

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B65D 85/10 (2006.01)



[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 02816031.2

[45] 授权公告日 2006 年 7 月 26 日

[11] 授权公告号 CN 1266006C

[22] 申请日 2002.7.17 [21] 申请号 02816031.2
[30] 优先权
[32] 2001.7.17 [33] IT [31] B02001A000451
[86] 国际申请 PCT/IT2002/000471 2002.7.17
[87] 国际公布 WO2003/008302 英 2003.1.30
[85] 进入国家阶段日期 2004.2.16
[71] 专利权人 吉第联合股份公司
地址 意大利博洛尼亚
[72] 发明人 马尔科·吉尼 菲奥伦佐·德拉盖蒂
审查员 汪卫锋

[74] 专利代理机构 北京康信知识产权代理有限公司
代理人 余刚 彭焱

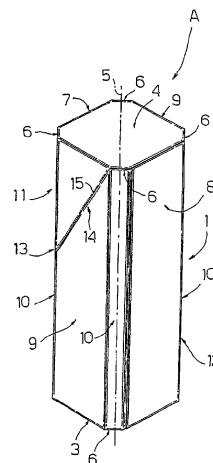
权利要求书 4 页 说明书 12 页 附图 9 页

[54] 发明名称

侧开口、硬质、盖铰接的包装盒

[57] 摘要

本发明提供了一种具有外壳(1)的硬质香烟包装盒,该外壳(1)由通过一铰接的、侧开口的盖(11)封闭的杯形容器(12)确定,并且其中的盖(11)至少包含外壳(1)的一部分顶壁(4);而外壳(1)由一坯料(44)制成,该坯料具有两个叠置以形成外壳(1)的顶壁(4)的板(4',4''),并且该外壳(1)容纳一管状衬套(18),该管状衬套(18)通过与外壳(1)的顶壁(4)邻接的壁(20;67;74)封堵顶部,并包括一位于盖(11)处的可撕去的板(27;71;80)。



1. 一种侧开口、硬质、盖铰接的包装盒，所述包装盒（A;B;C）包括一具有四个侧壁（7、8、9）和一个顶壁（4）的外壳（1），并且依次包括一具有顶部开口（17;63;73）的杯形容器（12）、一通过所述顶部开口（17;63;73）从所述杯形容器（12）部分伸出的衬套（18）、以及一盖（11），所述盖（11）沿着一侧铰接部（13）铰接于所述杯形容器（12），并且围绕所述铰接部（13）可以移动到关闭所述顶部开口（17;63;73）的关闭位置，并可从所述关闭位置移开；所述盖（11）至少包含所述顶壁（4）的一部分；所述外壳（1）由坯料（44）制成，所述坯料（44）具有两个叠置以形成所述顶壁（4）的基本相同的第一板（4'、4''）和多个形成所述侧壁（7、8、9）且形状和尺寸彼此基本相同的第二板（7'、8'、9'、7''、8''）；所述包装盒（A;B;C）的特征在于，所述坯料（44）具有三个所述第二板（7'、8'、9'；9'、7''、8''），所述第二板（7'、8'、9'；9'、7''、8''）以直线进行排列以便被并排排列。
2. 根据权利要求1所述的包装盒，其中所述衬套（18）为与所述杯形容器（12）同轴的管状衬套（18）；所述管状衬套具有与所述顶壁（4）邻接的顶部封口壁（20;67;74），并且朝着所述盖（11）具有一用于所述香烟（2）的通道（29;71a;81）。
3. 根据权利要求2所述的包装盒，其中所述通道（29;71a;81）通过一可撕去的板（27;71;80）封住。

4. 根据前述权利要求中任一权利要求所述的包装盒,其中所述坯料(44)包括多个以直线进行排列的主板(3'、4'、4"、51、52);其中的三个所述主板(3'、4'、4")基本相同,包括两个第一板(4'、4"),和限定所述外壳(1)的底壁(3)的另一主板(3')。
5. 根据权利要求4所述的包装盒,其中所述两个第一板(4'、4")位于所述坯料(44)的相对端部;所述另一主板(3')为所述坯料(44)的中间板(3')。
6. 根据权利要求2所述的包装盒,其中所述外壳(1)和所述管状衬套(18)具有呈斜面的纵向边缘(6、10)。
7. 根据权利要求2所述的包装盒,其中所述外壳(1)和所述管状衬套(18)具有圆形的纵向边缘(60、61)。
8. 根据权利要求2所述的包装盒,其中所述外壳(1)和所述管状衬套(18)具有尖的纵向边缘(72)。
9. 根据权利要求2所述的包装盒,其中所述通道(29;71a;81)分布在所述衬套(18)的所述顶部封口壁(20;67;74)的一侧部(20b)。
10. 根据权利要求9所述的包装盒,其中所述通道(71a)分布在与所述盖(11)邻接的所述顶部封口壁(67)的一侧部。
11. 根据权利要求9所述的包装盒,其中所述顶部封口壁(20)包括一固定部分(20a);所述通道(29)分布在关于所述盖(11)位于所述固定部分(20a)对面的所述顶部封口壁(20)的一侧部(20b)上。

12. 根据权利要求 11 所述的包装盒，其中所述通道（29;71a;81）通过一可撕去的板（27;71;80）封住；所述可撕去的板（27;71;80）包括一侧拉出突舌（28）。
13. 根据权利要求 9 所述的包装盒，其中所述通道（81）分布在所述顶部封口壁（74）的一中心部（74b）。
14. 根据权利要求 2 所述的包装盒，还包括一箔内包装箔材料（30）；所述内包装材料包括位于所述通道（29;71a;81）的另一可撕去的板（31）。
15. 根据权利要求 14 所述的包装盒，还包括一部分装在所述衬套（18）内并位于所述衬套（18）和所述内包装材料（30）之间的抽出装置（40）；所述抽出装置（40）的一部分由通过所述通道（29;71a;81）从所述衬套（18）伸出的一拉出突舌（39）限定。
16. 根据权利要求 1 所述的包装盒，还包括一肘接条带（32），设置于所述盖（11）和所述衬套（18）之间，以限制所述盖（11）绕所述铰接部（13）的角位移。
17. 根据权利要求 16 所述的包装盒，其中所述肘接条带（32）形成所述衬套（18）整体的一部分。
18. 根据权利要求 16 所述的包装盒，其中所述肘接条带（32）形成所述坯料（44）整体的一部分。
19. 根据权利要求 16 所述的包装盒，其中所述肘接条带（32）包括具有多个折线（59）的纵向附加物（58）。

-
20. 根据权利要求2所述的包装盒,还包括两个侧导向板(88),每个侧导向板(88)包括与所述盖(11)的内侧表面结合为一体的一第一部分(88a)、以及在所述外壳(1)和所述衬套(18)之间以滑动方式啮合的一第二部分(88b)。
 21. 根据权利要求1到3或6到20中之一所述的包装盒,其中所述顶壁(4)基本为方形。
 22. 根据权利要求21所述的包装盒,其中所述外壳(1)具有底壁(3),所述底壁(3)和所述顶壁(4)基本为方形。
 23. 根据权利要求22所述的包装盒,其中所述底壁(3)和所述顶壁(4)基本相同且平行。

侧开口、硬质、盖铰接的包装盒

技术领域

本发明涉及一种侧开口、硬质、盖铰接的包装盒。

更具体地，本发明涉及一种该类型的侧开口、硬质、盖铰接的包装盒，其包括具有顶壁的外壳，并且依次包括具有顶部开口的杯形容器、通过所述顶部开口从杯形容器部分伸出的衬套、以及沿着侧铰接部铰接于所述杯形容器且围绕所述铰接部从封闭所述顶部开口的封闭位置可移动的盖；所述盖至少包含部分所述顶壁。

应用本发明将有助于香烟包装盒领域中的烟草工业，在下面的描述中，仅通过实例来提及香烟包装盒。

背景技术

例如，上述类型的包装盒披露于 WO 01/1599。尤其，WO 01/1599 披露了一种侧开口、硬质、盖铰接的包装盒，其包括一外壳，该外壳具有两个较小侧壁、和比这两个较小侧壁宽的两个主侧壁、以及一顶壁。该外壳依次包括一具有顶部开口的杯形容器、一通过所述顶部开口从杯形容器部分伸出的衬套、以及一沿着一侧铰接部铰接于所述杯形容器且围绕所述铰接部从封闭所述顶部开口的封闭位置可移动的盖。该侧铰接部位于顶壁且垂直于主侧壁。

在已知的上述类型的侧开口、硬质、盖铰接的包装盒中，将盖连接于杯形容器的铰接部通常相当短。这在侧开口包装盒中是不可

避免的，并且严重地削弱包装盒的形状稳定性，在使用时，这种包装盒容易变形，以致盖不能完全地关闭杯形容器。

发明内容

本发明的目的在于提供一种在设计上消除上述缺陷的侧开口、硬质、盖铰接的包装盒。

根据本发明，提供一种侧开口、硬质、盖铰接的包装盒，所述包装盒（A;B;C）包括一具有四个侧壁（7、8、9）和一个顶壁（4）的外壳（1），并且依次包括一具有顶部开口（17;63;73）的杯形容器（12）、一通过所述顶部开口（17;63;73）从所述杯形容器（12）部分伸出的衬套（18）、以及一盖（11），所述盖（11）沿着一侧铰接部（13）铰接于所述杯形容器（12），并且围绕所述铰接部（13）可以移动到关闭所述顶部开口（17;63;73）的关闭位置，并可从所述关闭位置移开；所述盖（11）至少包含所述顶壁（4）的一部分；所述外壳（1）由坯料（44）制成，所述坯料（44）具有两个叠置以形成所述顶壁（4）的基本相同的第一板（4' ,4''）和多个形成所述侧壁（7、8、9）且形状和尺寸彼此基本相同的第二板（7' 、8' 、9' 、7'' 、8''）；所述包装盒（A;B;C）的特征在于，所述坯料（44）具有三个所述第二板（7' 、8' 、9' ；9' 、7'' 、8''），所述第二板（7' 、8' 、9' ；9' 、7'' 、8''）以直线进行排列以便被并排排列。

附图说明

下面参照附图，通过示例说明本发明的多个非限定性实施例，其中：

图1示出根据本发明第一优选实施例的香烟包装盒处于关闭位置的立体图；

图 2 示出图 1 中的包装盒处于打开位置的立体分解图；

图 3 示出图 2 中的包装盒的部分截面的侧视图；

图 4、5、6、和 7 示出图 1 中的包装盒的相应件的俯视图；

图 6a 和 6b 示出图 6 中的元件的可供选择实施例；以及

图 8 示出根据本发明的第二优选实施例的包装盒处于关闭位置的立体图；

图 9、10、和 11 示出图 8 中的包装盒的相应件的俯视图；

图 12 示出根据本发明的第三优选实施例的包装盒处于关闭位置的立体图；

图 13 示出图 12 中的包装盒处于打开位置的局部分解立体图；
以及

图 14、15、16、和 17 示出图 12 中的包装盒的相应件的俯视图。

具体实施方式

参照图 1 至图 3，字母 A 作为一个整体表示用于多支香烟 2 的硬质、盖铰接的包装盒。

包装盒 A 包括一棱柱形外壳 1，该外壳 1 由底壁 3 和顶壁 4 限定，该底壁 3 和顶壁 4 相同且平行、垂直于外壳 1 的纵向轴 5、并且在各角处基本上呈一 45° 斜角 6。外壳 1 侧面由一对平行的侧壁 7 和 8、另一对垂直于侧壁 7 和 8 平行的镜面对称一致的侧壁 9、以及四个纵向条带 10 确定，其中的每个均在顶壁 4 和底壁 3 相应的斜角 6 之间延伸，并将相应的侧壁 9 连接于侧壁 7 或 8。

有必要指出底壁 3 和顶壁 4 基本上呈方形的形状改善了包装盒的形状稳定性。

侧开口盖 11 设置在外壳 1 上, 通过整个顶壁 4 限定在顶部, 通过一个跨越壁 7 的中间部延伸并与纵向轴 5 相交叉的铰接部 13, 铰接于由杯形容器 12 所确定的外壳 1 的其余部分, 并通过撕开线 14 与外壳 1 的其它部分分开 (使用者沿该撕开线可将包装盒 A 打开), 撕开线 14 包括: 第一部分, 沿顶壁 4 和侧壁 8 及与侧壁 8 邻接的两个纵向条带 10 之间的结合部延伸; 第二部分, 由两个斜缝 15 限定, 各斜缝跨越相应侧壁 9 设置并延伸跨越侧壁 9 的整个宽度, 即从侧壁 9 上与顶壁 4 和壁 8 相邻接的角部到与铰接部 13 处于同一高度的侧壁 9 与侧壁 7 邻接的边的中点; 以及第三部分, 由两个缝 16 限定, 各缝跨越邻接侧壁 7 的相应纵向条带 10 形成, 以将有关缝 15 的底端部连接到铰接部 13 的对应端部。

撕开线 14 确定杯形容器 12 的顶部开口 17 的边缘, 一杯形衬套 18 的顶端从该撕开线向外伸出, 该杯形衬套 18 位于杯形容器 12 内, 其凹部朝向底壁 3, 其无约束的环形边缘 19 与底壁 3 的内表面基本接触, 并且其一端壁 20 刚好位于顶壁 4 内。而且端壁 20 基本上与 45° 斜角相适应, 并在端壁 20 的斜面处封堵一管状体 21, 该管状体 21 由通过纵向条带 23 彼此相连的四个侧壁 22 确定。

有必要指出管状体 21 和端壁 20 能够改善包装盒的形状稳定性, 使盖 11 能够更好地封住杯形容器 12。

如图 2 所示, 撕开线 24 跨越面对开口 17 的杯形衬套 18 的端部形成, 并具有由两个 U 型缝 25 所确定的两个部分, 每个部分均以其凹部朝向上方, 并位于与相应的侧壁 9 的内表面相接触的相应侧壁 22 的凸出部分上, 一直到达该侧壁 22 的顶端。撕开线 24 还包括一直缝 26, 其跨越端壁 20 形成, 并与两个缝 25 上近侧壁 7 侧

的两个端点相连接,并将端壁 20 分成两个部分 20a 和 20b。其中部分 20a 在直缝 26 和侧壁 7 之间延伸。

如图 2 所示,撕开线 24 确定了一板 27,当打开包装盒 A 时,使用一突舌(tab) 28,使用者可将该板 27 撕去,突舌 28 折叠在部分 20b 的外表面上,并与部分 20b 的一个边形成一体,该部分 20b 与壁 8 的内表面延伸接触。当被撕去时,板 27 跨越杯形衬套 18 限定露出还具有可撕去的板 31 的内箔包装材料 30 的通道或开口 29。

图 3 中更清晰地示出,端壁 20 朝向壁 7 的边通过一肘接条带 32 连接到顶壁 4 内表面的中部,以限定在一规定角度,并限制盖 11 绕铰接部 13 及相对杯形容器 12 的位移(travel)。

图 3 中更清晰地示出,与底壁 3 同样形状的板 33 置于底壁 3 的内表面,并通过限定在板 33 上的铰接部 34 分成两部分:第一部分 35,邻接侧壁 7、与底壁 3 结合为一体、并具有与侧壁 7 结合为一体的附属物 36;以及第二部分 37,邻接侧壁 8 并在与侧壁 8 的内表面基本接触的边缘处一体连接到一条带 38 的底端部,该条带 38 沿着管状体 21 延伸且其尾部为一拉出突舌 39,该拉出突舌 39 在开口 29 处四角地叠置到内包装材料 30 的顶面上。板 33、突舌 39、和条带 38 确定一抽出装置 40,用于通过开口 29 抽出香烟 2。

最好如图 3 所示,抽出装置 40 部分容纳在衬套 18 中,并位于衬套 18 与内包装材料 30 之间。拉出突舌 39 通过通道 29 从衬套 18 伸出(详见图 2)。

根据一可供选择并未示出的实施例,环形边缘 19 不接触底壁 3,即,侧壁 22 比侧壁 9 短。在这种情况下,为使杯形衬套 18 保持在适当的位置,将各侧壁 22 粘贴于相应侧壁 9 的内表面。

上述的包装盒 A 由折叠并组装在一起的四个坯料 41-44 形成。坯料 41(图 4)由一扁平箔片确定,该箔片具有一条直抵其顶部边缘的撕开线 45,以形成可撕去的板 31 的轮廓;而坯料 42(图 5)用于形成抽出装置 40。

坯料 43 (图 6) 用于形成杯形衬套 18, 且包括两基本上呈矩形的板 46 和 47, 通过具有斜角的基本上呈方形的中间板 20' 相连, 该中间板 20' 对应于端壁 20 并具有一突舌 28, 该突舌 28 沿一纵向折线 48 连接到中间板 20' 的一纵向侧面。板 46 和 47 沿相应的横向折线 49 连接到中间板 20' 的相对横向侧面, 并具有多条纵向折线 50, 这些折线在板 46 和 47 上确定多个矩形板, 这些矩形板用作杯形衬套 18 的相应壁, 但此处以带有上标的相同标号表示。当衬套 18 的壁是通过将坯料 43 的两个通常粘结在一起的板叠置在一起形成时, 这两个板用与该相对应壁相同的标号表示, 其中外侧板用单上标表示, 而内侧板用双上标表示。

板 46 由三个板 22' 及四个板 23' 确定, 中间板 22' 沿着相应折线 49 与端壁 20 连接; 四个板 23' 中的两个为置于板 22' 之间的内部板 23', 而另两个为置于板 22' 外部的板 23'。板 47 由一个板 22' 和两个板 23'' 来确定, 其中板 22' 沿相关折线 49 与端壁 20 连接, 而两个板 23'' 叠置于外部板 23' 上以形成与侧壁 8 邻接的杯形衬套 18 的两个纵向条带 23。直缝 26 沿着中间板 20' 延伸, 而两个缝 25, 一个在板 46 的中间板 22' 上形成, 而另一个在板 47 的板 22' 上形成。

根据图 6a 所示的另一实施例, 坯料 43 可以由基本相同的坯料 43' 代替。坯料 43' 的各部分尽可能用与坯料 43 上的相应部件相同的标号表示。

坯料 43' 与坯料 43 不同之处在于, 板 46 不包括两个外部板 23', 并且板 47 基本与板 46 呈镜面对称, 即, 包括与板 46 的板 22' 基本相同的一个中间板 22' 和两个外部板 22''。

为了获得衬套 18, 板 46 的两个板 22' 分别粘结到有关的板 22'' 的相应外部表面。

根据图 6b 所示的另一实施例，板 47 仅包括一个外部板 22''，为了获得衬套 18，将其粘结于板 46 的相应板 22' 的对应内表面。在这种情况下，板 46 包括两个外部板 23' 中的一个，板 47 的外部板 23'' 叠置在其上以形成一个纵向条带 23。

坯料 44（图 7）用于形成外壳 1，并包括两个呈镜面对称并基本呈矩形的板 51 和 52，彼此对齐并且通过与底壁 3 对应的中间板 3' 连接；以及另外的两个板 4' 和 4''，彼此叠置并粘结以形成壁 4。板 4' 的横向侧面沿横向折线 53 连接到板 51 的端部，该端部与连接到中间板 3' 的端部相对；而板 4'' 的横向侧面沿横向折线 54 连接到板 52 的端部，该端部与连接到中间板 3' 的端部相对。板 51 和 52 沿着各自横向折线 55 连接到中间板 3' 的两个相对的横向侧面，并具有多条纵向折线 56，以在板 51 和 52 上确定多个矩形板，这些矩形板同样用具有上标的相同标号表示，用作外壳 1 的相应壁。在这种情况下，当外壳 1 的壁通过叠置坯料 44 的两个粘结板形成时，该两个板使用与相应壁相同的标号表示，其中外侧板使用单上标表示，而外侧板使用双上标表示。

板 51 由三个并排的板确定：一个中间板 9'，以及通过对应的板 10' 与中间板 9' 相连接的两个外部板 7' 和 8'。对形状、尺寸而言，板 7'、8' 和 9' 基本相同。中间板 9' 在其纵向相对的两端处，沿对应的横向折线 55 与板 3' 连接，沿折线 53 与板 4' 连接；斜缝 15 跨越中间板 9'，从面对板 8' 的折线 53 的端部形成；部分铰接部 13 跨越板 7' 形成；而缝 16 跨越板 7' 和 9' 之间的板 10' 形成。

板 52 由三个并排的板确定：一个中间板 9' 以及通过相应板 10' 与中间板 9' 相连接的两个外部板 7'' 和 8''。对形状、尺寸而言，板 7''、8'' 和 9' 基本相同。板 52 的中间板 9' 在其纵向相对的两端处，沿对应的横向折线 55 与板 3' 连接，并沿折线 54 与板

4" 连接; 斜缝 15 跨越中间板 9' , 从面对板 8" 的折线 54 的端部形成; 部分铰接部 13 跨越板 7" 形成; 而缝 16 跨越板 7" 和 9' 之间的板 10' 形成。

两个纵向突舌 57 从板 51 延伸, 位于中间板 3' 的两相对侧, 分别沿纵向自板 7' 和板 8' 伸出, 并且四角地折叠并粘结到中间板 3' 的内表面。类似地, 将板 7' 和板 8' 分别粘结到板 7" 和板 8" 的外表面, 以确定外壳 1 的侧壁 7 和 8; 同时, 按照说明, 将板 4' 和 4" 四角地折叠, 并将板 4' 粘结到板 4" 的外表面, 以确定外壳 1 的顶壁 4。

板 51 还包括一纵向附加物 58, 其具有多个横向折线 59, 该附加物从与支撑纵向突舌 57 的端部相对的板 7' 的端部延伸, 被四角地叠置到板 4' 的内部, 并且在自由端被粘结到接触包装盒 A 的外壳 1 的壁 7 的板 22' 的端部, 以确定肘接条带 32。

根据如图 2、3、和 7 所示的实施例, 附加物 58 具有三条折线 59。然而, 应该意识到折线 59 可以多于或少于 3 条, 如两条。

应该指出在打开和关闭盖 11 时, 由折线 59 确定的附加物 58 的板的瞬时动作 (snap action) 明显不同于盖 11 自身的运动。

在一种未示出的变通方式中, 与从坯料 44 的板 7' 纵向凸出的方案相对, 附加物 58 位于坯料 43 的中间板 20' 的侧面, 并从位于图 6 中左侧的坯料 43 的板 46 的板 22' 轴向伸出。

图 8 至 11 示出基本上类似于包装盒 A 的包装盒 B, 其构成部件尽可能用与包装盒 A 的对应部件相同的标号表示。

包装盒 B 与包装盒 A 的不同之处主要在于, 其具有一基本呈矩形的截面、与平面斜角 6 相对的圆角 60、以及与扁平纵向条带 10 和 23 相对的圆形纵向条带 61 和 62。

包装盒 B 与包装盒 A 的不同之处还在于, 开口 63 具有与开口 17 相同的尺寸, 但仅仅分布在顶壁 4 的一侧部 4a 上。换言之, 与包装盒 A 中构成整个顶壁 4 相对应, 包装盒 B 中的盖 11 仅构成顶壁 4 的部分 4a, 顶壁 4 的其余部分由固定部分 4b 确定。结果, 除了斜缝 15 跨越相应的侧壁 9、以及缝 16 跨越相应的圆形条带 61 之外, 撕开线 14 还包括跨越顶壁 4 的中间部并连接斜缝 15 的顶端部的缝 64。

如图 11 所示, 在包装盒 B 的坯料 44 中, 用纵向皱纹板 61' 代替包装盒 A 的坯料 44 的板 10', 用于形成圆形条带 61, 而借助于沿着端部板 4' 和 4'' 形成的两个预切割线或缝 64' 和 64'' 得到缝 64。如果将横截面较大的包装盒 B 与包装盒 A 相比, 优选地, 包装盒 B 的壁 3 和 4 更牢固地固定于外壳 1 的其它部分上。为此目的, 在包装盒 B 的坯料 44 中, 用两对突舌 65 和 66 代替包装盒 A 的坯料 44 的板 51 的纵向突舌 57。突舌 65 从板 52 延伸, 在中间板 3' 的两相对侧, 分别从板 7'' 和板 8'' 沿纵向伸出, 并被四角地折叠并粘结于中间板 3' 的内表面; 同时, 突舌 66 从板 52 延伸, 在端部板 4'' 的两相对侧, 分别从板 7'' 和板 8'' 沿纵向伸出, 并被四角地折叠并粘结于端部板 4'' 的内表面。

如果必要, 显然还可以对包装盒 A 的坯料 44 进行相同的变更, 其中, 与包装盒 B 一样, 平面斜角 6 可以用类似于圆角 60 的圆角代替, 而扁平的纵向条带 10 和 23 可以用类似于圆形条带 61 和 62 的圆形条带代替。

在包装盒 B 的坯料 43 中, 用纵向皱纹板 62' 和 62'' 代替包装盒 A 的坯料 43 的板 23' 和 23'', 以形成圆形带 62; 而用与包装

盒 B 的壁 4 形状和尺寸相同且基本上呈矩形、带圆角的中间板 67 代替包装盒 A 的坯料 43 的中间板 20'，并且沿该中间板 67 形成一撕开线 68，包括形成于中心板 22' 上的两个 U 型缝 69 和沿着中间板 67 形成的直缝 70，以与位于两 U 型斜缝 69 之间的板 67 的自由侧边缘一起，在坯料 43 上确定一可撕去的板 71，当该板 71 与坯料 41 的可撕去的板 31 一同被撕去时，确定一个在打开盖 11 时可以取出香烟 2 的通道或开口 71a。

在包装盒 B 中，与包装盒 A 的坯料 43 的变通方案（未示出）一样，附属物 58 确定了限制盖 11 的打开位移的肘接条带 32（未示出），形成坯料 43 的板 46 的部件。在包装盒 B 中，显然，与包装盒 A 一样，附属物 58 也可以形成坯料 44 的部件。

图 12 至图 17 示出基本上与包装盒 B 类似的包装盒 C，并且其组件部件尽可能用与包装盒 B 的对应部件相同的标号表示。

和包装盒 B 一样，包装盒 C 具有基本上呈矩形的截面，但却具有尖的纵向边缘 72，因此没有如包装盒 A 中一样的平面斜角 6 或扁平的纵向条带 10 和 23，也没有如包装盒 B 中一样的圆形边缘 60 或圆形纵向条带 61 和 62，所以包装盒 C 的坯料 44 和 43 上没有板 61。

然而，利用对包装盒 A 和包装盒 B 所作的相关描述，本领域技术人员显然也可以制作具有斜的或圆形边缘的包装盒 C 来代替尖的边缘 72，而且，类似地，基于下面的描述，也可以使包装盒 A 和 B 改变成具有与包装盒 C 的尖的边缘一样的特征。

因此，包装盒 C 具有与包装盒 B 类似的截面，这不同于包装盒 A 中的杯形容器 12 具有分布整个顶壁 4 的开口 73。

更具体地，包装盒 C 的盖 11 通过整个顶壁 4 在顶部确定，并且通过撕开线 14 与外壳 1 的其余部分分开，其第一部分沿着顶壁 4 和侧壁 8 之间的结合部延伸，而其第二部分由两个直缝 15 限定，在包装盒 C 中，这两个直缝 15 分别跨越相应的侧壁 9 的整个宽度，以 45° 角度在与顶壁 4 及壁 8 相邻接的侧壁 9 的角和与侧壁 7 相邻接的侧壁 9 的边缘 72 的中间点之间延伸。

从杯形容器 12 的开口 73 处，衬套 18 的顶部端向外伸出，在这种情况下，衬套 18 也是杯形的，其装在杯形容器 12 的内部，其凹部朝向底壁 3，并且其端壁 74 恰好朝向顶壁 4 内部。端壁 74 基本上也呈带尖角的矩形，并且封堵一管状体 21，该管状体由通过尖的边缘 75 彼此连接的四个侧壁 22 所确定。

如图 12 所示，撕开线 76 跨越杯形衬套 18 朝向开口 73 的端部形成，且具有通过两个 U 型缝 77 限定的两个部分，各缝均以其凹部朝向上方，设置在与相应侧壁 9 的内表面接触的伸出部分上，直到侧壁 22 的顶端部。撕开线 76 还包括两个直缝 78 和 79，跨越端壁 74 形成，连接两个缝 77 的相应端部，并将端壁 74 分成三个部分 74a、74b、和 74c，其中部分 74b 在两个缝 78 和 79 之间延伸。

如图 13 所示，撕开线 76 限定一板 80，与包装盒 A 和包装盒 B 中一样，该板 80 可由使用者撕去，以跨越杯形衬套 18 限定一露出还具有可撕去的板 82 的内箔包装材料 30 的通道或开口 81。

如图 13 中更清晰地示出，端壁 74 的部分 74a 的一个边缘通过肘接条带 32 与顶壁 4 的内表面的中心部分连接。

如图 16 所示，在包装盒 C 的坯料 44 中，尖的边缘 72 由笔直的折线 83 限定，板 7" 和 8" 具有相应的突舌 65，并且只有板 7" 具有突舌 66。

在包装盒 C 的坯料 43 中，边缘 75 由笔直的折线 84 确定；板 47 由一个板 22' 限定；而板 46 由三个并排的板 22' 和两个侧突舌 85 限定，将这两个突舌 85 四角地折叠并粘结在板 47 的一个板 22' 的下部。在相对设置在板 46 和 47 之间并通过横向折线连接于板 46 和 47 的端壁 74 的端部，板 46 的两个侧板 22' 之一具有附属物 58，与在包装盒 A 中一样，该附属物 58 可明显形成坯料 44 的部件，而另一个侧板 22' 具有纵向突舌 86，其被四角地折叠并粘结在端壁 74 的部分 74c 的下部。

如图 12 和 13 中更清晰地示出，为了使盖 11 在围绕铰接部 13 旋转时更好地导向，包装盒 C 具有两个导向板 88，如图 17 所示，每个导向板 88 基本上呈矩形，只要不大于壁 9，也可比该矩形更大或更小，并且其侧面具有凹部向外的弯曲边缘 89。各导向板 88 插在对应壁 9 的下部；位于盖 11 下部的部分 88a 粘结在相应的壁 9 的部件上，形成盖 11 的部件；而 88b 所指的其余部分，可以在相应的壁 9 和衬套 18 之间自由滑动。

根据本发明的另一实施例，其未示于附图中，包装盒 A 和包装盒 B 分别包括圆形边缘和尖的边缘，以代替斜角 6。而且，包装盒 A 和包装盒 B 包括一个或多个侧壁 7、8、和 9，其分别具有相应的中心平面部分和两个以其凹部向内弯折的侧带，以将相应的中心部分连接到对应的尖的边缘上，基本上与专利申请 WO 00/43289 中所述一样。

类似地，包装盒 C 可包括一个或多个侧壁 7、8、和 9，其分别具有相应的中心平面部分和两个以其凹部向内弯折的侧带，以将相应的中心部分连接到对应的尖的缘 72 上。

根据本发明的再一个实施例，包装盒 A、B、和 C 具有基本上与专利申请 WO 02/32786 中所述一样的形状。

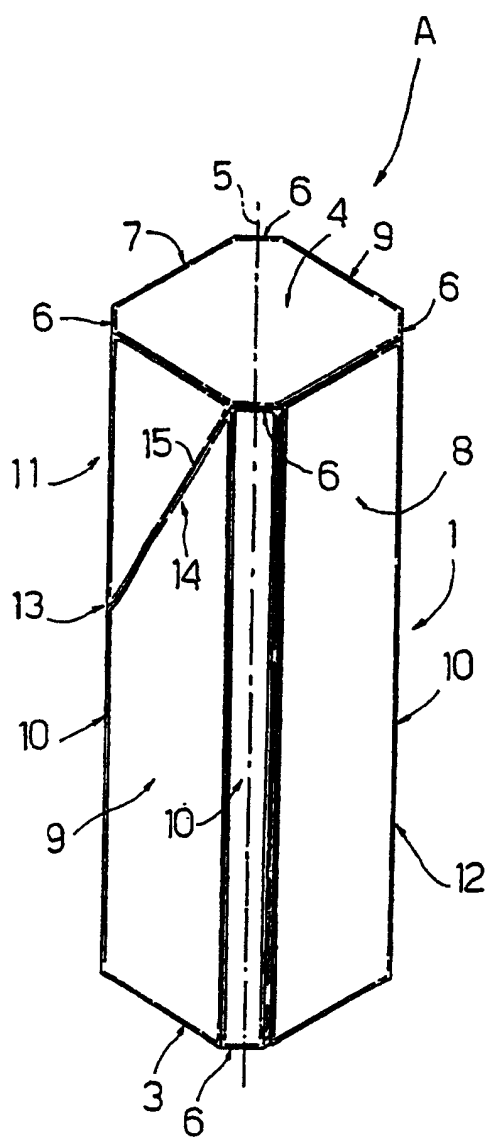


图 1

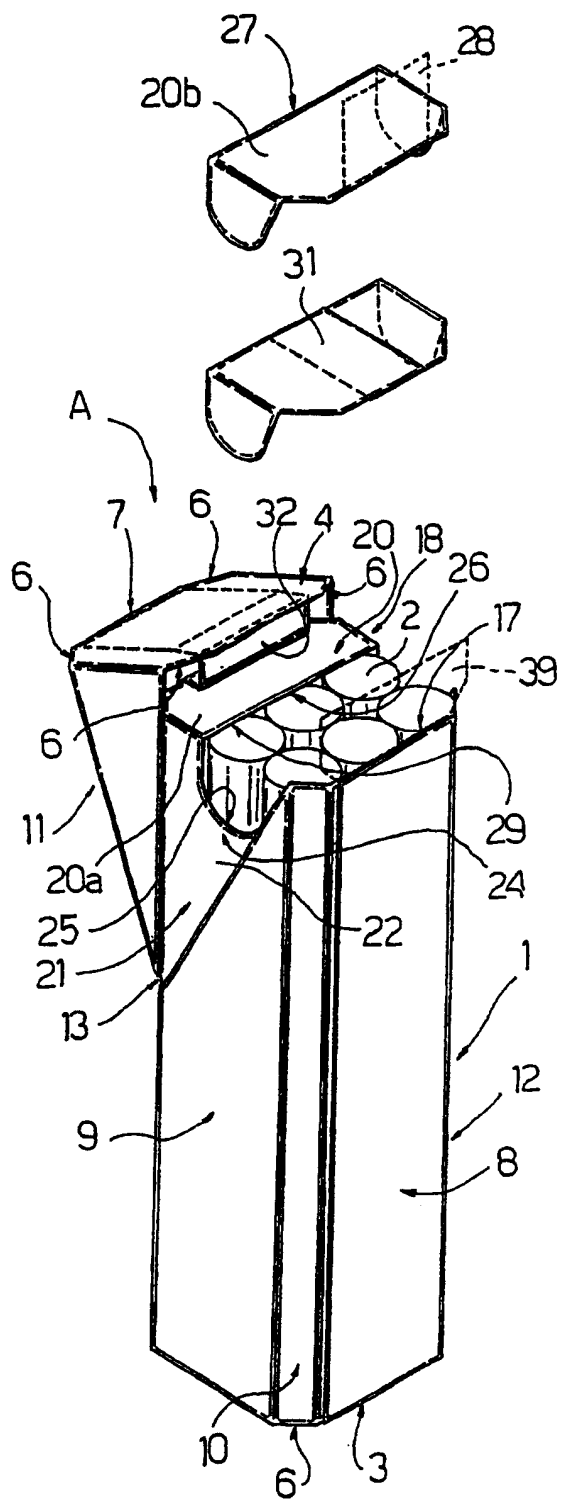


图 2

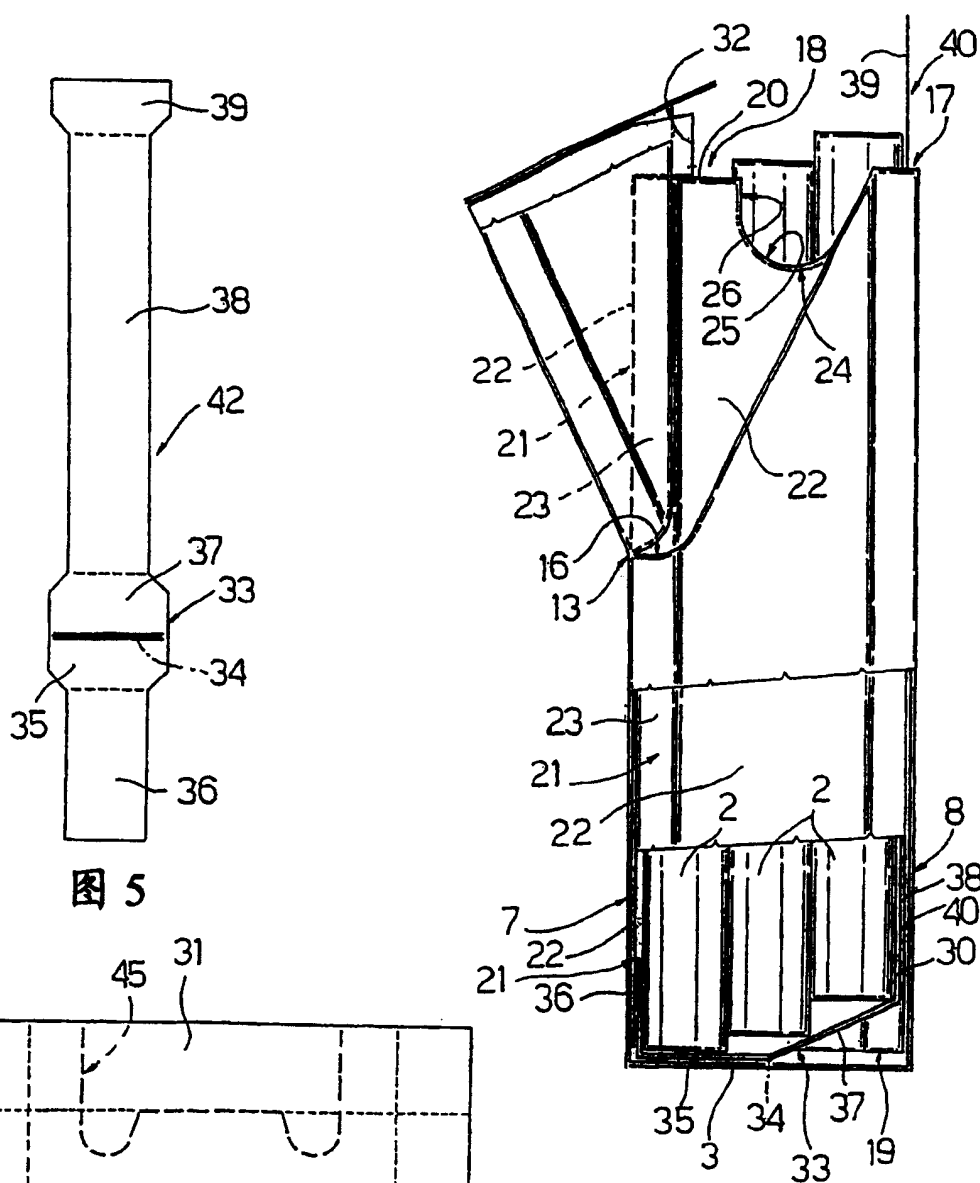


图 5

图 3

图 4

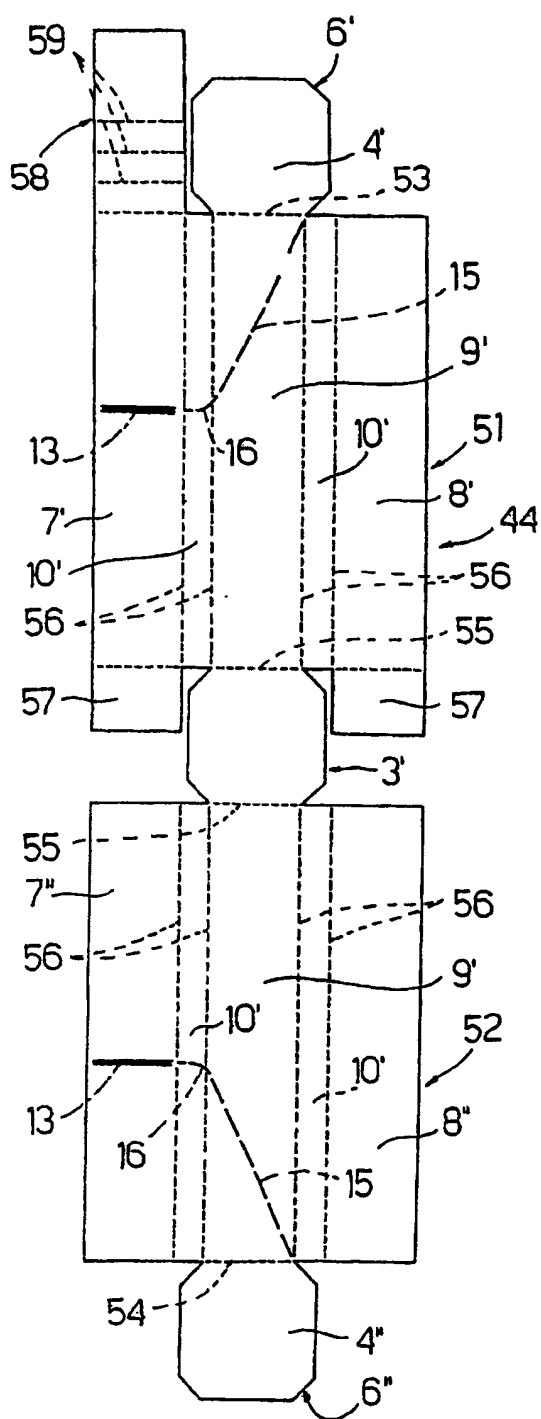


图 7

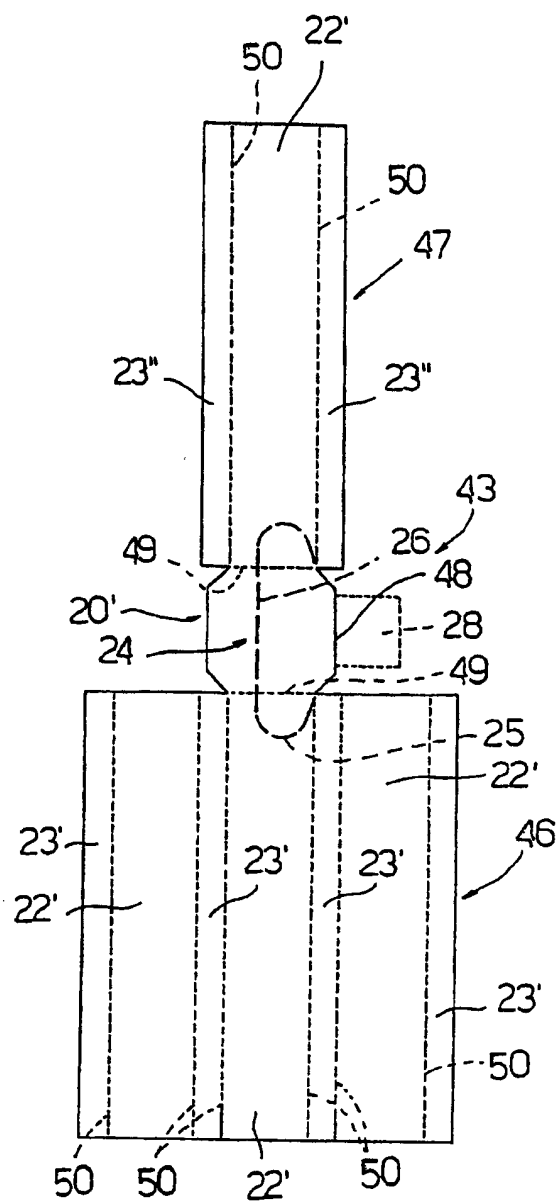


图 6

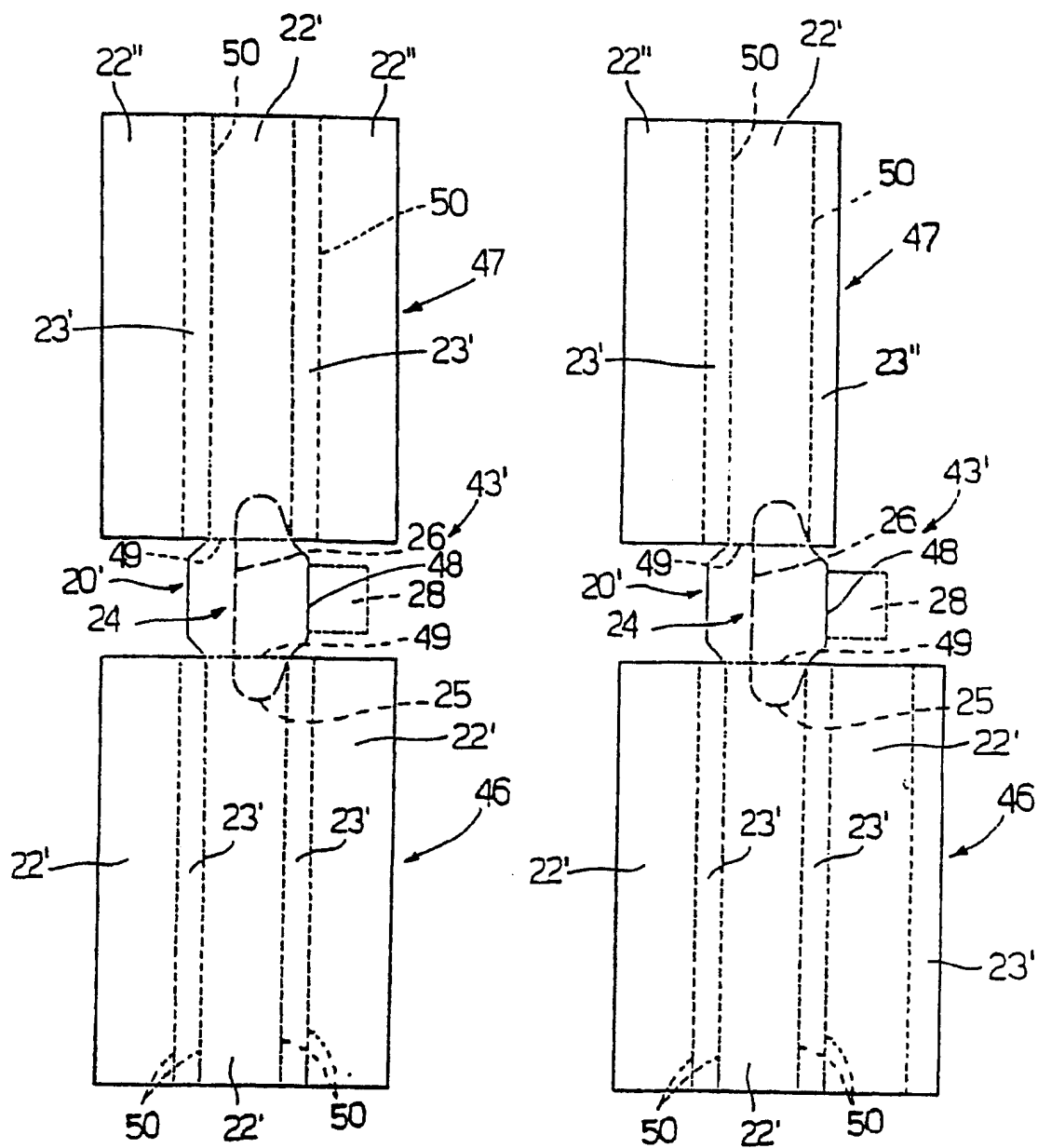


图 6a

图 6b

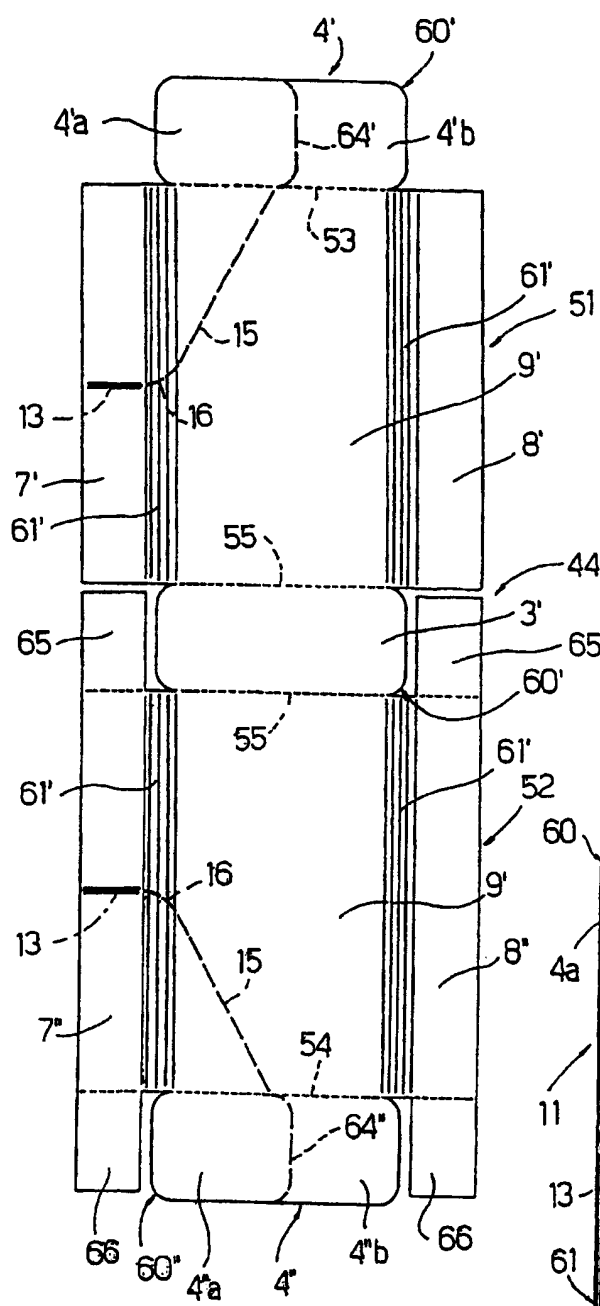


图 11

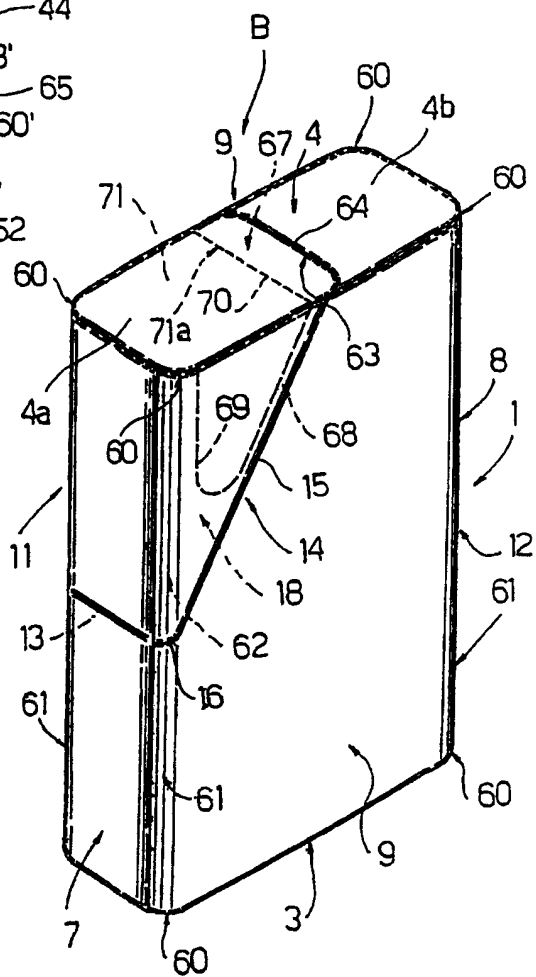


图 8

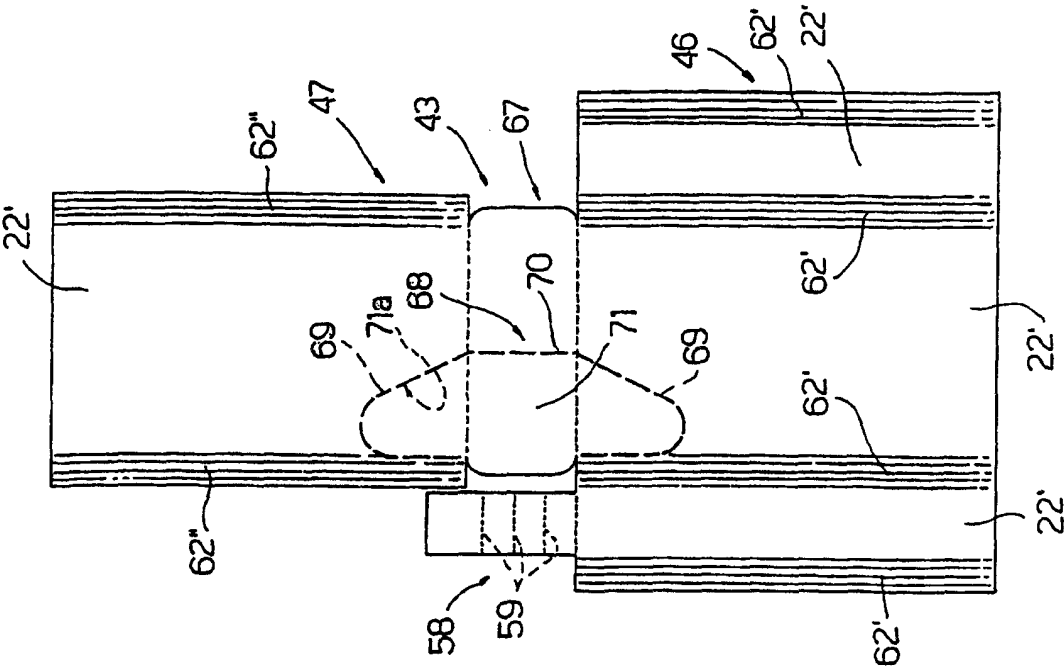


图 10

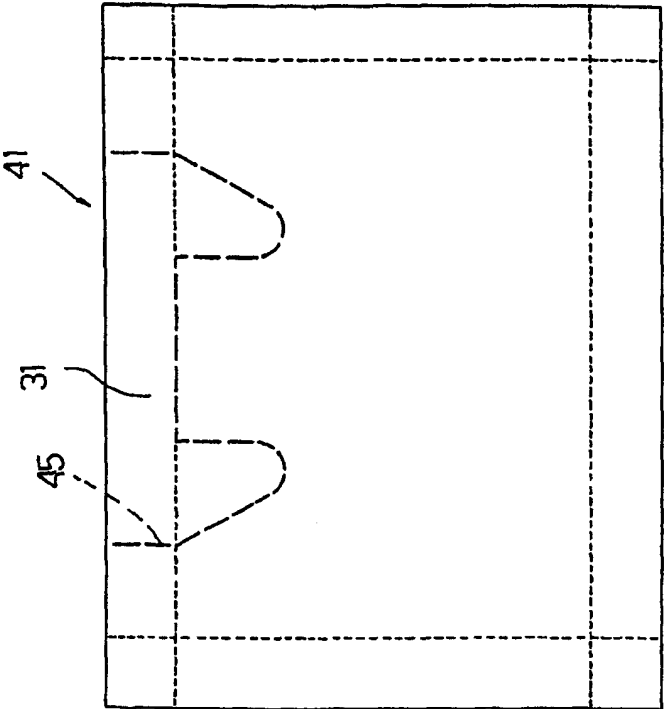
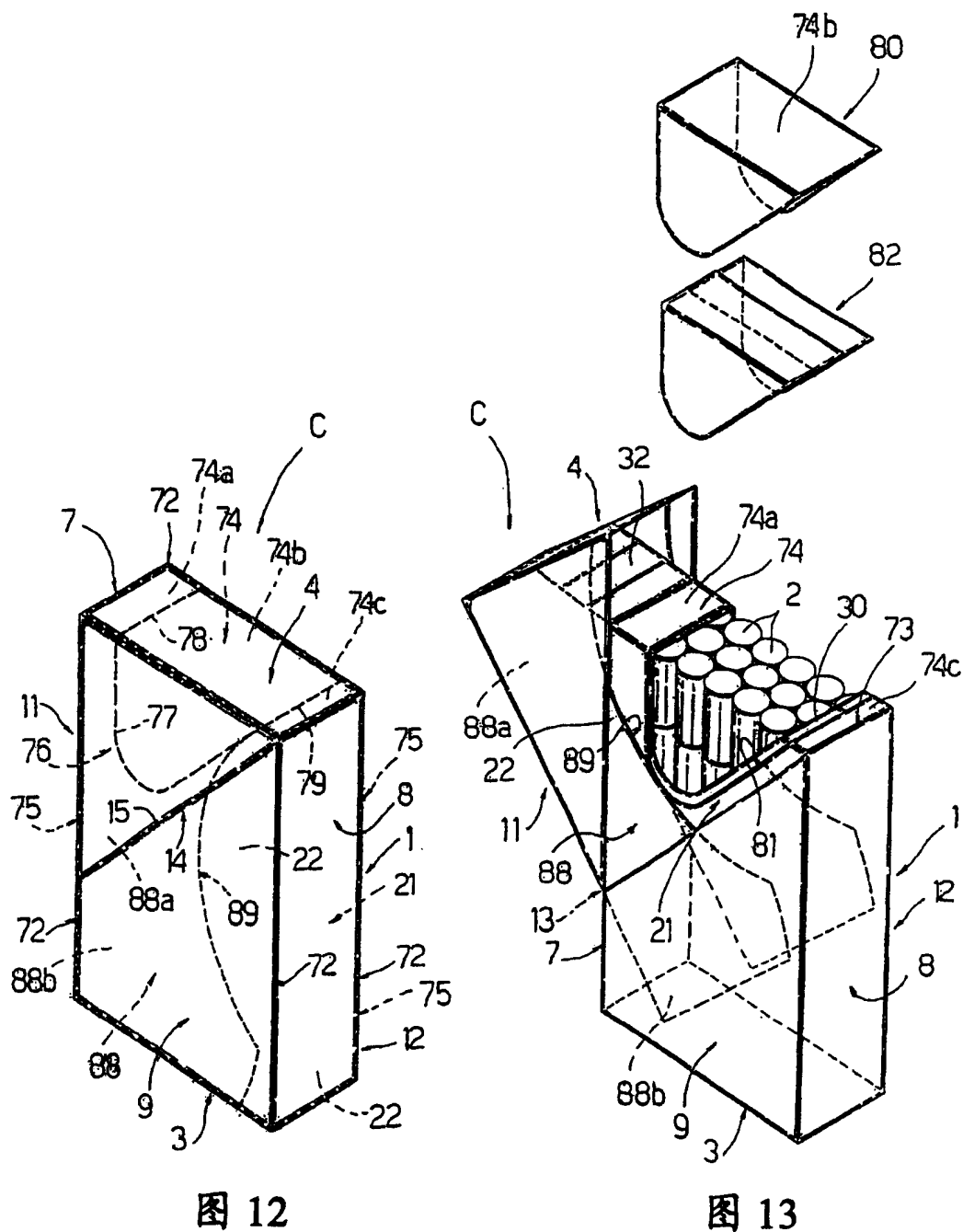


图 9



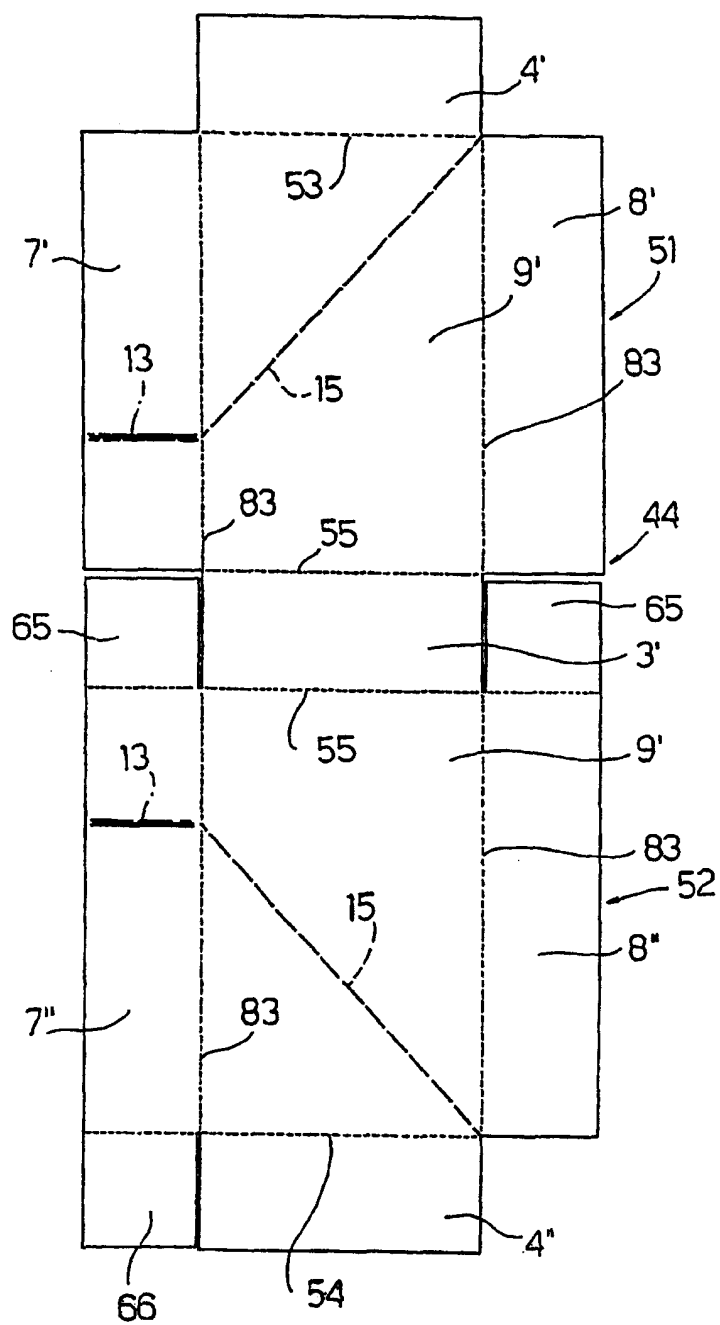


图 16

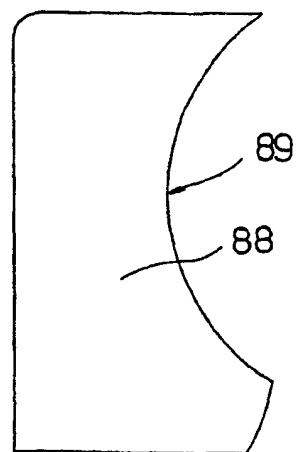


图 17