



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102712381 A

(43) 申请公布日 2012. 10. 03

(21) 申请号 201080061813. 1

(51) Int. Cl.

(22) 申请日 2010. 12. 02

B65D 5/28 (2006. 01)

(30) 优先权数据

B65D 5/42 (2006. 01)

09015435. 2 2009. 12. 14 EP

B65D 5/44 (2006. 01)

B65D 5/66 (2006. 01)

(85) PCT申请进入国家阶段日

B65D 85/10 (2006. 01)

2012. 07. 19

(86) PCT申请的申请数据

PCT/EP2010/007332 2010. 12. 02

(87) PCT申请的公布数据

W02011/072806 EN 2011. 06. 23

(71) 申请人 菲利普莫里斯生产公司

地址 瑞士纳沙泰尔

(72) 发明人 S·圣吉龙

(74) 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专

利商标事务所 11038

代理人 俞海舟

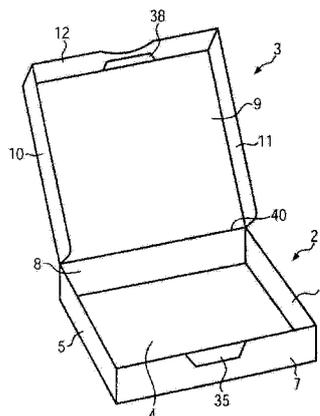
权利要求书 2 页 说明书 10 页 附图 5 页

(54) 发明名称

具有被覆盖的附接舌片的容器

(57) 摘要

本发明涉及一种容器 1, 其包括杯状的箱体 2 和与杯状的箱体 2 连接的盖 3, 此外包括箱体侧壁 5、6 和相邻的箱体前壁 7。附接舌片 13、14 悬挂于容器 1 的箱体侧壁 5、6, 附接舌片 13、14 附接到容器(1)的箱体前壁(7)上。容器 1 此外包括: 舌片覆盖面板 30, 该舌片覆盖面板悬挂于箱体前壁 7, 该舌片覆盖面板 30 至少部分地覆盖在箱体 2 的附接舌片 13、14 上, 容器此外包括内部覆盖面板 34, 该内部覆盖面板悬挂于舌片覆盖面板 33。该内部覆盖面板 34 覆盖容器 1 的一个壁的内侧部分, 该内部覆盖面板 34 至少部分地覆盖盖 3 的顶壁 23 的内侧。本发明此外涉及一种用于容器的坯料和一种用于将消费品至少部分从容器提升的方法。



1. 一种容器(1),其包括:

杯状的箱体(2)和与杯状的箱体(2)连接的盖(3),

此外包括:箱体侧壁(5,6)和相邻的箱体前壁(7),其中,附接舌片(13,14)悬挂于容器(1)的箱体侧壁(5,6),附接舌片(13,14)附接到容器(1)的箱体侧壁(5,6)上,

此外包括:舌片覆盖面板(30),该舌片覆盖面板悬挂于箱体前壁(7),该舌片覆盖面板(30)至少部分地覆盖在箱体(2)的附接舌片(13,14)上,容器此外包括内部覆盖面板(34),该内部覆盖面板悬挂于舌片覆盖面板(33),

其特征在于,该内部覆盖面板(34)覆盖容器(1)的壁的内侧部分,该内部覆盖面板(34)至少部分地覆盖盖(3)的顶壁(23)的内侧。

2. 如权利要求1所述的容器,其此外包括提升面板(46),在打开容器(1)时该提升面板能够将消费品在容器内部至少部分提升。

3. 如权利要求2所述的容器,其此外包括提升后壁面板(42)、提升底部面板(44)和后叠面板(45),其中提升后壁面板(42)悬挂于内部覆盖面板(34),提升底部面板(44)悬挂于提升后壁面板(42),并且后叠面板(45)悬挂于提升底部面板(44)并且连接提升面板(46)。

4. 如上述权利要求中任一项所述的容器,其特征在于,舌片覆盖面板(30)相邻于箱体前壁(7)设置并且面向容器(1)的内侧,并且附接舌片(13,14)完全被舌片覆盖面板(30)覆盖。

5. 如上述权利要求中任一项所述的容器,其特征在于,容器(1)的后壁(8)包括将箱体(2)和盖(3)相连接的铰接线(40),并且箱体(2)或盖(3)的前壁(7,12)包括卡扣折叠片(35),该卡扣折叠片通过切口(36)和折叠线(37)定义,该卡扣折叠片(35)从前壁(7,12)突出来以便与盖(3)或箱体(2)的另一个前壁(7,12)的关闭切口(38)嵌接。

6. 如权利要求5所述的容器,其特征在于,卡扣折叠片(35)是其中一个舌片覆盖面板(30)的部分并且关闭切口(38)设置在另外的舌片覆盖面板(33)中。

7. 如上述权利要求中任一项所述的容器,其特征在于,在盖前壁(12)中设置嵌接切口(39)以便提供用于打开容器(1)的嵌接部分。

8. 如上述权利要求中任一项所述的容器,其特征在于,容器(1)包括发烟制品。

9. 一种用于容器(1)的坯料,其包括:

箱体侧壁面板(20,21);

箱体前壁面板(22);以及

悬挂于箱体侧壁面板(20,21)的附接舌片(13,14),

此外包括:

悬挂于箱体前壁面板(20,21)的舌片覆盖面板(30),其适配成被如此折叠使得在容器中覆盖所述附接舌片(13,14),

其特征在于,该坯料此外包括悬挂于舌片覆盖面板(33)的内部覆盖面板(34)。

10. 如权利要求9所述的坯料,此外包括提升面板(46)、提升后壁面板(42)、提升底部面板(44)和后叠面板(45),提升后壁面板(42)悬挂于内部覆盖面板(34),提升底部面板(44)悬挂于提升后壁面板(42),并且后叠面板(45)悬挂于提升底部面板(44)并且连接提升面板(46)。

11. 如权利要求9或10所述的坯料,其特征在于,舌片覆盖面板(30)与箱体前壁面板

(22)基本上具有相同的形状。

12. 如上述权利要求 9 至 11 中任一项所述的坯料,包括:

盒体底壁面板(19);

盒体左侧壁面板(20)、盒体右侧壁面板(21)和盒体前壁面板(22),它们每个悬挂于盒体底壁面板(19);

盖顶壁面板(23);

盖左侧壁面板(24)、盖右侧壁面板(25)和盖前壁面板(27),它们每个悬挂于盖顶壁面板(23);以及

盒体后壁面板(26),其通过铰接线(40)悬挂于盖顶壁面板(23),并且悬挂于盒体底壁面板(19)。

13. 如权利要求 12 所述的坯料,其特征在于,

舌片覆盖面板(28,29,30,33)悬挂于:

盒体左侧壁面板(20)、盒体右侧壁面板(21)、盒体前壁面板(22)和盖前壁面板(27);
并且

附加的覆盖面板(31,32)悬挂于:

盖左侧壁面板(24)和盖右侧壁面板(25)。

14. 如权利要求 12 或 13 所述的坯料,其特征在于,附接舌片(13,14,15,16,17,18)设置在盒体后壁面板(26)、盒体侧壁面板(20,21)和盖侧壁面板(24,25)的侧面上。

15. 一种用于将消费品至少部分从容器提升的方法,该方法包括:

提供根据权利要求 1 的容器,该方法此外包括下列的步骤:

提供提升面板(46)、提升后壁面板(42)、提升底部面板(44)和后叠面板(45),其中,提升后壁面板(42)悬挂于内部覆盖面板(34),提升底部面板(44)悬挂于提升后壁面板(42),并且后叠面板(45)悬挂于提升底部面板(44)并且连接提升面板(46),

该方法此外包括下列的步骤:提升容器(1)的盖(3),使得通过后叠面板(45)的至少部分旋转将提升面板(46)提升。

具有被覆盖的附接舌片的容器

技术领域

[0001] 本发明涉及一种容器,其特别是用作用于消费品例如细长的发烟制品的容器。此外本发明还涉及一种相应的用于这样的容器的坯料。

背景技术

[0002] 用于发烟制品的容器和坯料在现有技术中是例如由国际专利申请 WO-A-2009/020383 是已知的。该国际申请公开一种用于发烟制品的由一个坯料构成的容器。坯料包括几个面板。这些面板首先被相互粘结并且而后被切开以便使得顶部的盖部分能够围绕一个在容器的背面上的铰接轴线枢转。容器的一些盖面板以及盒体面板包括附接舌片,其被粘结到相邻的壁上。由于这种容器的坯料的构建方式,产生了许多废料,因为有些面板突出于坯料的侧向主表面的区域。

[0003] 由 GB 714 466 A 已知一种类似的容器。该容器附加地具有内部的盖面板,其折叠到面板的盖中以便形成一个第二盖顶壁。这些面板设置在容器坯料中,使得当从前方观察打开的容器时,不雅观的间隙在盒体的前壁和侧壁之间的边缘上呈现。

[0004] 然而当根据现有技术的容器在打开位置时,附接舌片是可见的。

发明内容

[0005] 因此本发明的目的在于提供一种容器,其无论是在打开位置还是在关闭位置都具有高质量的外观。本发明的另外一个目的在于,这样的容器的坯料适合于形成尽可能少的废料,这是由于坯料在较大的坯料薄层上的改善的筑巢(nesting)。

[0006] 根据本发明容器,其包括:一个杯状的盒体和一个与杯状的盒体连接的盖,此外包括盒体侧壁和相邻的盒体前壁。附接舌片悬挂于容器的盒体侧壁并且附接到容器的盒体侧壁上。此外该舌片覆盖面板悬挂于盒体前壁,该舌片覆盖面板至少部分地覆盖在盒体的附接舌片上。容器此外包括内部覆盖面板,该内部覆盖面板悬挂于舌片覆盖面板。该内部覆盖面板覆盖容器的一个壁的内侧部分,该内部覆盖面板至少部分地覆盖盖的顶壁的内侧。

[0007] 坯料的切割边缘通常是不被印刷的并且具有坯料材料的颜色。当坯料材料是硬纸板时,通常坯料的切割边缘是白色的或灰色的,除非使用着色的硬纸板。这意味着面板的这些白色或灰色的切割边缘在根据现有技术的以其它颜色印刷的容器中是可见的。根据本发明,附接舌片有利地如此设置,使得在容器中将盒体前壁和盒体侧壁连接的附接舌片悬挂于盒体侧壁。优选,盖的附接舌片如此设置,使得将容器的盖前壁和盖侧壁连接的附接舌片悬挂于盖侧壁。这意味着,在容器的前部上从外侧观察不能看见切割边缘。仅仅盒体前壁的竖直的切割边缘是通常可能的,但是从容器的前部观察是不可见的,因为它们面向容器的侧面。容器的盖和盒体的侧壁的前边缘不是切割边缘,而是在侧壁和相应的附接舌片之间的印刷的折叠线。

[0008] 优选,附接舌片如此设置,使得在容器中将盒体后壁和盒体侧壁连接的附接舌片悬挂于盒体后壁。这意味着,在容器的内侧不能可见附接舌片,即使当盒体后壁不被覆盖面

板覆盖时。

[0009] 这给予容器美学的外观,特别是对于这样的容器而言,其由一个仅仅在坯料的一侧上印刷或涂布的坯料组装而成。在这些容器中优选附接舌片的连接至第二壁的侧面是坯料的不印刷的侧面。优选在容器中所有的舌片覆盖面板如此折叠到相应的附接舌片上,使得舌片覆盖面板的印刷侧是可见的,即使坯料仅仅在一侧是印刷的。舌片覆盖面板优选被折叠到附接舌片上。

[0010] 根据本发明,容器的结构强度相对于没有舌片覆盖面板的容器增强了,因为悬挂于第一壁的附接舌片不仅连接到第二壁上,而且被舌片覆盖面板覆盖,使得至少容器的第二壁包括至少一个双层材料。优选舌片覆盖面板也附接到容器的第二壁面板上。

[0011] 术语“面板”在整个说明书中使用来表明用于组装容器的坯料的一个部分。一个面板在所有侧上通过切割线、折痕线、刻痕线、折叠线或它们的组合限定。

[0012] 术语“折叠片”或“舌片”用于表示坯料的这样的部分,其仅仅悬挂于坯料的一个面板。当组装容器或为了其它的特殊目的(如盖关闭机构)时,“折叠片”或“舌片”可以用于将面板彼此连接。

[0013] 术语“壁”在整个说明书中使用来表示容器的盖的、容器的盒体的或容器本身的外壁。一个“壁”可以包括多个面板、折叠片和舌片。

[0014] 用于描述根据本发明的容器的部件的位置关系的术语“前”、“后”、“上”、“下”、“侧”、“顶”、“底”和其它术语参照处于直立位置的容器,在所述直立位置,盖在顶端部并且铰接件在后部。术语“左”和“右”用于表示容器的侧壁,当从前部观察处于其直立位置的容器时。当打开处于直立位置的容器时,可以从该容器的上端部移走容纳在盒体中的消费品。

[0015] 术语“纵向”指的是从容器的底部到容器的顶部的方向,反之亦然。术语“横向”指的是穿过前壁、后壁或其中一个侧壁的、垂直于纵向方向的方向。

[0016] 术语“内侧”在整个说明书中与容器的壁、舌片或其它部分关联使用,指的是在容器关闭位置时壁、舌片或其它部分的面向容器内部的一侧。类似地,术语“外侧的”在整个说明书中与容器的壁、舌片或其它部分关联使用,指的是在容器关闭位置时壁、舌片或其它部分面向容器外部的一侧。

[0017] 在一个实施例中根据本发明的容器此外包括一个提升面板,其能够在打开容器时将消费品至少部分在容器内部提升。优选提升面板适配成通过经由折叠机构与内部覆盖面板连接而被提升。

[0018] 优选根据本发明的容器此外包括一个提升后壁面板、一个提升底部面板和一个后叠面板,其中提升后壁面板悬挂于内部覆盖面板,提升底部面板悬挂于提升后壁面板,并且后叠面板悬挂于提升底部面板并且与提升面板连接。这样的提升特征允许更好地接近消费品。当容器首次打开时,也可以提供吸引人的产品供给。

[0019] 优选内部覆盖面板比与之相邻的盖顶壁短大约 5% 至大约 15%, 优选短大约 5% 至大约 10%。这将坯料基础材料的厚度考虑进去,使得当容器关闭时提升后壁面板紧贴地贴靠在盒体后壁上。此外,当容器被打开时,提升后壁面板被向上拉动以便占据在内部覆盖面板和盖顶壁之间的缺少的长度。这拉动提升底部面板并且提升底部面板在后叠面板上拉动使得后叠面板旋转。后叠面板的旋转增大了在盒体底壁和提升面板之间的距离,使得在提升面板上方的消费品至少被部分提升。这是非常有效的提升消费品的机构。同时提升机构并

不显著使得容器的坯料复杂化。实际上该提升机构仍然可以与坯料的其它元件是一体的。此外通过根据本发明的提升元件的折叠方式,提升元件也具有坯料的暴露给消费者的相同侧,使得容器仍然可以由一个单侧印刷的坯料制成。

[0020] 优选容器仅仅由一个片状材料坯料制成。

[0021] 优选, 附接舌片经由折叠线悬挂于第一壁。折叠线可以业已设置在用于容器的坯料中, 例如通过折痕线或划痕线。第一和第二壁可以是容器的箱体或盖的顶壁、底壁、侧壁、前壁或后壁, 第一和第二壁指的是沿着容器的至少一个边缘彼此相邻的壁。

[0022] 优选舌片覆盖面板具有与第二壁大致相同的尺寸, 使得它完全覆盖第二壁的内侧部分。在某些实施例中, 舌片覆盖面板可以被折叠到超过一个附接舌片上, 例如折叠到两个附接舌片上。此外, 附接舌片可以附接至第二壁以及舌片覆盖面板上。这增加了容器的结构强度。

[0023] 优选容器此外包括至少一个内部覆盖面板, 其悬挂于舌片覆盖面板, 其中所述至少一个内部覆盖面板覆盖在容器的一个壁的一个内侧部分。替代地或附加地, 内部的覆盖面板也可以悬挂于另外的覆盖面板, 其覆盖容器的内侧、前壁或后壁。这允许与第二壁相邻的容器壁完全或部分被内部的覆盖面板覆盖。因此, 容器的剩余的内侧壁部分(其可以包括朝向内侧的坯料未印刷侧)可以被至少一个内部覆盖面板覆盖, 其提供朝向容器内侧的坯料印刷侧。此外用于消费者的附加信息或推销信息可以设置在内部覆盖面板上。由于面板在容器中的创造性布置, 内部覆盖面板的印刷侧也出现的容器的内侧上, 即使在利用仅仅在一侧上印刷的坯料时。

[0024] 在一个实施例中, 内部覆盖面板覆盖盖的一个顶部面板的内侧。这特别是对于具有非常扁平形状的容器是有利的, 该容器的高度相对于容器的深度和宽度相对较小。因此, 盖的顶部面板包括一个较大的适合于显示印刷信息的区域, 或例如包括一个镜像部分。

[0025] 优选, 舌片覆盖面板相邻于第二壁设置并且面向容器的内侧, 并且附接舌片设置在位于舌片覆盖面板和第二壁面板之间。因此如果舌片覆盖表面与第二壁具有基本上相同的尺寸, 那么舌片覆盖面板的边缘被与第二壁相邻的容器壁覆盖。

[0026] 在一个实施例中, 容器的后壁可以包括一个将箱体和盖连接的铰接线。在一个实施例中盖的壁和箱体的壁在它们的边缘贴靠, 从而当容器关闭时箱体和盖的侧壁和前壁彼此平齐。在本发明的一个优选的实施例中至少盖的前壁至少部分覆盖在箱体的前壁上。替代地或附加地, 盖的侧壁至少部分覆盖箱体的相应的侧壁。

[0027] 术语“铰接线”指的是这样的线, 盖可以围绕该线枢转以便打开容器。铰接线例如是容器的后壁中的折叠线或划痕线。替代地, 铰接线可以是将盖的后壁的下部边缘与箱体的后壁的上边缘桥接的材料件中的折叠线或折痕线。这样的材料件可以例如是标签, 其永久地或可移除地连接到盖的后壁和箱体的后壁上。优选, 铰接线沿着容器的后壁至少在后壁的上边缘下方的水平上定位。

[0028] 优选, 重叠的盖前壁包括一个卡扣折叠片, 其通过一个切口和一个折叠线定义。卡扣折叠片从盖前壁突出以便与箱体前壁的一个关闭切口嵌接。替代地, 卡扣折叠片从箱体前壁突出以便与盖前壁的关闭切口嵌接。

[0029] 优选关闭切口设置在一个面向容器内侧的舌片覆盖面板上, 使得关闭切口从外侧不可见。优选关闭切口设置在盖前壁的覆盖面板上。

[0030] 优选,卡扣折叠片铰接地悬挂于盒体的前壁的顶部边缘或悬挂于盖的前壁的底部边缘。优选,卡扣折叠片朝向封闭切口突出以便在容器的关闭位置与卡扣折叠片的边缘嵌接。

[0031] 该特征带来优点,即容器被固定在关闭状态。此外,当卡扣折叠片进入关闭切口时且当完全容器关闭时,卡扣折叠片产生喀嚓声音。喀嚓声音使得使用者确信容器的关闭。

[0032] 在一个实施例中,盖的前壁具有嵌接切口从而提供用于打开容器的嵌接部分。该特征特别是适合于这样的根据本发明的容器,即,当容器关闭时盖前壁至少部分覆盖在盒体前壁的外侧上。有利地,盒体前壁能够被使用者通过在盖前壁中的嵌接切口抓住。此外,嵌接切口确保使用者施加压力至盒体的前壁上以便将前壁面板朝后变形。这使得卡扣部分与关闭切口的分离变得容易。该优点允许简单地打开容器。

[0033] 优选容器的盒体包括发烟制品、特别是细长的发烟制品例如香烟。

[0034] 此外本发明提供一种用于容器的坯料,其包括:盒体侧壁面板;盒体前壁面板和至少一个悬挂于盒体侧壁面板的附接舌片。坯料此外包括悬挂于盒体前壁面板的舌片覆盖面板,其适合折叠成在容器中覆盖附接舌片。

[0035] 该坯料根据本发明包括悬挂于盖的舌片覆盖面板的内部覆盖面板。

[0036] 优选内部覆盖面板悬挂于盖前壁以覆盖盖顶壁的内侧。替代地,覆盖盖顶壁内侧的内部覆盖面板悬挂于覆盖盖的内侧壁的覆盖面板。

[0037] 对应于容器中的各壁的坯料面板沿着折痕线或划痕线彼此悬挂。

[0038] 优选舌片覆盖面板基本上与盒体前壁面板具有基本上相同的尺寸。这允许覆盖面板完全覆盖盒体前壁面板的一侧并且因此能够获得一个光滑的表面,没有坯料的任何边缘。

[0039] 在一个实施例中,坯料包括一个盒体底壁面板,一个盒体左侧壁面板、一个盒体右侧壁面板和一个盒体前壁面板都悬挂于盒体底壁面板。此外,坯料包括一个盖顶壁面板,而一个盖左侧壁面板、一个盖右侧壁面板和一个盖前壁面板都悬挂于该盖顶壁面板。一个盒体后壁面板通过铰接线悬挂于盖顶壁面板并且悬挂于盒体底壁面板。这种坯料使得可以形成一个具有杯状盒体和与之铰接连接的盖的容器。

[0040] 舌片覆盖面板可以悬挂于盒体左侧壁面板、盒体右侧壁面板、盒体前壁面板和盖前壁面板。附加的覆盖面板可以悬挂于盖左侧壁面板和盖右侧壁面板。附加的覆盖面板允许覆盖相应的壁面板的内侧,而没有在覆盖面板和相应的壁面板之间设置的附接舌片。例如当盖前壁面板包括附接舌片时,舌片覆盖面板可以悬挂于盖左侧壁面板和盖右侧壁面板以便覆盖上述的附接舌片。在该实施例中覆盖盖顶壁内侧的内部覆盖面板可以悬挂于盖前部覆盖面板或其中一个盖侧向舌片覆盖面板。

[0041] 优选,覆盖盖顶壁面板内侧的内部覆盖面板悬挂于盖前壁面板的舌片覆盖面板。这使得坯料不具有非常大的宽度变化,使得坯料的制造过程需要较小量的废料,当从其切出坯料时。

[0042] 在一个优选的实施例中,附接舌片设置在盒体后壁面板、盒体侧壁面板和盖侧壁面板的侧面上。

[0043] 在容器内部的消费品可以利用内部的衬里包裹,其在容器打开时在打开盒体时是可见的。

[0044] 根据本发明的容器可以是具有直角的纵向边缘和直角的横向边缘的矩形的平行六面体的形状。替代地,容器可以包括一个或多个倒圆的纵向边缘、倒圆的横向边缘、倒角的纵向边缘或倒角的横向边缘,或者它们的组合。例如,根据本发明的容器可以包括但不局限于:

[0045] - 在前壁上的一个或者两个纵向的倒圆或者倒角的边缘,和 / 或

[0046] - 在后壁上的一个或者两个纵向的倒圆或者倒角的边缘。

[0047] - 在前壁上的一个或两个横向的倒圆或者倒角的边缘,和 / 或

[0048] - 在后壁上的一个或两个横向的倒圆或者倒角的边缘。

[0049] - 在前壁上的一个纵向的倒圆边缘和一个纵向的倒角边缘,和 / 或

[0050] - 在后壁上的一个横向的倒圆边缘和一个横向的倒角边缘。

[0051] - 在前壁上的一个或两个横向的倒圆或者倒角的边缘以及在前壁上的一个或两个纵向的倒圆或者倒角边缘。

[0052] - 在第一侧壁上的两个纵向的倒圆或倒角边缘,或者在第二侧壁上的两个横向的倒圆或者倒角边缘。

[0053] 在容器包括一个或者多个倒圆边缘,并且所述容器由薄片状的坯料制成的情况下,优选地,该坯料包括三条、四条、五条、六条或七条划痕线或者折痕线,以便在容器中形成倒圆边缘。划痕线或者折痕线可以位于容器的内侧上或位于容器的外侧上。优选地,划痕线或者折痕线相互分开介于约 0.3mm 和 4mm 之间的距离。

[0054] 优选地,折痕线或者划痕线的间隔是薄片状坯料的厚度的函数。优选地,折痕线或者划痕线之间的间隔比薄片状坯料的厚度大大约 0.5 倍和大约 4 倍之间。

[0055] 在容器包括一个或者多个倒角边缘的情况下,优选地,倒角的一个或者多个边缘的宽度介于约 1mm 和约 10mm 之间,优选地所述宽度在约 2mm 和约 6mm 之间。替代地,容器可以包括由三条间隔开的平行的折痕线或者划痕线形成的双斜面,使得在容器的边缘上形成两个不同的斜面。

[0056] 作为具有矩形横截面的容器的替代方案,容器可以具有例如诸如三角形、四边形或者六边形的多边形截面,或者具有椭圆、半椭圆、圆形或者半圆形的截面。

[0057] 在容器包括倒角边缘且由薄片状坯料制成的情况下,斜面可以由薄片状坯料中的两条平行的折痕线或者划痕线形成。折痕线或者划痕线可以相对于第一壁和第二壁之间的边缘对称地布置。替代地,折痕线或划横线可以相对于第一壁和第二壁之间的边缘不对称地布置,使得斜面延伸进入容器第一壁中比延伸进入容器的第二壁中多。

[0058] 任何适当的材料均可以形成容器,所述材料包括但不限于以下种类:硬纸板、薄纸板、塑料、金属、或者它们的组合。优选地,纸板的重量介于约 100 克 / 平方米和约 350 克 / 平方米之间。

[0059] 根据本发明的容器可以被用于多种消费品的包装盒。在特别优选实施例中,根据本发明的容器被用于包装发烟制品。根据本发明的容器有利地可以用于包装发烟制品,所述发烟制品包括但不限于以下种类:已知的点燃末端的香烟、雪茄或者小雪茄、包括可燃的燃料元件或者热源以及烟雾生成基质的加热发烟制品(例如,在 US-A-4,714,082 中所公开的类型香烟)以及用于与电发烟系统一起使用的发烟制品(例如在 US-A-5,692,525 中所公开的类型香烟)。

[0060] 通过适当地选择容器的尺寸,根据本发明的容器可以设计成保持不同总数的发烟制品,或者保持不同布置方式的发烟制品。例如,通过适当地选择容器的尺寸,根据本发明的容器可以设计成保持总数为十支和三十支之间的发烟制品。优选发烟制品在容器中如此设置,使得它们从盒体的前壁延伸至后壁。

[0061] 根据本发明的容器可以保持一、二、三、四或五个独立束的消费品。独立束可以布置成基本平行于前壁和后壁,或者布置成基本垂直于前壁和后壁。

[0062] 在一束中,根据发烟制品的数量、该发烟制品的尺寸或者容器的横截面形状,发烟制品可以以不同的整理方式来布置。例如,发烟制品可以以单行五、六、七、八、九或者十支布置成一束。替代地,发烟制品可以布置成两行或者更多行。两行或者更多行可以包括相同数量的发烟制品。例如,发烟制品可以布置成:两行,每行五支、六支、七支、八支、九支、或十支;三行,每行有五支、六支、七支、八支、九支、或十支;或者四行,每行有四支、五支、六支或七支。替代地,两行或者更多行可以包括彼此包括有不同数量发烟制品的至少两行。例如,发烟制品可以布置成:一行五支和一行六支(5-6);一行六支和一行七支(6-7);一行七支和一行八支(7-8);中间行有五支和靠外的两行各有六支(6-5-6);中间行有五支和靠外的两行各有七支(7-5-7);中间行有六支和靠外的两行各有五支(5-6-5);中间行有六支和靠外的两行各有七支(7-6-7);中间行有七支和靠外的两行各有六支(6-7-6);中间行有九支和靠外的两行各有八支(8-9-8);或者中间行有六支,其中靠外的一行有五支以及靠外的另一行有七支(5-6-7)。

[0063] 根据本发明的容器可以保持相同类型或者相同品牌的发烟制品,或者保持不同类型或不同品牌的发烟制品。另外,可以容纳无过滤器发烟制品和具有各种过滤嘴的发烟制品,以及不同长度(例如,在约 40mm 和约 180mm 之间)、不同直径(例如,在约 4mm 和约 9mm 之间)的发烟制品。另外,发烟制品可以在味道强度、抽吸阻力和总颗粒物释放量方面不同。其中,容器包括不止一束,同一容器中的每束均可以保持相同或者不同类型的如上述所列举的发烟制品。

[0064] 优选地,容器的尺寸适应发烟制品的长度以及发烟制品的整理方式(collation)。典型地,容器的外尺寸比容纳在容器内部的发烟制品的束的尺寸大大约 0.5mm 到大约 5mm 之间。

[0065] 优选地,根据本发明的容器具有介于约 5mm 和约 180mm 之间的高度,更加优选地所述高度介于约 10mm 和约 20mm 之间,其中,从容器的顶壁到所述容器的底壁测量得到所述高度。

[0066] 优选地,根据本发明的容器具有介于约 12mm 和约 180mm 之间的宽度,更加优选地,所述宽度介于约 70mm 和约 125mm 之间,其中从容器的第一侧壁到容器的第二侧壁测量得到所述宽度。

[0067] 优选地,根据本发明的容器具有介于约 6mm 和约 180mm 之间的深度,更加优选地,所述深度介于约 80mm 和约 100mm 之间,其中从容器的前壁到容器的后壁(包括盒体和盖之间的铰接件)测量得到所述深度。

[0068] 优选地,容器深度和容器高度的比率介于约 0.3:1 和约 10:1 之间,更加优选地所述比率介于约 2:1 和约 8:1 之间,最为优选地所述比率介于约 3:1 和 5:1 之间。

[0069] 优选地,容器宽度和容器深度的比率介于约 1:1 和约 10:1 之间,更加优选地所述

比率介于约 2:1 和约 8:1 之间,最为优选地所述比率介于约 3:1 和约 5:1 之间。

[0070] 制造商标示或者品牌标示、商标、广告语和其它消费信息以及标记可以通过印刷、压花、凹陷和以其它方式装饰在根据本发明的容器的外表面上。作为替代方案或者附加方案,根据本发明的容器的外表面可以通过涂漆、镀金属而至少部分地被覆盖,或者覆盖有全息图、发光材料或者任意其它可以改变容器的感觉、气味或者外观的材料。

[0071] 在根据本发明的容器的内壳包括一束或者多束发烟制品的情况下,该发烟制品优选地包裹在例如金属箔或者敷金属纸制成的内衬中。

[0072] 在容器包括发烟制品的情况下,该容器还可以包括废物隔间(例如,用于烟灰或者烟蒂)或者例如火柴、打火机、熄灭装置、口气清新剂或电子设备的其它消费品。其它消费品可以附接到容器的外侧、与发烟制品一起容纳在容器中并且位于容器的分开的隔间中、或者它们的组合。

[0073] 一旦被填充,那么根据本发明的容器可以利用透明的聚合物膜(例如高密度或低密度的聚乙烯,聚丙烯、定向聚丙烯、聚偏二氯乙烯、纤维素薄膜或它们的组合)以通常的方式被收缩包裹或其它方式被包裹。当根据本发明的容器被包裹时,外包装件可以包括撕裂带。

[0074] 本发明此外涉及一种将消费品从容器上至少部分提升的方法,该方法包括提供根据本发明的容器,该方法此外包括下列的步骤:提供提升面板、提升后壁面板、提升底部面板和后叠面板,提升后壁面板悬挂于内部覆盖面板,提升底部面板悬挂于提升后壁面板,并且后叠面板悬挂于提升底部面板并且连接提升面板,该方法此外包括下列的步骤:提升容器的盖,使得提升面板通过后叠面板的至少部分旋转被提升。后叠面板的所述至少部分旋转可以是旋转运动和平移运动的组合。

附图说明

[0075] 附图形成说明书的一部分以便解释本发明的原理。附图示出本发明如何制造和使用。由下面根据附图对本发明的描述使得本发明的其它的特征和优点变得明显。

[0076] 图 1 根据本发明的容器在关闭位置的透视图;

[0077] 图 2 根据本发明的容器在打开位置的透视图;

[0078] 图 3 根据本发明的坯料的视图;

[0079] 图 4 用于根据本发明的容器的、具有提升特征的坯料的视图;

[0080] 图 5 在关闭的容器内部的提升特征的横截面视图;以及

[0081] 图 6 在打开的容器内部的提升特征的横截面视图。

具体实施方式

[0082] 根据本发明的一个实施例的容器 1 包括一个杯状的箱体 2 和一个盖 3。箱体 2 包括一个箱体底壁 4,并且此外包括一个箱体左侧壁 5、一个箱体右侧壁 6、一个箱体前壁 7 和一个箱体后壁 8,它们都垂直于箱体底壁 4 设置。

[0083] 盖包括一个盖顶壁 9,并且此外包括一个盖左侧壁 10、一个盖右侧壁 11 和一个盖前壁 12,它们都垂直于盖顶壁 9 设置。

[0084] 盖顶壁 9 沿着箱体后壁 8 的顶部边缘铰接地连接在箱体后壁 8 上。

[0085] 容器的各个壁通过附接舌片 13、14、15、16、17、18（见图 3）彼此连接，附接舌片将各相邻的侧壁、前壁和后壁彼此连接。

[0086] 在容器中附接舌片 13、14、15、16、17、18 是不可见的，这赋予容器高质量的外观。

[0087] 根据本发明的坯料一个实施例在图 3 中示出。

[0088] 该坯料包括一个箱体底壁面板 19，其形成容器 1 的箱体底壁 4。箱体左侧壁面板 20、箱体右侧壁面板 21 和箱体前壁面板 22 经由折叠线悬挂于箱体底壁面板 19。折叠线可以规定用于折叠的线，无需对坯料进行修改，或者是较小坯料厚度的线，例如折痕线或刻痕线，其使得沿着折叠线折叠坯料变得容易。

[0089] 此外坯料包括一个盖顶壁面板 23，一个盖左侧壁面板 24、一个盖右侧壁面板 25 和一个盖前侧壁面板 27 悬挂于该盖顶壁面板，一个箱体后壁面板 26 悬挂于箱体底壁面板 19 和箱体顶壁面板 23。

[0090] 为了能够覆盖附接舌片 13、14、15、16、17、18，设置舌片覆盖面板 28、29、30、33，其经由折叠线悬挂于箱体左侧壁面板 20、箱体右侧壁面板 21、箱体前壁面板 22 和盖前壁面板 27。

[0091] 此外，覆盖面板 31、32 经由折叠线悬挂于盖左侧壁面板 24 和盖右侧壁面板 25 以覆盖盖左侧壁面板 24 和盖右侧壁面板 25 的内侧。

[0092] 另外一个内部的覆盖面板 34 悬挂于盖前壁面板 27 的舌片覆盖面板 33。

[0093] 在容器 1 中，箱体左侧壁面板 20 和相应的舌片覆盖面板 28 形成箱体左侧壁 5。箱体右侧壁面板 21 和相应的舌片覆盖面板 29 形成箱体右侧壁 6。箱体前侧壁面板 22 和相应的舌片覆盖面板 30 形成箱体前壁 7。

[0094] 盖左侧壁面板 24 和相应的覆盖面板 31 形成盖左侧壁 10。盖右侧壁面板 25 和相应的覆盖面板 32 形成盖右侧壁 11。盖前壁面板 27 和相应的舌片覆盖面板 33 形成盖前壁 12。

[0095] 盖顶壁面板 23 和内部的覆盖面板 34 形成盖 3 的顶壁 9。

[0096] 在一个具有关闭的盖 3 的容器 1 内部，盖左侧壁和右侧壁 10、11 和盖前壁 12 设置成分别相邻于且平行于箱体左侧壁和右侧壁 5、6 和箱体前侧壁 7，并且在容器 1 的外侧上如在图 1 中所示。

[0097] 此外坯料包括关闭机构，其适合于将容器 1 保持在关闭位置，同时允许方便地打开容器。卡扣折叠片 35 设置在箱体前壁面板 22 上，这是通过在悬挂于箱体前壁面板 22 的舌片覆盖面板 30 中设置切口 36 实现的。卡扣折叠片 35 是一个通过折叠线 37 悬挂于箱体前壁面板 22 的坯料部分。切口 36 具有一定的宽度，在卡扣折叠片 35 和剩余的舌片覆盖面板 30 之间形成一个间隙，使得卡扣折叠片 35 不与舌片覆盖面板 30 嵌接。

[0098] 关闭切口 38 设置在悬挂于顶部前壁面板 27 的舌片覆盖面板 33 中并且与顶部前壁面板 27 隔开一个距离。

[0099] 在容器 1 中，卡扣折叠片 35 能够与关闭切口 38 的边缘嵌接，并且因此将容器 1 保持在关闭状态下。在容器的关闭期间，卡扣折叠片 35 首先与舌片覆盖面板 33 接触并且在移入关闭切口 38 中时发出可听见的喀嚓声音。

[0100] 嵌接切口 39 设置在盖前壁面板 27 和舌片覆盖面板 33 中，以沿着在这些面板之间的折叠线对称的方式设置，从而它提供在容器 1 中的嵌接部分以用于打开容器 1。

[0101] 盒体后壁面板 26 经由铰接线 40 悬挂于盖顶壁面板 23 以提供用于相对于盒体 2 打开盖 3 的铰链。

[0102] 在本发明的一个实施例中根据图 3 的坯料用于制造根据图 1 和 2 的容器。

[0103] 在第一步中,由片状材料切出坯料的轮廓。该片状材料是涂布硬纸板,但是也可以使用塑料材料。片状材料优选在至少一侧上是涂布和印刷的。

[0104] 而后附接舌片 13 和 14 连接到盒体前壁面板 22 的内侧上。附接舌片 15 和 16 分别附接到盒体左侧壁面板 20 和右侧壁面板 21 上。这种附接特别是通过粘结实现,然而可以使用任何其它的已知的本领域的附接技术。舌片覆盖面板 28 和 29 折叠在相应的盒体壁面板 20、21 和 22 的内侧上,使得附接舌片 13、14、15 和 16 分别设置在盒体壁面板 20、21、22 和舌片覆盖面板 28、29 和 30 之间。

[0105] 而后,附接舌片 17 和 18 附接到盖前壁面板 27 的内侧上。舌片覆盖面板 33 附接到附接舌片 17、18 和盖前壁面板 27 的内侧上。在该位置,内部的覆盖面板 34 与盖顶壁面板 23 的内侧相邻,从而它覆盖盖顶壁面板 23。最后覆盖面板 31、32 附接到覆盖左右侧壁面板 24、25 上,以覆盖盖左右侧壁 24、25 的内侧。

[0106] 卡扣折叠片 35 折叠到容器 1 的盒体前壁 7 的外侧上(如在图 2 中所示),使得盖 3 的切口 38 的边缘能够嵌接卡扣折叠片 35。

[0107] 因此利用一个仅仅在一侧印刷的坯料,能够提供一个容器 1,其中,容器的大多数内壁通过舌片覆盖面板、覆盖面板或内部的覆盖面板的印刷侧覆盖。此外,所有的附接舌片 13、14、15、16、17、18 被覆盖,使得得到高质量的容器外观。

[0108] 应当指出,在另外的实施例中附接舌片也可以连接到相邻的壁面板的外侧上。在这种情况下,舌片覆盖面板也被折叠在壁面板的外侧上,从而附接舌片被覆盖。

[0109] 此外,可以提供用于盒体的内部的覆盖面板,使得盒体底壁也被一个内部的覆盖面板覆盖。

[0110] 内部的覆盖面板也可以设置在任意的舌片覆盖面板或覆盖面板上。

[0111] 容器此外可以包括提升装置,当容器被打开时提升装置提升发烟制品。例如提升装置可以通过两个覆盖面板(未示出)形成,这两个覆盖面板悬挂于内部的覆盖面板 34 的后边缘并且覆盖盒体后壁 8 的内侧和盒体底壁 4 的内侧。替代地,发烟制品的内衬里的一部分可以附接到盖顶壁的内侧上,以便一旦盖被打开超过 90 度时提升沿着后壁发烟制品。

[0112] 图 4 示出本发明的另外一个实施例的坯料,其具有附加的提升特征。该提升特征包括一个提升面板 46、一个提升后壁面板 42、一个提升底部面板 44 和一个后叠面板 45,其中提升后壁面板 42 悬挂于内部覆盖面板 34,提升底部面板 44 悬挂于提升后壁面板 42,并且后叠面板 45 悬挂于提升底部面板 44 并且连接提升面板 46。在提升面板的端部上是一个提升折叠片 48,其优选粘结到盒体底部面板 19 的内侧上。在组装的容器 1 中,内部的覆盖面板 34 贴靠在盖顶壁 9 的内侧上。提升后壁面板 42 被向下折叠大约 90 度进入盒体 2 中,贴靠在盒体后壁 8 上。提升底部面板 44 折叠大约 90 度成贴靠在盒体底壁 4 上。后叠面板 45 被朝向盒体后壁 8 往回折叠大约 180 度,使得它在提升底壁 44 和提升面板 46 之间形成 z 形折叠。在图 5 中示出在容器 1 的打开位置时这种面板布置。

[0113] 内部的覆盖面板 34 比盖顶壁 9 短大约 5% 至大约 15%。这具有这样的效果,即当容器 1 围绕铰接线 40 在箭头 50 示出的方向上旋转时,提升后壁面板 42 被沿着箭头 52 的方

向向上拉动以便占据在内部的覆盖面板 34 和盖顶壁 9 之间的缺少的长度。提升底部面板 44 在后叠面板 45 上拉动使得后叠面板 45 旋转。后叠面板 45 的旋转增大了在箱体底壁 4 和提升面板 46 之间的距离,使得在提升面板 46 上方的消费品至少在箭头 54 表示的方向上被部分提升。当容器 1 关闭时,各面板返回它们的初始位置。

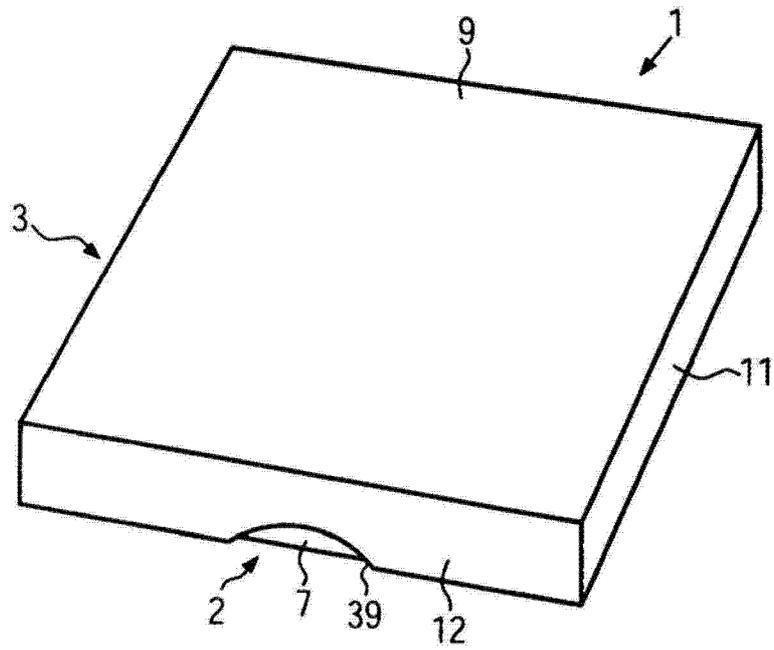


图 1

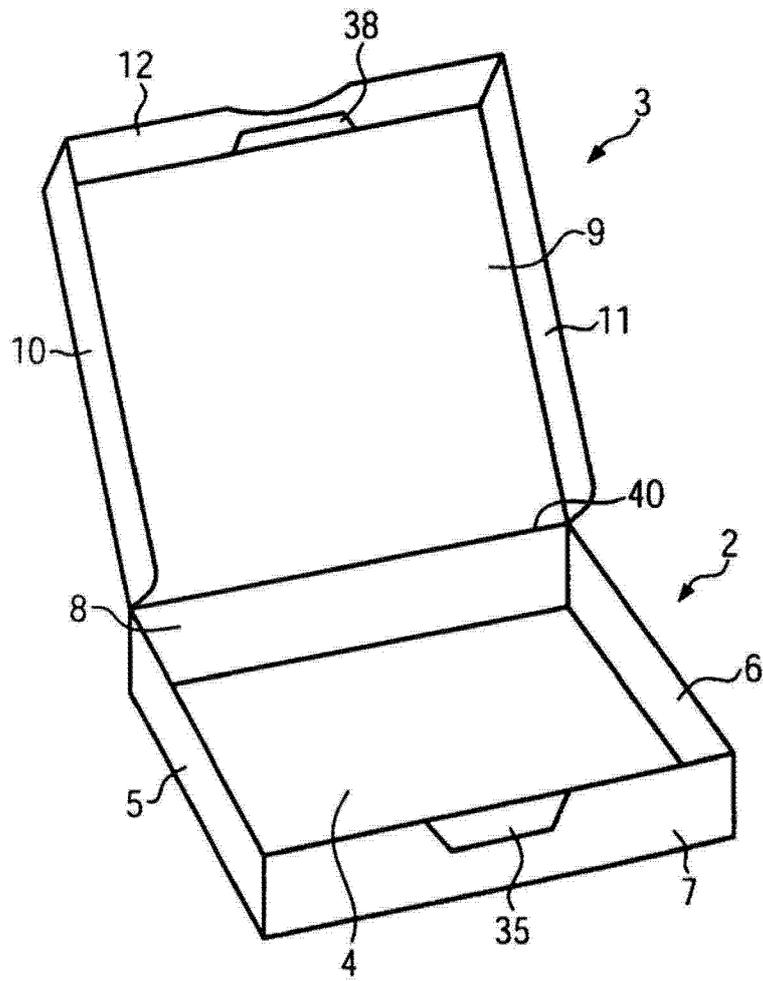


图 2

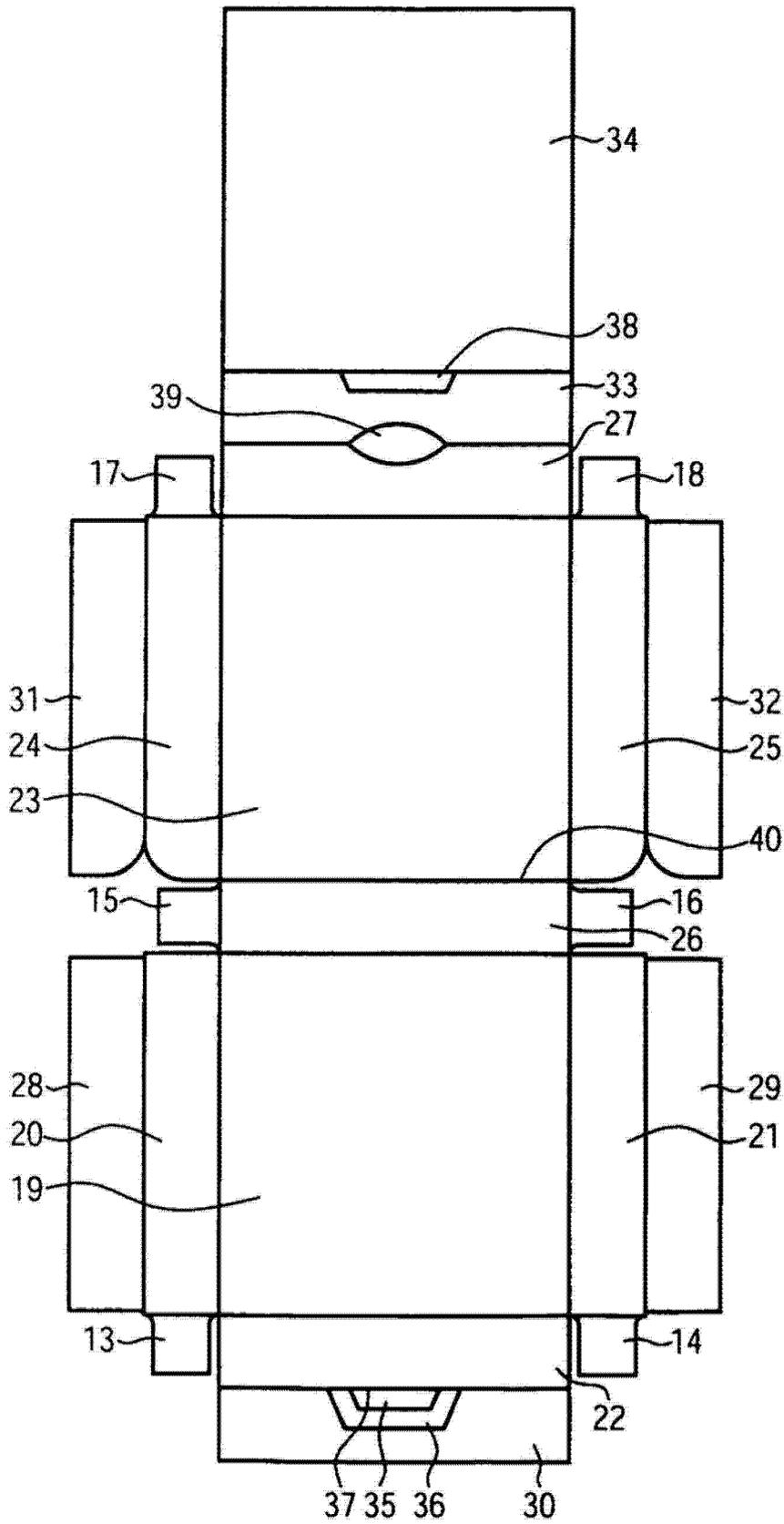


图 3

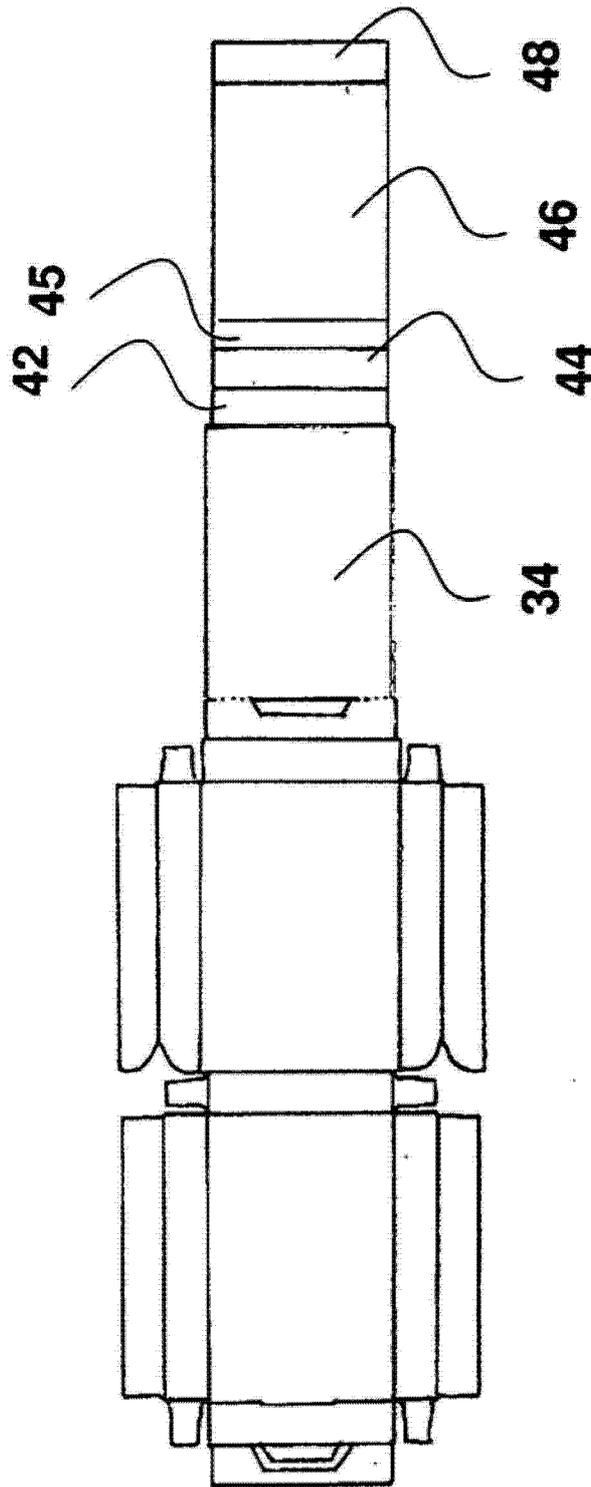


图 4

