzelemente (Rundmesser 23) umfassenden Tabaktrenneinrichtung 24 vorbeigeführt (Förderrichtung Pfeil 25). Bei der hier dargestellten Ausführungsform handelt es sich bei den Schneidelementen um drehangetriebene Rundmesser 23, deren Schnittiefe T durch entsprechende Verlagerung der Drehachse 25 relativ zum Tabakstrang 22 eingestellt werden kann (siehe Doppelpfeil 26). Während des Betriebs erfolgt eine ständige Nachschärfung des Rundmessers 23 durch zu beiden Seiten der Schneidkante 27 wirksame Schleifscheiben 28. Den Rundmessern 23 gegenüberliegend angeordnet ist eine Andrückvorrichtung 29, die gegen den Schnitt der Rundmesser 23 wirksam ist. Den Rundmessern 23 sind des weiteren jeweils eine Trennvorrichtung in Form von in die Trennschnitte eindringenden Spaltkeilen bzw. Spaltblechen 30 nachgeordnet, so daß der Tabak im Bereich der Trennschnitte getrennt bleibt.

[0035] Durch die Rundmesser 23 wird der Tabakstrang in Teilstränge unterteilt. Anschließend werden die Teilstränge durch ein in Fig. 9 nicht dargestelltes, quer zur Förderrichtung 25 wirksames Messer vom Tabakstrang 22 abgetrennt. Dann erfolgt eine Vereinzelung der derart erhaltenen Tabakquader und deren Verpackung.

[0036] Bei der Ausführungsform nach Fig. 9 wirken die drehangetriebenen Rundmesser 23 von der unteren Seite des Tabakstrangs auf diesen ein. Bei der Ausführungsform nach Fig. 10 erfolgt die Einwirkung von oben her. Im übrigen entspricht das Verfahren zur Herstellung der Teilstränge demjenigen gemäß Fig. 9. Zusätzlich werden jedoch hinter den Trennblechen 30 in die einzelnen Trennschnitte die oben erwähnten Trennstege 17 bzw. 18 eingefügt, wobei bei der dargestellten Ausführungsform die Trennstege 17 bzw. 18 bereits auf Teilmengen-Länge geschnitten sind.

[0037] Es sei noch erwähnt, daß jeder Tabakquader mindestens zwei, vorzugsweise sechs bis zehn Teilmengen umfaßt.

[0038] Die Tabakmischung ist derart hergestellt, daß die einzelnen Teilmengen beim Rauchen einen Geschmack ergeben, der demjenigen einer herkömmlichen fabrikatorisch hergestellten Zigarette entspricht. Vor allem ist sichergestellt, daß durch die Vorportionierung des Tabaks jede Zigarette gleichermaßen schmeckt. Gleiches gilt hinsichtlich Abrauch- bzw. Zugverhalten und der Rauchinhaltsstoffe. Der Tabak kann

innerhalb des Tabakquaders bzw. der Teilmengen mehr oder weniger fest zusammengepreßt und/oder mit mehr oder weniger inneren Fixiermitteln bzw. Bindemitteln versetzt sein.

[0039] Jede Teilmenge soll vorzugsweise etwa 0,6 bis 1,2 g Tabak enthalten.

[0040] Grundsätzlich ist es auch denkbar, den beschriebenen Tabakquader aus einzelnen Tabak-Teilsträngen herzustellen, die zu einem Tabakstrang entsprechend dem Tabakstrang 22 in den Fig. 9 und 10 zusammengeführt werden, um dann auf Teilmengen-Länge geschnitten zu werden. Der Zusammenhalt derart hergestellter Tabakquader kann dann z.B. durch eine schmalseitige Einfassung erfolgen.

Patentansprüche

1. Rauchtabak für die Selbstverfertigung von Zigaretten, insbesondere unter Verwendung von vorgefertigten Zigarettenpapierhülsen, bestehend aus einer oder mehreren, jeweils mindestens zwei Teilmengen (11) umfassenden, durch innere und/oder äußere Fixiermittel zusammengehaltenen Tabakportion(en), wobei jede Teilmenge (11) etwa die für eine Zigarette erforderliche Tabakmenge enthält, und wobei die Mantelfläche der Tabakportion und/oder der Teilmengen (11) derart luftdurchlässig, daß sie als solche nicht zugfähig und damit nicht rauchbar ist bzw. sind,
dadurch gekennzeichnet, daß die Tabakportion in Form eines Tabakquaders (10) ausgebildet ist, derart, daß jede Teilmenge (11) einen Tabakstab mit etwa drei- oder mehreckigem, insbesondere rechteckförmigem, vorzugsweise quadratischem Querschnitt, und einer Länge entsprechend der Länge des Tabakaufnahmeraums der herzustellenden Zigarette bildet, wobei der Tabakquader in stabartige Teilmengen (11) vorportioniert ist, die entweder lose aneinanderliegen, so daß sie ohne Hilfsmittel vereinzelbar sind, oder durch schmale Tabakstege zusammengehalten sind.
2. Rauchtabak nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Tabak so verpreßt ist, daß er einen Zugwiderstand und eine Stopfdichte etwa entsprechend denen der Tabakfüllung einer herkömmlichen Zigarette aufweist.
3. Rauchtabak nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Tabak so verpreßt und ggfs. mit inneren Fixiermitteln, wie herkömmliche Zigarettensoßen oder dgl., behandelt ist, daß die Teilmengen (11) nach ihrer Vereinzelung gerade noch unter Beibehaltung ihrer vorgegebenen Form zusammenhalten.
4. Rauchtabak nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **da-**

- durch gekennzeichnet, daß** der Tabakquader (10) durch Schnitte (12), Stanzungen, Rillungen oder dgl. mechanische Trennung in Teilmengen (11) unterteilt ist.
- 5
5. Rauchtabak nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** sich in die Trennebene zwischen zwei benachbarten Teilmengen (11) eines Tabakquaders (10) Trennstege (17 bzw. 18) aus Staniolpapier, Pappe, oder dgl. relativ steifem und durch Rauchen nicht konsumierbarem Material hineinerstrecken.
- 10
6. Rauchtabak nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Trennstege (17 bzw. 18) Teil einer äußeren Umhüllung (19 bzw. 20 bzw. 21), insbesondere Teil einer sich nur über eine Flachseite und ggfs. noch die beiden gegenüberliegenden Längs und/oder Stirnschmalseiten des Tabakquaders (10) erstreckende Umhüllung (19 bzw. 20) sind.
- 15
7. Rauchtabak nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Tabakquader (10) schlauchartig von einer Umhüllung (15) umgeben ist, wobei die einander über lappenden Seiten der Umhüllung (15) lose übereinandergelegt sind.
- 25
8. Rauchtabak nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** die schlauchartige Umhüllung (15) aus nicht durch Rauchen konsumierbarem Material, insbesondere aus mit Aluminium kaschiertem Papier, besteht.
- 30
9. Rauchtabak nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die stabartigen Teilmengen (11) jeweils durch eine Stranghülle entweder aus durch Rauchen konsumierbarem Material oder aus durch Rauchen nicht konsumierbarem Material, wie mit Aluminium kaschiertem Papier oder dgl., zusammengehalten sind, wobei in letztgenanntem Fall die sich überlappenden Längsränder der Stranghülle bzw. Umhüllung lose übereinandergelegt sind.
- 35
- 40
10. Rauchtabak nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Tabakquader (10) durch einen sich über die Längs- und Stirnschmalseiten erstreckenden Streifen aus durch Rauchen nicht konsumierbarem Material, z.B. Pappe, Kunststoff oder dgl., eingefügt ist.
- 45
- 50
11. Rauchtabak nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** mehrere Tabakquader (10) der genannten Art zu einer größeren Einheit (16) übereinandergestapelt sind.
- 55
12. Rauchtabak nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** dem Tabakquader (10) eine Verpackung zugeordnet ist, die durch einen sich schlauchartig um den Tabakquader (10) herumerstreckenden Nutzen aus Verpackungsmaterial, insbesondere Pappe oder dgl. umfaßt, wobei die sich überlappenden Längsseiten miteinander verklebt sind.
13. Rauchtabak nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, daß** sich die Verpackung um die beiden Flachseiten sowie die beiden Längsschmalseiten des Tabakquaders (10) herumerstreckt.
14. Rauchtabak nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, daß** sich die Verpackung um die beiden Flachseiten sowie die beiden stirnseitigen Schmalseiten des Tabakquaders (10) herumerstreckt.
15. Rauchtabak nach einem der Ansprüche 12 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, daß** um die Verpackung ein weiterer Verpackungs-Umschlag allseitig um den Tabakquader (10) herumgelegt ist, der als Aroma und Feuchtigkeitssperre dient.
16. Verfahren zur Herstellung eines Tabakquaders nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** ein Tabakstrang (22) mit etwa rechteckförmigem Querschnitt kontinuierlich oder intermittierend an einer mehrere im Abstand nebeneinander angeordnete Schneid- oder Stanzelemente (Rundmesser 23) umfassenden Tabaktrenneinrichtung (24) vorbeigeführt (Pfeil 25) wird, durch die der Tabakstrang (22) in einzelne, an der den Schneidelementen abgewandten Seite vorzugsweise noch miteinander verbundene Teilstränge unterteilt wird, und daß anschließend die Teilstränge durch ein quer zur Förderrichtung (25) des Tabakstrangs (22) wirksames Messer oder dgl. Schneideinrichtung auf Teilmengen Länge geschnitten werden.
17. Verfahren nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Schneid- oder Stanzelemente (Rundmesser 23) an der oberen (Fig. 10), unteren (Fig. 9) oder an beiden Flachseiten des Tabakstrangs (22) einwirken.
18. Verfahren nach Anspruch 16 oder 17, **dadurch gekennzeichnet, daß** in die Trennschnitte zwischen benachbarten Teilsträngen Trennstege (17 bzw. 18) aus Pappe oder dgl. eingefügt werden, die entweder bereits auf Teilmengenlänge geschnitten sind, oder zusammen mit den Teilsträngen auf Teilmengen Länge geschnitten werden.
19. Verfahren zur Selbstverfertigung von Zigaretten, insbesondere Filterzigaretten, unter Verwendung von Rauchtabak nach einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine Teilmenge

(11) vom Tabakquader (10) abgetrennt, dann entweder in die Preßkammer eines herkömmlichen Zigarettenstopfgerätes eingefüllt und in eine vorbereitete Zigarettenpapierhülse eingeschoben, oder unter Auflockerung auf einem Zigarettenpapierblättchen positioniert und in herkömmlicher Weise damit umwickelt wird.

20. Verfahren nach Anspruch 19, bei dem die Tabakquader gemäß Anspruch 14 verpackt sind, **dadurch gekennzeichnet, daß** die verpackten Tabakquader (10) jeweils mit einer offenen Stirnseite ihrer Verpackung auf die obere Einfüllöffnung der Preßkammer eines herkömmlichen Stopfgerätes aufgesetzt wird, so daß die Verpackung als eine Art Magazin bzw. Nachfüllschacht für Teilmengen in die Preßkammer dient, wobei diese nach jeweiligem Verbrauch lediglich von oben sukzessive bzw. teilmengenweise nachgeschoben, bis alle Teilmengen in einer Verpackung verbraucht sind.

Claims

1. Smoking tobacco for producing own-rolled cigarettes, in particular using pre-manufactured cigarette paper sleeves, comprising one or more tobacco portion(s) which each comprise at least two sub-portions (11) and are held together by inner and/or outer fixing agents, each sub-portion (11) containing approximately the quantity of tobacco required for one cigarette, and the lateral surface of the tobacco portion and/or the sub-portions (11) being air-permeable so that, at such, it/they cannot be drawn on and therefore smoked, **characterised in that** the tobacco portion is fashioned in the form of a tobacco cuboid (10), such that each sub-portion (11) forms a tobacco stick having an approximately triangular or polygonal, in particular a rectangular, preferably square, cross-section, and a length corresponding to the length of the tobacco receiving space of the cigarette to be produced, the tobacco cuboid being pre-portioned into stick-like sub-portions (11) which either lie loosely against one another, so that they may be separated without aids, or are held together by narrow tobacco webs.
2. Smoking tobacco according to Claim 1, **characterised in that** the tobacco is pressed such that it has a draw resistance and filling density corresponding approximately to that of the tobacco filling of a conventional cigarette.
3. Smoking tobacco according to Claim 1 or 2, **characterised in that** the tobacco is pressed and possibly treated with inner fixing agents, such as conventional cigarette sauces or the like, such that, after being separated, the sub-portions (11) hold together, still maintaining their specified shape.
4. Smoking tobacco according to one of Claims 1 to 3, **characterised in that** the tobacco cuboid (10) is sub-divided into sub-portions (11) by cutting (12), punching, or grooving or similar mechanical separation.
5. Smoking tobacco according to one of Claims 1 to 4, **characterised in that** separating webs (17 and 18) of tin-foil paper, paperboard or a similar relatively rigid material, which may not be consumed by smoking, extend into the separating plane between two sub-portions (11) of a tobacco cuboid (10).
6. Smoking tobacco according to Claim 5, **characterised in that** the separating webs (17 and 18) are part of an outer wrapping (19 and 20 and 21), in particular part of a wrapping (19 and 20) extending only over one large face and possibly also the two opposing longitudinal and/or narrow end faces of the tobacco cuboid (10).
7. Smoking tobacco according to one of Claims 1 to 6, **characterised in that** the tobacco cuboid (10) is surrounded in tube-like manner by a wrapping (15), the mutually overlapping faces of the wrapping (15) being placed loosely over one another.
8. Smoking tobacco according to Claim 7, **characterised in that** the tubular wrapping (15) is made of a material which may not be consumed by smoking, in particular aluminium-coated paper.
9. Smoking tobacco according to Claim 1, **characterised in that** the stick-like sub-portions (11) are each held together by a rod cover either of a material which may be consumed by smoking or a material which may not be consumed by smoking, such as aluminium-coated paper or the like, in which latter case the mutually overlapping longitudinal edges of the rod cover or wrapping are placed loosely over one another.
10. Smoking tobacco according to one of Claims 1 to 9, **characterised in that** the tobacco cuboid (10) is bordered by a strip of material which may not be consumed by smoking, for example paperboard, plastics material or the like, extending over the longitudinal and narrow end faces.
11. Smoking tobacco according to one of Claims 1 to 10, **characterised in that** a plurality of tobacco cuboids (10) of the said type are stacked one above another to form a relatively large unit (16).
12. Smoking tobacco according to one of Claims 1 to 10, **characterised in that** packing is associated

with the tobacco cuboid (10), said packing comprising the use of a packing material, in particular paperboard or the like, which extends in tube-like manner around the tobacco cuboid (10), the mutually overlapping longitudinal faces being joined together by adhesion.

13. Smoking tobacco according to Claim 12, **characterised in that** the packing extends around the two large faces and the two narrow longitudinal faces of the tobacco cuboid (10).

14. Smoking tobacco according to Claim 12, **characterised in that** the packing extends around the two large faces and the two narrow end faces of the tobacco cuboid (10).

15. Smoking tobacco according to one of Claims 12 to 14, **characterised in that**, around each face of the tobacco cuboid (10), a further packing envelope serving as an aroma and moisture barrier is placed around the packing.

16. A process for producing a tobacco cuboid according to one of Claims 1 to 10, **characterised in that** a tobacco rod (22) having an approximately rectangular cross-section is guided continuously or intermittently past a tobacco separating device (24) (arrow 25), which comprises a plurality of cutting or punching elements (revolving blade 23) arranged mutually adjacent at a spacing and by means of which the tobacco rod (22) is sub-divided into individual part rods which are preferably still mutually connected at the face remote from the cutting elements, and **in that** the part rods are then cut to sub-portion length by a blade or similar cutting device acting transversely with respect to the conveying direction (25) of the tobacco rod (22).

17. A process according to Claim 16, **characterised in that** the cutting or punching elements (revolving blade 23) act on the upper (Fig. 10), lower (Fig. 9) or both large faces of the tobacco rod (22).

18. A process according to Claim 16 or 17, **characterised in that** separating webs (17 and 18) of paperboard or the like are inserted into the separating cuts between adjacent part rods, which separating webs are either already cut to sub-portion length or are cut to sub-portion length together with the part rods.

19. A process for producing own-rolled cigarettes, in particular filter cigarettes, using smoking tobacco according to one of Claims 1 to 11, **characterised in that** a sub-portion (11) of the tobacco cuboid (10) is separated off, then is either inserted into the pressing chamber of a conventional cigarette filling

device and pushed into a prepared cigarette paper sleeve, or is placed in loosened form on a cigarette paper and covered in conventional manner.

20. A process according to Claim 19, in which the tobacco cuboids are packed according to Claim 14, **characterised in that** the packed tobacco cuboids (10) are placed, each with one end face of their packing open, over the upper filling opening of the pressing chamber of a conventional filling device, so that the packing serves as a type of hopper or refill shaft for feeding sub-portions into the pressing chamber, these merely being pushed down successively or in sub-portions from above after each particular use until all sub-portions in a pack have been used.

Revendications

1. Tabac à fumer pour la préparation personnelle de cigarettes, en particulier par utilisation de tubes préfabriqués en papier à cigarette, constitué d'une ou de plusieurs portions de tabac qui comprennent chacune au moins deux quantités partielles (11) et qui sont maintenues ensemble par des moyens de fixation internes et/ou externes, chaque quantité partielle (11) contenant environ la quantité de tabac nécessaire à une cigarette, et la surface d'enveloppe de la portion de tabac et/ou des quantités partielles (11) étant perméable à l'air de manière qu'en tant que telles elles ne puissent être soumises à un tirage et donc ne puissent être fumées, **caractérisé en ce que** la portion de tabac est réalisée sous la forme d'un parallélépipède de tabac (10) tel que chaque quantité partielle (11) forme une barre de tabac avec une section triangulaire ou polygonale, en particulier rectangulaire, de préférence carrée, et une longueur correspondant à la longueur du volume de réception de tabac de la cigarette à réaliser, le parallélépipède de tabac étant préportionné en quantités partielles (11) de type barre, qui soit s'appliquent librement les unes contre les autres, de manière qu'on peut les séparer sans moyens auxiliaires, soit sont maintenues ensemble par d'étroites barrettes de tabac.
2. Tabac à fumer selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le tabac est pressé de manière qu'il présente une résistance au tirage et une densité apparente qui correspondent à celles du remplissage de tabac d'une cigarette classique.
3. Tabac à fumer selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** le tabac est pressé et éventuellement traité avec des moyens de fixation internes, tels que des sauces classiques à cigarettes ou similaires, de manière qu'après leur séparation, les

quantités partielles (11) tiennent encore ensemble en conservant la forme qui leur a été donnée.

4. Tabac à fumer selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** le parallélépipède de tabac (10) est partagé en quantités partielles (11) par des coupes (12), des estampages, des rainurages ou une séparation mécanique similaire. 5
5. Tabac à fumer selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** dans le plan de séparation entre deux quantités partielles (11) voisines d'un parallélépipède de tabac (10) s'étendent des cloisons de séparation (respectivement 17 et 18) en papier d'étain, carton ou matériau similaire relativement rigide et qui ne peut se consumer quand on fume. 10 15
6. Tabac à fumer selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** les cloisons de séparation (respectivement 17 et 18) font partie d'une enveloppe extérieure (19, respectivement 20, respectivement 21), en particulier d'une enveloppe (respectivement 19 et 20) qui ne s'étend que sur un côté plat et éventuellement encore sur les deux côtés longitudinaux et/ou petits côtés frontaux opposés du parallélépipède de tabac (10). 20 25
7. Tabac à fumer selon l'une des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** le parallélépipède de tabac (10) est entouré à la manière d'un tuyau par une enveloppe (15), les côtés se recouvrant l'un l'autre de l'enveloppe (15) étant posés librement l'un au-dessus de l'autre. 30 35
8. Tabac à fumer selon la revendication 7, **caractérisé en ce que** l'enveloppe (15) de type tuyau est constituée d'une matière qui ne peut se consumer lorsqu'on la fume, en particulier d'un papier doublé d'aluminium. 40
9. Tabac à fumer selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** les quantités partielles (11) de type barre sont maintenues ensemble par une gaine soit dans une matière qui peut se consumer lorsqu'on la fume, soit dans une matière qui ne peut se consumer lorsqu'on la fume, telle qu'un papier doublé d'aluminium ou similaire, dans ce dernier cas, les bords longitudinaux qui se chevauchent de la gaine, respectivement de l'enveloppe étant posés librement l'un sur l'autre. 45 50
10. Tabac à fumer selon l'une des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce que** le parallélépipède de tabac (10) est entouré par une bande de matière qui ne peut se consumer lorsqu'on la fume, par exemple carton, matière plastique ou similaire, qui s'étend sur les côtés longitudinaux et les petits côtés fron-

taux.

11. Tabac à fumer selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce que** plusieurs parallélépipèdes de tabac (10) du type cité sont empilés les uns sur les autres, en une grande unité (16). 5
12. Tabac à fumer selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce qu'**au parallélépipède de tabac (10) est associé un emballage qui comprend une sorte de tuyau qui s'étend autour du parallélépipède de tabac (10), en matière d'emballage, en particulier en carton ou similaire, les côtés longitudinaux se chevauchant étant collés entre eux. 10
13. Tabac à fumer selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** l'emballage s'étend autour des deux côtés plats ainsi que des deux petits côtés longitudinaux du parallélépipède de tabac (10). 15
14. Tabac à fumer selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** l'emballage s'étend autour des deux côtés plats ainsi que des deux petits côtés frontaux du parallélépipède de tabac (10). 20
15. Tabac à fumer selon l'une des revendications 12 à 14, **caractérisé en ce qu'**est placée autour de l'emballage une autre enveloppe d'emballage, présente autour de tous les côtés du parallélépipède de tabac (10), qui sert de barrière à l'arôme et à l'humidité. 25
16. Procédé de fabrication d'un parallélépipède de tabac selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce qu'on** fait passer (flèche 25) une barre de tabac (22) de section approximativement rectangulaire, en continu ou par intermittence, devant un dispositif de séparation de tabac (24) comportant des éléments de coupe ou d'estampage (lame circulaire 23) disposés côte à côte à distance, au moyen duquel la barre de tabac (22) est divisée en barres partielles individuelles, de préférence encore reliées entre elles sur le côté tourné à l'opposé des éléments de coupe, et **en ce que** les barres partielles sont ensuite coupées à la longueur des quantités partielles par une lame ou un dispositif de coupe similaire, agissant transversalement à la direction de transport (25) de la barre de tabac (22). 30 35 40 45
17. Procédé selon la revendication 16, **caractérisé en ce que** les éléments de coupe ou d'estampage (lame circulaire 23) agissent sur le côté plat supérieur (fig. 10), inférieur (fig. 9) ou sur les deux côtés plats de la barre de tabac (22). 50
18. Procédé selon la revendication 16 ou 17, **caractérisé en ce qu'on** insère, dans les coupes de séparation entre des barres partielles voisines, des cloi-

sons de séparation (respectivement 17 et 18) en carton ou similaire, qui soit sont déjà coupées à la longueur des quantités partielles, soit sont coupées à la longueur des quantités partielles en même temps que les barres partielles.

5

19. Procédé pour la préparation personnelle de cigarettes, en particulier de cigarettes à filtre, avec utilisation de tabac à fumer selon l'une des revendications 1 à 11, **caractérisé en ce qu'**une quantité partielle (11) du parallélépipède de tabac (10) est séparée, puis est soit chargée dans la chambre de pression d'un appareil classique à bourrer les cigarettes et est introduite dans un tube de papier à cigarette préparé, soit est positionnée désagrégée sur une feuille de papier à cigarette et est enroulée de manière classique.
20. Procédé selon la revendication 19, dans lequel le parallélépipède de tabac est emballé selon la revendication 14, **caractérisé en ce que** les parallélépipèdes de tabac (10) emballés sont placés chacun avec un côté frontal ouvert de leur emballage, sur l'ouverture de remplissage supérieure de la chambre de pression d'un appareil de bourrage classique, ce qui fait que l'emballage a la fonction d'une sorte de magasin ou de puits de remplissage pour des quantités partielles dans la chambre de pression, après leur consommation respective, celles-ci étant simplement poussées depuis le haut, progressivement ou par quantités partielles, jusqu'à ce que toutes les quantités partielles d'un emballage soient consommées.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

FIG.1

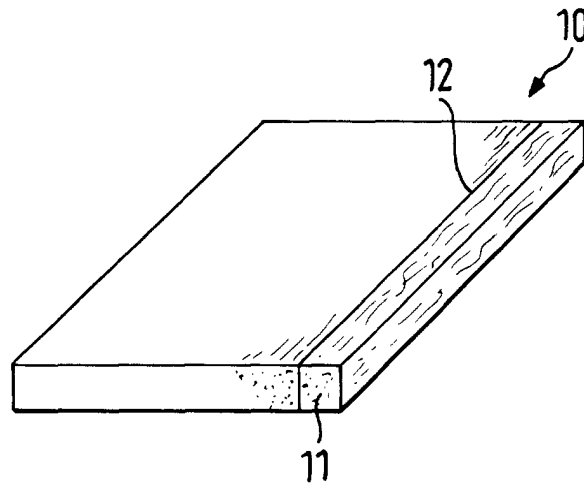


FIG.2

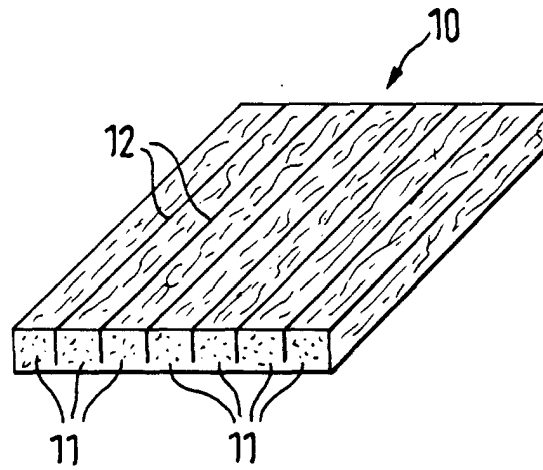


FIG.3

