



(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2 203 206** ⁽¹³⁾ **C2**
(51) МПК⁷ **B 65 D 85/10, 75/58, A 24 F**
15/00, 15/12, B 65 B 19/02

РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО
ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21), (22) Заявка: 2000117852/13, 02.12.1998

(24) Дата начала действия патента: 02.12.1998

(30) Приоритет: 04.12.1997 GB 97 25 768.7

(46) Дата публикации: 27.04.2003

(56) Ссылки: GB 2038765 A, 30.07.1980. EP 0608909 A1, 26.04.1990. DE 4134567 A1, 07.01.1993. RU 2091283 C1, 27.09.1997.

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу: 04.07.2000

(86) Заявка РСТ:
GB 98/03590 (02.12.1998)

(87) Публикация РСТ:
WO 99/28212 (10.06.1999)

(98) Адрес для переписки:
101000, Москва, Малый Златоустинский пер., 10,
кв.15, "ЕВРОМАРКПАТ", пат. пов.
И.А.Веселицкой рег.№ 0011

(71) Заявитель:

БРИТИШ - АМЕРИКЭН ТОБЭККО
(ИНВЕСТМЕНТС) ЛИМИТЕД (GB)

(72) Изобретатель: ПАРКЕР Майкл Патрик (GB)

(73) Патентообладатель:

БРИТИШ - АМЕРИКЭН ТОБЭККО
(ИНВЕСТМЕНТС) ЛИМИТЕД (GB)

(74) Патентный поверенный:

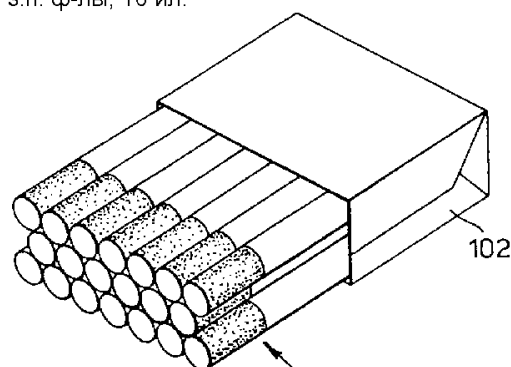
Веселицкая Ирина Александровна

(54) **УПАКОВКА ДЛЯ КУРИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

(57)

Группа изобретений относится к упаковке для курительных изделий и машине для ее изготовления. Пачка герметично обернута со всех сторон защитным материалом. В пачке имеется либо открывающееся, либо уже открытое отверстие для доступа внутрь пачки, которое идет от верхней грани пачки и занимает часть одной из ее лицевых граней. Защитный материал имеет линию надрыва или линию ослабленной прочности, образующую клапан, который совмещен с отверстием в пачке. Клапан закрыт этикеткой, которая на участках, примыкающих к линии надрыва, покрыта постоянно липким клеем. Этикетка имеет не покрытый клеем оттягиваемый язычок. Машина имеет устройство для наложения этикетки на ленту защитного материала поверх клапана таким образом, что когда этикетка закрывает отверстие для доступа, оно оказывается со всех сторон окруженным и закрытым

постоянно липким участком этикетки. Обеспечивается повышенный срок годности сигарет, особенно в неблагоприятных условиях, за счет возможности повторного герметичного закрывания упаковки. 2 с. и 5 з.п. ф-лы, 16 ил.



Фиг. 1



RUSSIAN AGENCY
FOR PATENTS AND TRADEMARKS

(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2 203 206** ⁽¹³⁾ **C2**
(51) Int. Cl.⁷ **B 65 D 85/10, 75/58, A 24 F**
15/00, 15/12, B 65 B 19/02

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(21), (22) Application: 2000117852/13, 02.12.1998

(24) Effective date for property rights: 02.12.1998

(30) Priority: 04.12.1997 GB 97 25 768.7

(46) Date of publication: 27.04.2003

(85) Commencement of national phase: 04.07.2000

(86) PCT application:
GB 98/03590 (02.12.1998)

(87) PCT publication:
WO 99/28212 (10.06.1999)

(98) Mail address:
101000, Moskva, Malyj Zlatoustinskij per., 10,
kv.15, "EVROMARKPAT", pat. pov. I.A.Veselitskoj
reg.№ 0011

(71) Applicant:
BRITISH - AMERIKEhN TOBEhKKO
(INVESTMENTS) LIMITED (GB)

(72) Inventor: PARKER Majkl Patrik (GB)

(73) Proprietor:
BRITISH - AMERIKEhN TOBEhKKO
(INVESTMENTS) LIMITED (GB)

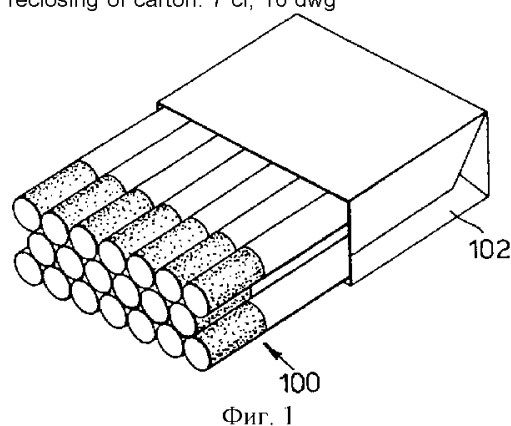
(74) Representative:
Veselitskaja Irina Aleksandrovna

(54) **TOBACCO GOODS CARTON**

(57) Abstract:

FIELD: packing. SUBSTANCE: group of inventions relates to packing of tobacco goods and machine for making packing cartons. Proposed carton is hermetically wrapped from all sides with protective material. Carton is provided with opening hole or opened hole to provide access to carton contents. Said hole is located from upper face of carton covering part of one of its front faces. Protective material has tearoff line or weakened strength line forming a flap registered with hole in carton. Flap is covered by label. Said label is covered with non-drying glue on sections adjoining tearoff line. Pull tongue of label is not covered with glue. Machine is provided with device for application of label on protective material tape over flap so that when label covers access hole, the hole is closed by constantly sticky section

of label. EFFECT: increased shelf life of cigarettes, especially under unfavorable conditions, owing to possibility of hermetic reclosing of carton. 7 cl, 16 dwg



Изобретение относится к упаковке для курительных изделий и к машине для изготовления такой упаковки. Для упрощения различные курительные изделия (в частности, сигары, очень маленькие сигары, так называемые сигариллы, сигареты) названы в описании сигаретами.

Обычные пачки для упаковки сигарет, как жесткие, так и мягкие, обертываются слоем прозрачного целлофана или другого аналогичного материала. Хотя такая обертка и обладает определенными защитными свойствами, тем не менее она не увеличивает заметно срок годности сигарет, особенно в неблагоприятных условиях, в частности при очень высокой или очень низкой влажности. Для вскрытия такой пачки и извлечения из нее сигареты требуется надорвать или выбросить обертку из тонкой пленки из прозрачного материала. В EP-A-395249, однако, предложена прозрачная обертка, которая после вскрытия пачки целиком не выбрасывается.

В US 5333729 на фиг.11 и 12 показана имеющая форму параллелепипеда мягкая пачка для упаковки сигарет, которая имеет на верхней грани клапан, который при подъеме отрывает часть оберточного слоя. На такой клапан можно нанести слой постоянно липкого клея, который позволяет, опустив клапан вниз и прижав его к верхней грани пачки, закрыть, по крайней мере в определенной степени, открытое им перед этим отверстие в защитном слое пачки. При этом, однако, в закрытой таким образом пачке остаются открытые щели, и, кроме того, остается неясным, каким образом, открыв такой клапан, можно извлечь из пачки находящиеся в ней сигареты.

Ранее в заявке WO 98/22367 было предложено использовать в пачке для упаковки сигарет герметично закрываемую после вскрытия пачки защитную оболочку.

В настоящем изобретении предлагается упаковка для курительных изделий, состоящая из жесткой имеющей форму параллелепипеда пачки с верхней гранью, нижней гранью, двумя боковыми гранями и основными передней и задней гранями, определенного количества находящихся в этой жесткой пачке курительных изделий и слоя защитного материала, которым обернута пачка и который образует закрывающую ее со всех сторон герметичную оболочку, при этом защитный слой имеет линию ослабленной прочности, образующую клапан и отверстие для доступа внутрь пачки, а на оболочке имеется расположенная на месте клапана этикетка, которая имеет постоянно липкий участок, который, когда этикетка закрывает отверстие, через которое осуществляется доступ внутрь пачки, перекрывает это отверстие со всех сторон и с помощью которого можно повторно уплотнить края этого отверстия после его закрытия этикеткой, и сама жесткая пачка имеет либо участок, который выполнен в виде клапана, который ограничен имеющейся в материале пачки линией пониженной прочности и образует открывающееся при надрыве клапана отверстие для доступа внутрь пачки, либо фактически сделанное отверстие для доступа внутрь пачки, которое выполнено путем удаления части материала пачки, причем отверстие для доступа, образующееся

после отрыва клапана, или отверстие, фактически сделанное в пачке, проходит от верхней грани жесткой пачки к одной из ее основных граней и по существу совпадает с положением клапана, сделанного в защитном слое.

В настоящем изобретении предлагается также машина для изготовления описанной выше пачки для упаковки сигарет, которая имеет подающее устройство, которое подает в машину ленту из материала, из которого изготавливается защитная оболочка пачки, режущее устройство, с помощью которого в материале защитной оболочки надрезается линия пониженной прочности, образующая в этой ленте клапан и отверстие для доступа внутрь пачки, устройство для наложения этикетки, имеющей постоянно липкий участок, поверх клапана таким образом, что когда этикетка закрывает отверстие для доступа, это отверстие оказывается со всех сторон окруженным и закрытым постоянно липким участком этикетки, устройство, образующее из части длины несущей этикетку ленты из защитного материала стенку для верхней грани жесткой пачки, в которой находится определенное количество изделий для курения, приводное устройство, предназначенное для перемещения жесткой пачки в направлении, поперечном этой стенке, и продвижения жесткой пачки через место расположения этой образованной из защитного материала стенки, режущий нож, который предназначен для разрезки ленты защитного материала сразу же после того, как в него упрется жесткая пачка, которая имеет либо фактически сделанное отверстие для доступа внутрь пачки, которое выполнено путем удаления части материала пачки, либо участок, который выполнен в виде клапана, который ограничен имеющейся в материале пачки линией пониженной прочности и образует открывающееся при надрыве клапана отверстие для доступа внутрь пачки, при этом фактически сделанное в пачке отверстие для доступа или отверстие, образующееся после отрыва клапана, по существу совмещено с клапаном, сделанным в ленте из защитного материала, и нагреватели, которые предназначены для выполнения герметичных швов в ленте из защитного материала, которая образует оболочку, которой обернута пачка.

Такая машина описана в Европейской заявке 98306328.0 (EP-A-0895930), в которой, однако, речь идет об обертке определенного количества курительных изделий, уложенных в не полностью закрывающий их каркас.

В качестве материала защитного слоя можно использовать, например, металлизированный пластик или ламинированный материал, состоящий из пластика и металла.

Жесткую пачку предлагаемой в изобретении упаковки для сигарет можно выполнить, например, в виде пачки с откидывающейся крышкой или пачки с наружным корпусом и извлекаемым из него со скольжением лотком с сигаретами.

Предлагаемую в изобретении пачку можно вставить в наружную жесткую коробку, выполненную в виде коробки с откидывающейся крышкой (типа флип-топ).

В такой пачке можно легко сделать отверстие для доступа к находящимся внутри

нее сигаретам, которое, однако, должно после вскрытия пачки вновь герметично закрываться.

На прилагаемых к описанию чертежах показано:

на фиг. 1 - общий вид партии сигарет, собранных друг с другом в определенном количестве в готовом для упаковки в пачку виде,

на фиг.2-6 - виды спереди соответствующих картонных заготовок,

на фиг.7-10 - общие виды заполненных сигаретами пачек, изготовленных из этих заготовок,

на фиг.11 - общий вид обернутой прозрачной пленкой жесткой пачки,

на фиг.12 - общий вид пачки, показанной на фиг.11 и помещенной в наружную коробку типа флип-топ,

на фиг.13 и 14 - общие виды заполненной определенным количеством сигарет коробки с наружным корпусом и извлекаемым из него со скольжением лотком с сигаретами,

на фиг.15 - вид сбоку машины для изготовления оболочки,

на фиг.16 - вид спереди ленты из защитного материала, из которой изготавливается оболочка, с выполненными в ней этикетками.

На фиг.1 показано определенное количество собранных вместе обычным образом и подготовленных к упаковке в пачку сигарет 100, которые частично, приблизительно на половину своей длины, обернуты обычным двухслойным состоящим из фольги и бумаги материалом 102. Фольга, которая легко образует несминаемые складки, может долго сохранять свою форму и надежно удерживать в собранном виде обернутые в нее сигареты на последующих стадиях процесса упаковки сигарет при ее подаче вместе с сигаретами на предназначенный для их герметичной упаковки стол обычной машины для упаковки сигарет в пачки, в которой они упаковываются в коробки, собираемые на этой машине из заготовок, показанных на фиг.2-6.

Заготовка, показанная на фиг.2, представляет собой обычную заготовку, из которых изготавливают жесткие пачки, и имеет переднюю и заднюю панели 201, 202, соединенные по линиям сгиба с нижней панелью 203 и верхней панелью 204 крышки. Между задней панелью 202 и верхней панелью 204 крышки расположена задняя панель 205 крышки, а с верхней панелью 204 крышки соединена передняя панель 206 крышки с выступающим язычком 207.

Боковые стенки пачки образованы боковыми панелями 208 передней панели 201, которые склеиваются или привариваются под действием тепла снаружи к соответствующим боковым панелям 210 задней панели 202, и боковыми панелями 211 крышки, которые склеиваются или привариваются под действием тепла снаружи к боковым панелям 209 задней панели 205 крышки на участках, которые на панелях 209 и 210 заштрихованы перекрестной штриховкой. Расположенные на краях заготовки клапаны 212 и 213 в собранной пачке изнутри прилегают соответственно к нижней панели 203 и верхней панели 204 крышки и при необходимости могут быть к ним приклеены или приварены под действием тепла.

Выступающий язычок 207 обычно отогнут назад и изнутри приклеен к передней панели 206 крышки. Согнутая по линиям сгиба с соединенными друг с другом клеем или сваркой панелями заготовка образует жесткую пачку, в которую упаковываются сигареты.

Заготовки, придающие готовой пачке большую жесткость, показаны на фиг. 3-6.

Все заготовки, из которых изготавливается пачка, обеспечивают возможность доступа к упакованным в коробку сигаретам через центральное отверстие в крышке и передней панели и через герметично закрываемый после вскрытия пачки защитный слой.

В заготовке, показанной на фиг.3, боковые стенки 215 задней панели 202 проходят по всей ее длине и имеют на концах язычки 213', более короткие, чем язычки 213. Связано это с наличием на верхней панели 204' крышки прорезей 216, образующих на ней боковые участки 217 и клапан 218. Прорези 216 проходят в переднюю стенку 206" крышки и заканчиваются неразрезанными небольшими перемычками 219, которые соединены друг с другом U-образной прорезью 220, сделанной на образующем клапан участке 206' заготовки. На фиг.4 показан выступающий край 207' передней панели, который накладывается на переднюю панель 201.

При сборке пачки в выполненной таким образом заготовке так же, как и в обычной заготовке, показанной на фиг.2, у которой панели 208 и 211 соединяются на заштрихованных перекрестной штриховкой участках с помощью клея или тепловой сваркой с боковыми стенками 215, клапаны 213' накладываются и либо склеиваются, либо привариваются к боковым участкам 217 верхней панели крышки. Выполненные цельными боковые стенки 215 повышают жесткость пачки, у которой, несмотря на наличие "шарнирной" откидывающейся крышки, достать сигареты из пачки можно через открытый клапан 218, расположенный на верхней стенке крышки. Для этого достаточно просто нажать на клапан, образованный прорезями 220 и 216, и надорвать соединяющие прорези тонкие перемычки 219.

Сплошные боковые стенки 215, в отличие от показанных на фиг.2 боковых клапанов 209, 210, особенно удобны в тех случаях, когда при обертке пачки в целлофановую оболочку было бы целесообразно использовать расположенные по бокам пачки и не имеющие разрывов склеивающиеся или свариваемые участки.

Показанная на фиг.5 заготовка аналогична заготовке по фиг.4, за исключением того, что на лицевой стороне ее клапана 206" нет боковых крыльев, видимых с боковых сторон пачки при откидывании ее шарнирно закрепленной крышки.

На фиг.6 показан еще один вариант заготовки по фиг.5, в которой отсутствует клапан 218, а на его месте расположено сделанное в заготовке отверстие 221.

На фиг.7 и 8 показаны пачки, изготовленные из заготовок по фиг.3 и 4 соответственно, в которых находятся заранее собранные вместе в определенном количестве сигареты, показанные на фиг.1.

На фиг. 7 боковые панели 211 и 208, соединенные друг с другом сплошным боковым клапаном 215, придают пачке вид

пачки типа флип-топ. Для извлечения сигарет из такой пачки необходимо разорвать тонкие перемычки 219 и открыть клапан 218. Пачка, показанная на фиг.8, аналогична пачке по фиг.7 и отличается от нее только наличием выступающего края 207', который наложен на соответствующий участок передней панели 201.

На фиг. 9 и 10 показаны пачки с упакованными в них собранными заранее вместе в определенном количестве сигаретами по фиг.1, которые изготовлены из заготовок, показанных соответственно на фиг.5 и 6.

Собранная из любой из показанных на фиг.2-6 заготовок пачка проходит через показанную на фиг.15 машину, на которой она обертывается в наружную оболочку, изготавливаемую из подаваемой в эту же машину показанной на фиг.16 предварительно надрезанной на участки мерной длины защитной ленты с расположенными на ней этикетками. В результате выполняемых на этой машине операций получают повторно герметично закрываемую после каждого вскрытия жесткую пачку 225 по фиг.11 с наружной защитной оболочкой 226, обычным образом согнутой и закрепленной тепловой сваркой вокруг пачки таким образом, что для доступа внутрь пачки можно использовать либо имеющееся в ней закрытое этикеткой отверстие 227, которое перекрывает имеющееся в пачке и предназначенное для доступа внутрь пачки отверстие 221 и которое после каждого вскрытия пачки можно герметично закрыть с помощью постоянно липких внешних краев закрывающей его этикетки 228, либо саму этикетку, которую можно соединить с помощью клея или тепловой сваркой с используемым для вскрытия пачки клапаном 218.

На фиг. 12 показано, каким образом обернутую жесткую пачку сигарет по фиг. 11 можно при желании поместить в обычную имеющую внутренних каркас 230 наружную коробку 229 типа "флип-топ" (с откидывающейся крышкой). Перед тем как обернутую пачку вставить в наружную коробку 229 или перед тем, как собрать эту наружную коробку вокруг нее, необходимо приподнять не приклеенный или не приваренный термосваркой к пачке язычок 231 закрываемой после вскрытия упаковки этикетки таким образом, чтобы при открытой откидывающейся крышке 232 наружной коробки его мог увидеть пользователь, как показано на фиг. 12.

На фиг.13 и 14 показано, каким образом, вырезав верхнюю часть переднего клапана 234 скользящего лотка и сделав U-образный вырез 235 в наружном корпусе, можно доработать обычную пачку-оболочку 233 или пачку с извлекаемым из него со скольжением лотком и получить из обычной коробки 233 с наружным корпусом и извлекаемым из него со скольжением лотком с сигаретами показанную на фиг.14 упаковку 236 для сигарет, аналогичную пачке 225. При упаковке сигарет в такую пачку на обычном оборудовании упаковываемые в пачку сигареты должны быть предварительно собраны вместе и обернуты внутренним упаковочным материалом, как это показано на фиг.1.

В WO 98/22367 предложена герметично

закрываемая после вскрытия упаковки защитная оболочка с этикеткой 228 (фиг.16), нанесенной на узкую полосу 226 из защитного материала, такого как двухслойный материал, состоящий из пластмассы и фольги, или металлизированная пленка, с постоянно липким клеем, нанесенным на край 237 этикетки вокруг вскрываемого в защитной оболочке при открытии пачки сквозного отверстия, ограниченного выполненной в ней линией 238 пониженной прочности. В обернутой защитной оболочкой 226 жесткой пачке расположение этой линии пониженной прочности должно совпадать с положением вскрываемых или заранее сделанных в жесткой пачке отверстий 218, 221. На фиг. 16 показаны линии 229 разреза фольги. Язычок 231, который не покрыт слоем клея, позволяет легче оторвать этикетку от обернутой оболочкой пачки. Посмотрев на этикетку, пользователь всегда может вновь герметично закрыть защитным материалом открывшееся при вскрытии пачки отверстие, после чего в закрытой таким образом пачке единственным местом, через которое внутрь нее потенциально может попасть воздух, остается только линия реза. Эта линия, однако, закрывается постоянно липким краем этикетки, которая обеспечивает тем самым полную герметичность повторно закрываемой после вскрытия наружной оболочки пачки.

Для резки узкой полосы из защитного материала с этикетками на отдельные части используется главный нож упаковочной машины, показанной на фиг.15. На имеющийся в этой машине шпиндель устанавливается бобина с намотанным на нее рулоном фольги 401 (предпочтительно ламинированной фольги). Фольга огибает два ролика 402 и 403, один из которых (или оба) установлен на конце нагруженного пружинной рычага, который обеспечивает возможность ограниченных поперечных перемещений ролика. Один из рычагов имеет тормозное устройство, которое при повышенном провисании фольги, для натяжения которой используются натяжные ролики, воздействует на шпиндель, увеличивая при этом натяжение фольги до необходимого уровня. Для контроля и регулирования натяжения можно использовать и другие способы, в том числе регулирование оборотов приводного электродвигателя бобины в зависимости от требуемой скорости движения фольги, измеряемой с помощью натяжных роликов.

Фольга подается, минуя возможные препятствия, к натяжным роликам 405 группой холостых роликов 404 и проходит через стол 406, на котором смонтировано ручное или автоматическое стыковочное устройство (не показано), которое используется для сращивания конца полностью смотанной с бобины фольги с концом фольги, намотанной на новую бобину.

Если используемая для упаковки сигарет фольга имеет определенным образом напечатанный на ней рисунок, то подачу фольги необходимо точно согласовывать с вращением режущего ролика 407, который надрезает на фольге линию 238 ослабленной прочности, и с работой главного режущего фольгу на куски ножа 408. Для этой цели обычно используется специальный датчик, который определяет положение надрезающего фольгу ролика 407. Сигнал от

этого датчика сравнивается с сигналом от имеющейся на фольге отметки совмещения, датчик определения положения которой расположен до натяжных роликов. При любом несовпадении сигналов, вырабатываемых этими датчиками, происходит соответствующее увеличение или уменьшение скорости вращения натяжных роликов до заложенной в программу величины, при которой положение отметки совмещения должно строго соответствовать вращению надрезающего фольгу ролика.

Высокую точность разрезы фольги можно обеспечить путем регулирования длины участка фольги между режущим роликом 407 и главным ножом 408, изменяя для этого соответствующим образом положение расположенных между ними холостых роликов 409.

Непосредственно за режущим роликом расположен обычный аппликатор 410, предназначенный для наложения на фольгу этикеток 228. Наложенная на фольгу этикетка закрывает целиком всю линию 238 пониженной прочности, надрезанную на фольге вращающимся режущим роликом. При этом и язычок, образованный в фольге линией ослабленной прочности или надрезом, и язычок 231, предназначенный для отрыва этикетки, предпочтительно располагать в задней, а не передней по ходу движения части фольги и этикетки соответственно.

Фольга вместе с имеющимися на ней этикетками 228 протягивается между двумя приводными роликами 411 и проходит к круглому главному ножу 408, который отрезает от фольги кусок определенной длины, разрезая фольгу в тот момент, когда в нее упирается перемещаемая в направлении стрелки А пачка с сигаретами. По мере дальнейшего движения пачки, которая перемещается вперед под действием толкателя, передний и задний концы и боковые края отрезанного от фольги куска сгибаются предназначенными для этой цели устройствами 414, сгибающими фольгу в защитную оболочку пачки.

После этого обернутые фольгой пачки с сигаретами проходят одна за другой через ряд нагревающих их сбоку, сверху и с торцов нагревателей, которые сваривают друг с другом края фольги и приваривают фольгу к язычкам "надрезанных" в пачке отверстий, через которые при оттягивании этикетки осуществляется вскрытие пачки.

Обычно в качестве нагревателей 412 и 413, нагревающих боковые и верхнюю стороны пачки, используются показанные на чертеже нагреватели, совершающие возвратно-поступательные перемещения, или же нагреватели, закрепленные на транспортной ленте или приводном ремне.

Для сварки наложенных друг на друга и расположенных на торцах пачки краев фольги обернутые фольгой пачки с помощью подъемного механизма 415 возвратно-поступательного действия по одной поднимаются вверх к совершающему возвратно-поступательные перемещения нагревателю 416.

После этого готовые пачки собираются в блоки по четыре пачки в каждом и в таком виде поступают на следующий участок линии упаковки, на котором они, например, обертываются пленкой или упаковываются в

картонную упаковку. При необходимости в качестве такой картонной упаковки можно использовать упаковочную коробку с поворотной открывающейся крышкой. При наличии в такой коробке внутреннего каркаса его форма должна соответствовать расположению отверстия этикетки, чтобы язычок этикетки, совмещенной с внутренним каркасом коробки, был поднят и чтобы за него можно было взяться рукой.

До окончательной упаковки пачек в пленку или в картонную коробку может оказаться необходимым отогнуть язычок 231 этикетки в обратную сторону, облегчив тем самым возможность вскрытия упаковки. Для этого можно использовать не показанный на чертеже совершающий

возвратно-поступательные перемещения толкатель (в бумаге) и вакуумный присос 417, который поднимает язычок этикетки и подводит его к поводку (не показан), который перемещается следующими пачками. Этот поводок отгибает язычок в обратную сторону. После этого язычок вновь отгибается и поворачивается в определенное положение и в этом положении проходит под прижимающимся к нему нагревателем.

Описанные выше способ изготовления упаковки для сигарет и предназначенное для этого оборудование можно легко доработать для изготовления закрываемой после вскрытия жесткой пачки, выполненной в виде коробки с наружным корпусом и извлекаемым из него со скольжением лотком с сигаретами.

Формула изобретения:

1. Упаковка для курительных изделий, состоящая из жесткой, имеющей форму параллелепипеда пачки с верхней гранью, нижней гранью, двумя боковыми гранями и основными передней и задней гранями, определенного количества находящихся в этой жесткой пачке курительных изделий и слоя защитного материала, которым обернута пачка и который образует закрывающую ее со всех сторон герметичную оболочку, при этом защитный слой имеет линию ослабленной прочности, образующую клапан и отверстие для доступа внутрь пачки, а на оболочке имеется расположенная поверх клапана этикетка, которая имеет постоянно липкий участок, который, когда этикетка закрывает отверстие, через которое осуществляется доступ внутрь пачки, перекрывает это отверстие со всех сторон и с помощью которого можно повторно уплотнить края этого отверстия после его закрытия этикеткой, и сама жесткая пачка имеет либо участок, выполненный в виде клапана, ограниченного имеющейся в материале пачки линией пониженной прочности и образующего открывающееся при надрыве клапана отверстие для доступа внутрь пачки, либо фактически сделанное отверстие для доступа внутрь пачки, которое выполнено путем удаления части материала пачки, причем отверстие для доступа, образующееся после отрыва клапана, или отверстие, фактически сделанное в пачке, проходит от верхней грани жесткой пачки к одной из ее основных граней и, по существу, совпадает с положением клапана, сделанного в защитном слое.

2. Упаковка по п. 1, отличающаяся тем, что жесткая пачка представляет собой пачку с наружным корпусом и извлекаемым из него со скольжением лотком с сигаретами.

3. Упаковка по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что будучи обернута слоем защитного материала, помещена в наружную коробку.

4. Упаковка по п.3, отличающаяся тем, что наружная коробка представляет собой пачку с откидывающейся крышкой.

5. Машина для изготовления упаковки по любому из предыдущих пунктов, имеющая подающее устройство, которое подает в машину ленту из материала, из которого изготавливается защитная оболочка пачки, режущее устройство, с помощью которого в материале защитной оболочки надрезается линия пониженной прочности, образующая в этой ленте клапан и отверстие для доступа внутрь пачки, устройство для наложения этикетки, имеющей постоянно липкий участок, поверх клапана таким образом, что когда этикетка закрывает отверстие для доступа, это отверстие оказывается со всех сторон окруженным и закрытым постоянно липким участком этикетки, устройство, образующее из части длины несущей этикетку ленты из защитного материала стенку для верхней грани жесткой пачки, в которой находится определенное количество изделий для курения, приводное устройство, предназначенное для перемещения жесткой пачки в направлении, поперечном этой стенке, и продвижения жесткой пачки через место расположения этой образованной из

защитного материала стенки, режущий нож, который предназначен для разрезки ленты защитного материала сразу же после того, как в него упрется жесткая пачка, которая имеет либо фактически сделанное отверстие для доступа внутрь пачки, которое выполнено путем удаления части материала пачки, либо участок, выполненный в виде клапана, ограниченного имеющейся в материале пачки линией пониженной прочности и образующего открывающееся при надрыве клапана отверстие для доступа внутрь пачки, при этом фактически сделанное в пачке отверстие для доступа или отверстие, образующееся после отрыва клапана, по существу, совмещено с клапаном, сделанным в ленте из защитного материала, и нагреватели, которые предназначены для выполнения герметичных швов в ленте из защитного материала, образующего оболочку, которой обернута пачка.

6. Машина по п. 5, отличающаяся тем, что в ней имеется устройство для отгибания нелипкой части этикетки, образующей язычок, оттянув который можно надорвать защитный материал и клапан, сделанный в материале пачки.

7. Машина по п.5 или 6, отличающаяся тем, что шаг между линиями резки защитного материала имеет возможность регулирования.

5

10

15

20

25

30

35

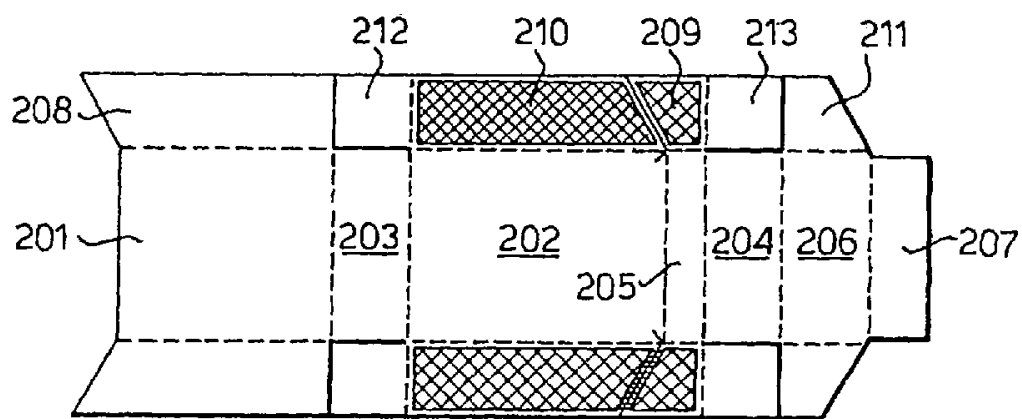
40

45

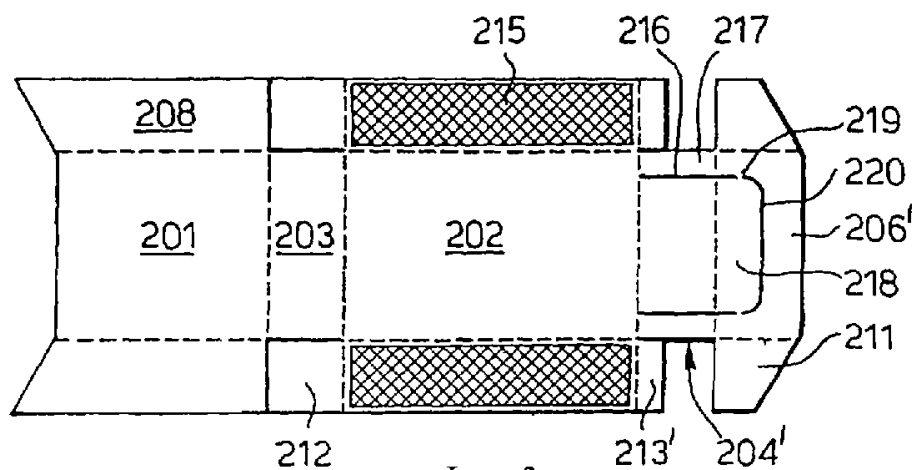
50

55

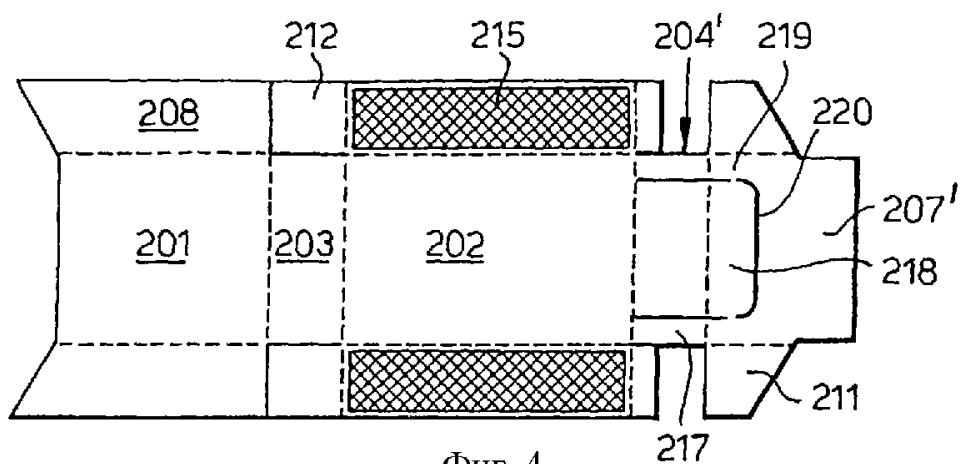
60



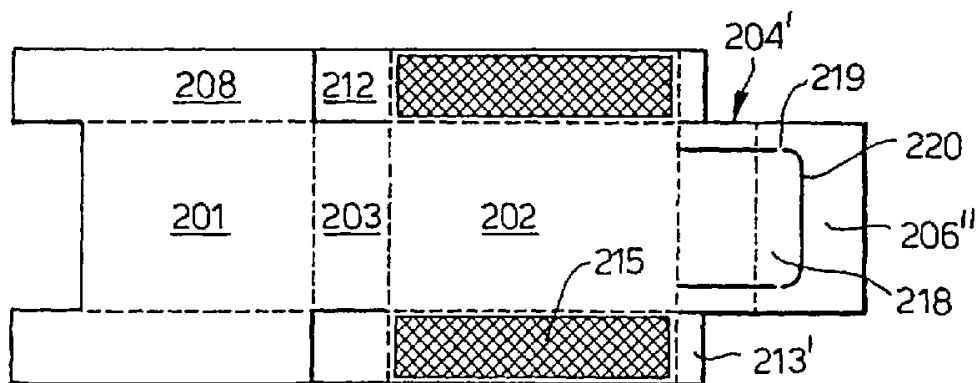
Фиг. 2



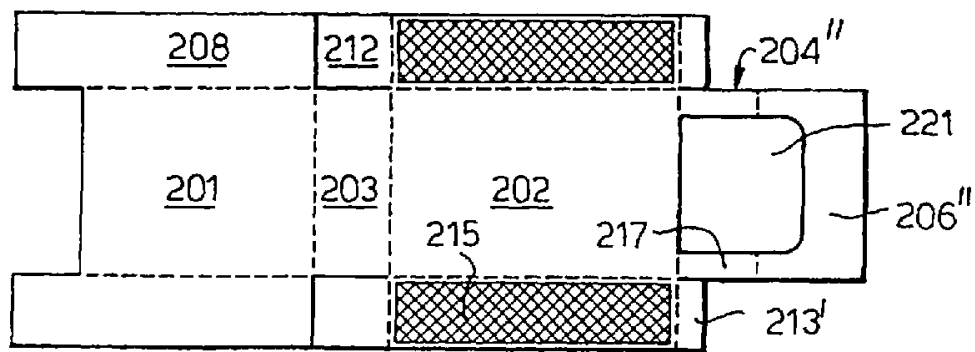
Фиг. 3



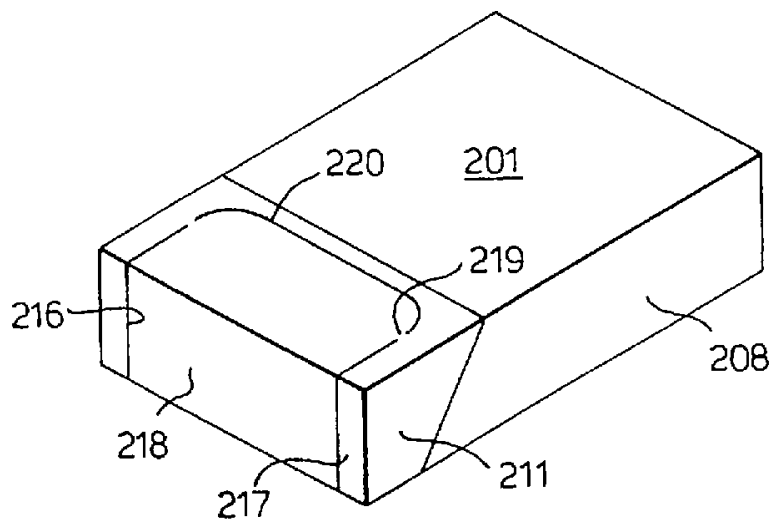
Фиг. 4



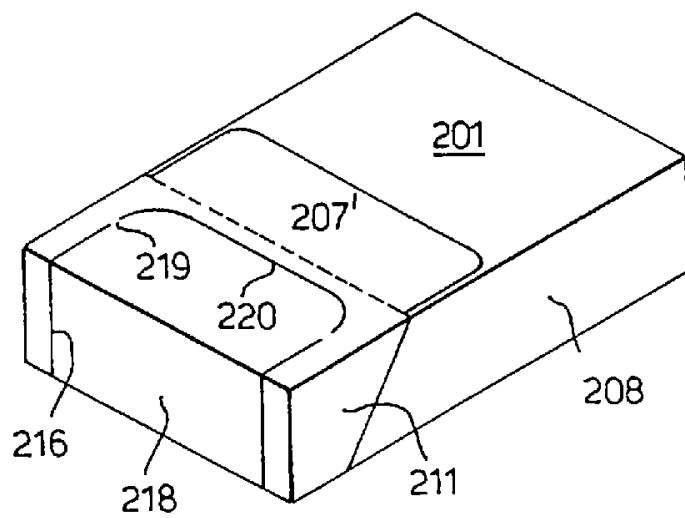
Фиг. 5



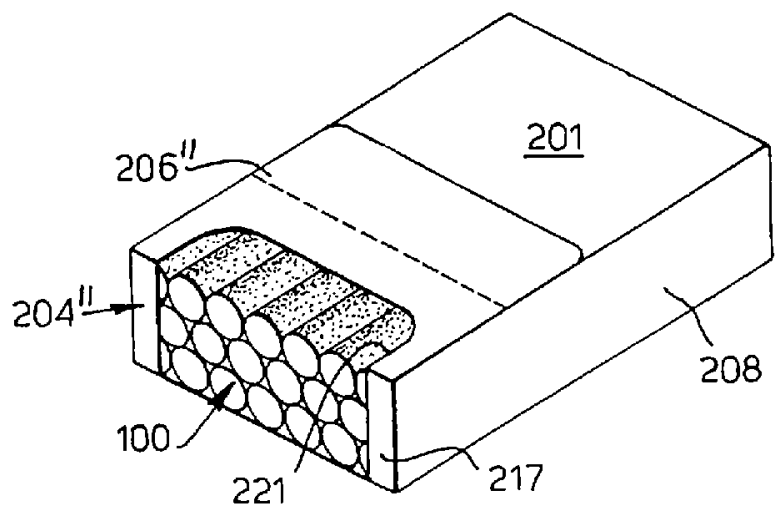
Фиг. 6



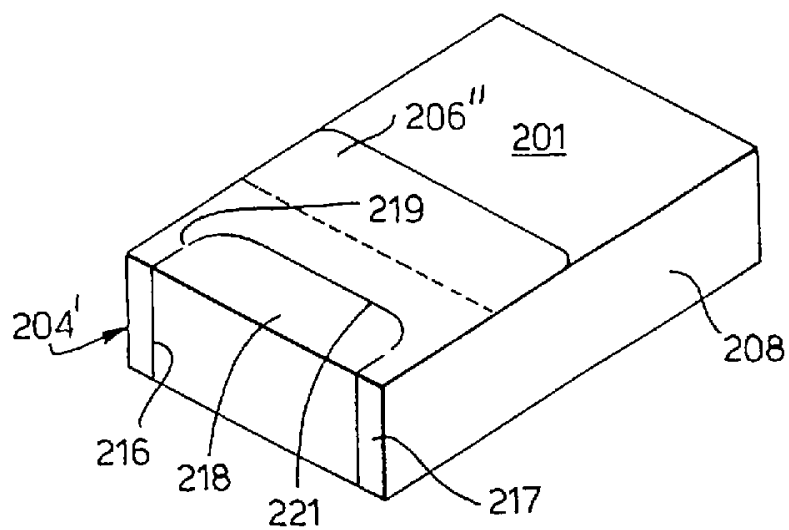
Фиг. 7



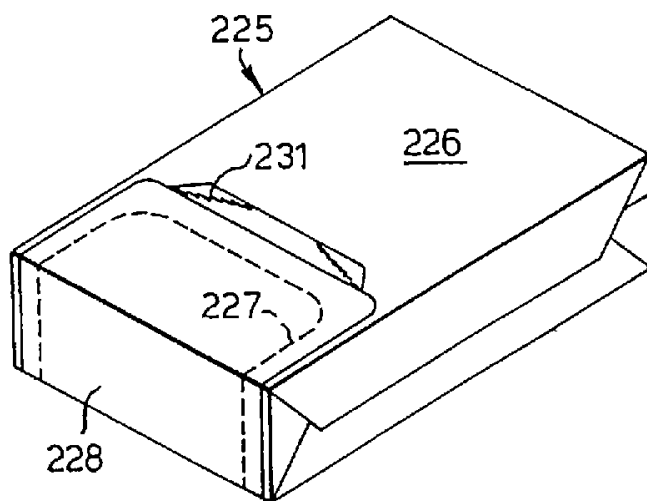
Фиг. 8



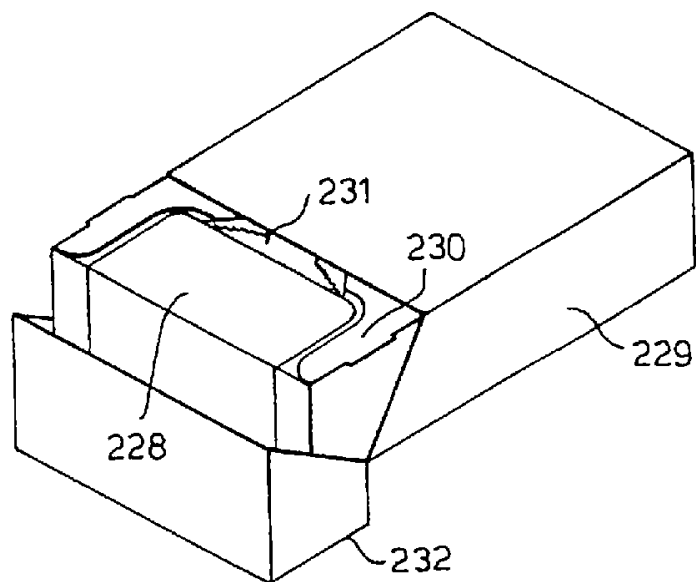
Фиг. 9



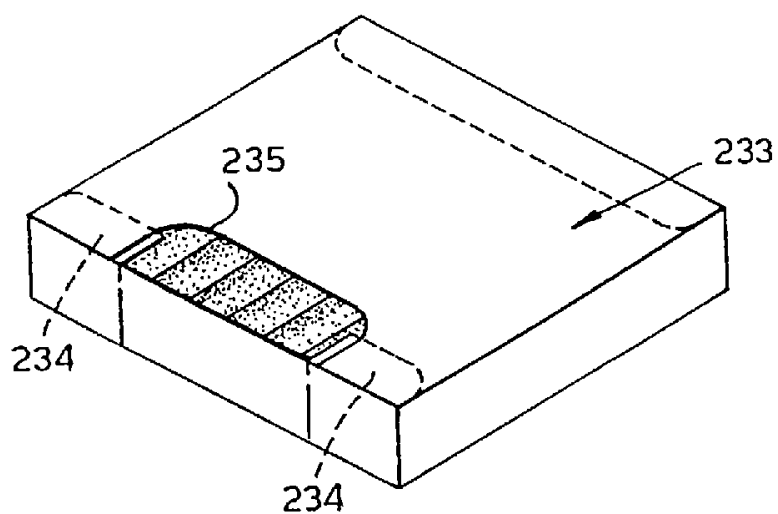
Фиг. 10



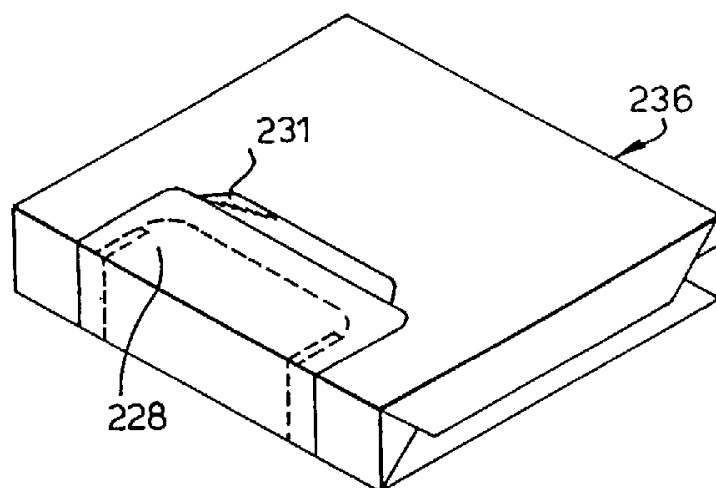
Фиг. 11



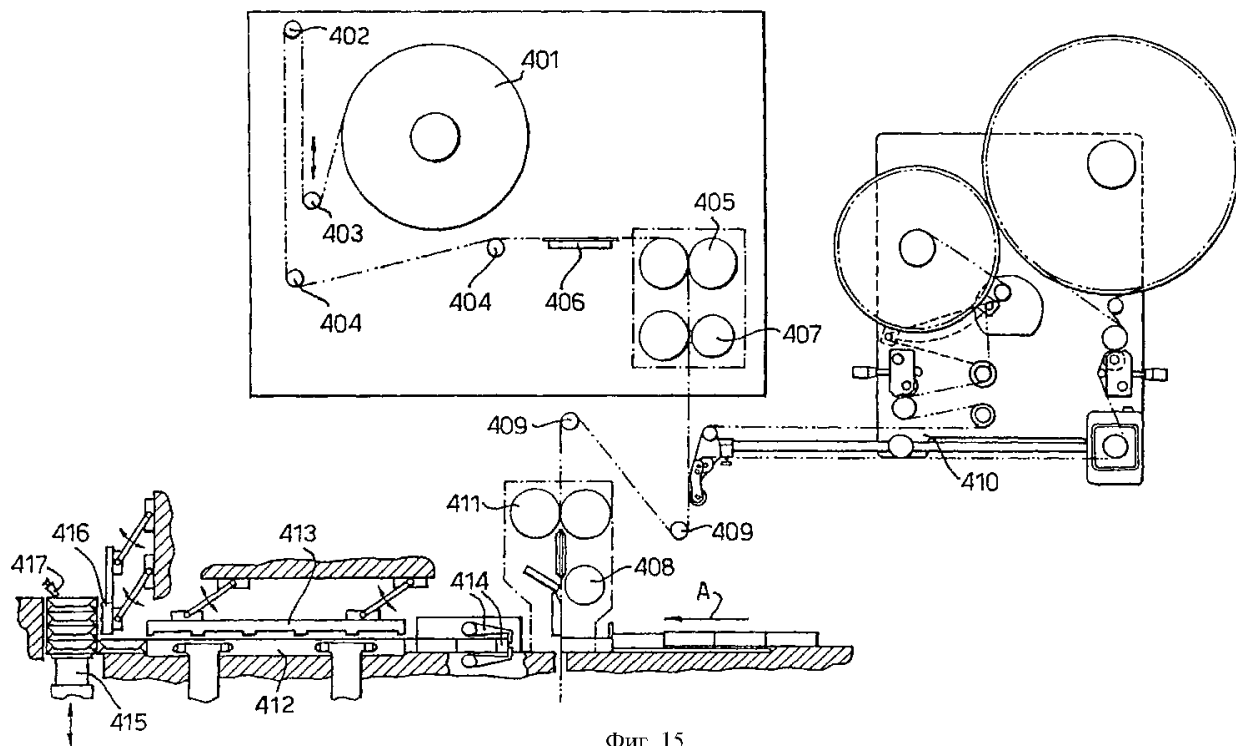
Фиг. 12



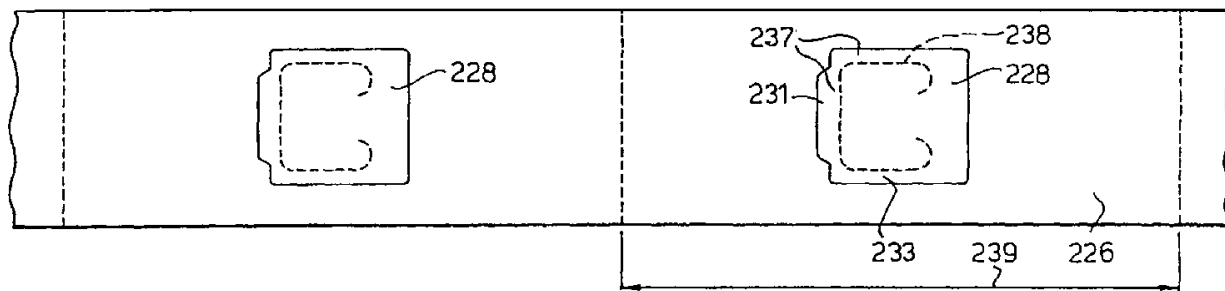
Фиг. 13



Фиг. 14



Фиг. 15



Фиг. 16