



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104828392 A

(43) 申请公布日 2015. 08. 12

(21) 申请号 201410047946. 3

(22) 申请日 2014. 02. 11

(71) 申请人 中烟机械技术中心有限责任公司

地址 201206 上海市浦东新区金海路 1000
号 10 号楼

(72) 发明人 徐峰 杜国锋 黄德良 吴旭

(74) 专利代理机构 上海浦一知识产权代理有限公司 31211

代理人 张骥

(51) Int. Cl.

B65D 85/10(2006. 01)

B65D 5/18(2006. 01)

B65D 5/56(2006. 01)

B65D 5/64(2006. 01)

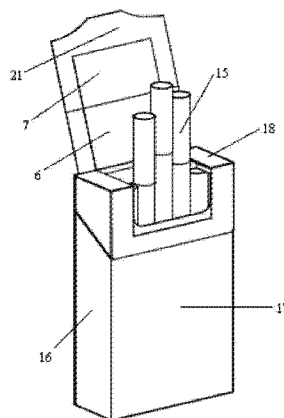
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 发明名称

香烟包装盒

(57) 摘要

本发明公开了一种香烟包装盒,包括一盒身和一盖片,盖片可转动地与盒身连接;所述盖片包括贴片,贴片的内表面固定粘贴有盖片顶壁和盖片前壁;贴片的形状与盒身的坯盖前壁和坯盖顶壁的大小形状相同,盖片顶壁与盖片前壁的面积和小于贴片的面积;贴片的内表面涂有能够反复粘结的粘合剂;盒身的坯盖前壁和坯盖顶壁的外表面周缘区域涂有与贴片内表面的粘合剂相对应的涂层,以方便贴片与坯盖前壁和坯盖顶壁之间的粘结及剥离,从而实现盖片与盒身之间的粘结及剥离。本发明相比软盒包装方式的烟包,盒体不易变形,方便香烟的取出、携带以及香烟的存放;烟盒框架结构强度高,不易变形;本发明的盖片能够反复打开和关闭,能够实现反复密封烟盒。



1. 一种香烟包装盒,其特征在于:包括一盒身(1)和一盖片(2),盖片(2)可转动地与盒身(1)连接,盖片(2)能够绕连接枢轴相对于盒身(1)转动;包装盒闭合时,盖片(2)与盒身(1)之间依靠能够反复粘结的粘合剂实现紧密粘结;

所述盖片(2)包括贴片(21),贴片(21)的内表面(22)固定粘贴有盖片顶壁(6)和盖片前壁(7);贴片(21)的形状与盒身(1)的坯盖前壁(13)和坯盖顶壁(14)的大小形状相同,盖片顶壁(6)与盖片前壁(7)的面积和小于贴片(21)的面积,盖片顶壁(6)和盖片前壁(7)粘贴于贴片(21)的中部;盖片前壁(7)能够绕连接枢轴相对于盖片顶壁(6)转动;盖片顶壁(6)对应所述坯盖顶壁(14),盖片前壁(7)对应所述坯盖前壁(13);

贴片(21)的内表面(22)涂有能够反复粘结的粘合剂;贴片(21)的前端形成拉头(23),拉头(23)用于将盖片(2)与盒身(1)分开;

盒身(1)的坯盖前壁(13)和坯盖顶壁(14)的外表面周缘区域涂有与贴片(21)内表面的粘合剂相对应的涂层,以方便贴片(21)与坯盖前壁(13)和坯盖顶壁(14)之间的粘结及剥离,从而实现盖片(2)与盒身(1)之间的粘结及剥离。

2. 根据权利要求1所述的香烟包装盒,其特征在于:所述盖片(2)关闭在盒身(1)上时,贴片(21)的内表面周缘区域与盒身(1)的坯盖前壁(13)和坯盖顶壁(14)的外表面周缘区域重叠并粘合;盖片顶壁(6)与坯盖顶壁(14)一起成为整个烟盒的顶壁,而盖片前壁(7)则覆盖住坯身前壁(3)的倒梯形切口,贴片(21)除拉头(23)的其余部分将粘结住盒体以保证烟包的完全密封;

打开盖片(2)时,拉动拉头(23)将盖片(2)与盒身(1)的粘合部分揭开。

3. 根据权利要求1所述的香烟包装盒,其特征在于:所述香烟包装盒内容纳有铝箔烟包(24);铝箔烟包(24)的取烟口处沿预切痕(26)预先切割出拉片(25)。

4. 根据权利要求1所述的香烟包装盒,其特征在于:所述盒身(1)由盒身包装纸折叠而成,盒身包装纸包括依次纵向连接的坯身前壁(3)、坯身底壁(4)、坯身后壁(5)、坯盖顶壁(14)、坯盖前壁(13),坯身前壁(3)的两侧分别连接外长侧壁(9),外长侧壁(9)的底端形成斜面;坯身后壁(5)的两侧分别连接内侧壁(8),内侧壁(8)的顶端连接盒顶内折角(11),内侧壁(8)的底端连接盒底内折角(10);坯盖前壁(13)的两侧分别连接外短侧壁(12);坯身前壁(3)的底部形成一倒梯形切口。

5. 根据权利要求4所述的香烟包装盒,其特征在于:所述坯身前壁(3)上倒梯形切口的深度(H2)小于取烟口高度或盖片前壁(7)的高度(H1)。

6. 根据权利要求4所述的香烟包装盒,其特征在于:所述盒身包装纸经折叠后,坯身前壁(3)与坯盖前壁(13)组成盒体前壁(17),坯盖前壁(13)重叠于坯身前壁(3)之上;坯身后壁(5)作为盒体后壁(20);内侧壁(8)、外长侧壁(9)、外短侧壁(12)组成两盒体侧壁(16),外长侧壁(9)和外短侧壁(12)一起紧贴在内侧壁(8)的外侧;坯身底壁(4)和盒底内折角(10)组成盒体底壁(19),盒底内折角(10)折叠于坯身底壁(4)的内侧;盒顶内折角(11)和坯盖顶壁(14)组成盒体顶壁(18),盒顶内折角(11)折叠于坯盖顶壁(14)的内侧。

香烟包装盒

技术领域

[0001] 本发明涉及一种香烟包装盒。

背景技术

[0002] 香烟的主流包装形式主要分为硬盒包装和软盒包装。硬盒最常见的包装形式为翻盖式；而软盒的包装形式则比较统一，在烟包的头部多采用封签纸将烟包封住。硬盒包装的特点是烟包较硬便于保护烟支，翻盖可以反复打开和关闭便于香烟的取出与携带；软盒包装的特点是烟包较软容易变形，不利于保护烟支，在拆开烟包后无法向硬盒那样再将烟包关闭，不利于香烟的携带，且软盒自身结构也不利于烟支的取出。虽然，软盒包装有以上诸多缺点，但其在国内外依然大量存在，尤其是在国内的高档香烟领域几乎都是采用软盒包装形式。

[0003] 为了克服软盒盒体比较软的缺点，烟草生产企业尝试将软盒硬化，即采用一种较厚的包装纸来包装香烟，这在一定程度上解决了软盒盒体容易变形的问题，但软盒取烟不便以及烟包拆开后无法再封闭的问题仍没解决。

[0004] 翻盖式烟包虽无软盒烟包的上述缺点，但其烟盒坯料（即商标纸）结构较复杂，且包装时需内框纸，因此其包装工艺流程相对比较复杂。

发明内容

[0005] 本发明所要解决的技术问题是提供一种香烟包装盒，它可以实现反复密封烟盒。

[0006] 为解决上述技术问题，本发明香烟包装盒的技术解决方案为：

[0007] 包括一盒身 1 和一盖片 2，盖片 2 可转动地与盒身 1 连接，盖片 2 能够绕连接枢轴相对于盒身 1 转动；包装盒闭合时，盖片 2 与盒身 1 之间依靠能够反复粘结的粘合剂实现紧密粘结；所述盖片 2 包括贴片 21，贴片 21 的内表面 22 固定粘贴有盖片顶壁 6 和盖片前壁 7；贴片 21 的形状与盒身 1 的坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 的大小形状相同，盖片顶壁 6 与盖片前壁 7 的面积和小于贴片 21 的面积，盖片顶壁 6 和盖片前壁 7 粘贴于贴片 21 的中部；盖片前壁 7 能够绕连接枢轴相对于盖片顶壁 6 转动；盖片顶壁 6 对应所述坯盖顶壁 14，盖片前壁 7 对应所述坯盖前壁 13；贴片 21 的内表面 22 涂有能够反复粘结的粘合剂；贴片 21 的前端形成拉头 23，拉头 23 用于将盖片 2 与盒身 1 分开；盒身 1 的坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 的外表面周缘区域涂有与贴片 21 内表面的粘合剂相对应的涂层，以方便贴片 21 与坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 之间的粘结及剥离，从而实现盖片 2 与盒身 1 之间的粘结及剥离。

[0008] 所述盖片 2 关闭在盒身 1 上时，贴片 21 的内表面周缘区域与盒身 1 的坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 的外表面周缘区域重叠并粘合；盖片顶壁 6 与坯盖顶壁 14 一起成为整个烟盒的顶壁，而盖片前壁 7 则覆盖住坯身前壁 3 的倒梯形切口，贴片 21 除拉头 23 的其余部分将粘结住盒体以保证烟包的完全密封；打开盖片 2 时，拉动拉头 23 将盖片 2 与盒身 1 的粘合部分揭开。

[0009] 所述香烟包装盒内容纳有铝箔烟包 24；铝箔烟包 24 的取烟口处沿预切痕 26 预先

切割出拉片 25。

[0010] 所述盒身 1 由盒身包装纸折叠而成,盒身包装纸包括依次纵向连接的坯身前壁 3、坯身底壁 4、坯身后壁 5、坯盖顶壁 14、坯盖前壁 13,坯身前壁 3 的两侧分别连接外长侧壁 9,外长侧壁 9 的底端形成斜面;坯身后壁 5 的两侧分别连接内侧壁 8,内侧壁 8 的顶端连接盒顶内折角 11,内侧壁 8 的底端连接盒底内折角 10;坯盖前壁 13 的两侧分别连接外短侧壁 12;坯身前壁 3 的底部形成一倒梯形切口。

[0011] 所述坯身前壁 3 上倒梯形切口的深度 H2 小于取烟口高度或盖片前壁 7 的高度 H1。

[0012] 所述盒身包装纸经折叠后,坯身前壁 3 与坯盖前壁 13 组成盒体前壁 17,坯盖前壁 13 重叠于坯身前壁 3 之上;坯身后壁 5 作为盒体后壁 20;内侧壁 8、外长侧壁 9、外短侧壁 12 组成两盒体侧壁 16,外长侧壁 9 和外短侧壁 12 一起紧贴在内侧壁 8 的外侧;坯身底壁 4 和盒底内折角 10 组成盒体底壁 19,盒底内折角 10 折叠于坯身底壁 4 的内侧;盒顶内折角 11 和坯盖顶壁 14 组成盒体顶壁 18,盒顶内折角 11 折叠于坯盖顶壁 14 的内侧。

[0013] 本发明可以达到的技术效果是:

[0014] 本发明相比软盒包装方式的烟包,箱体不易变形,方便香烟的取出、携带以及香烟的存放;烟盒框架结构强度高,不易变形;本发明的盖片能够反复打开和关闭,能够实现反复密封烟盒。

[0015] 本发明能够降低香烟包装盒的生产成本,且香烟包装盒的包装工艺简单,外形美观、新颖、简洁、大方,能够保香保润,并且能够提升卷烟品牌的知名度。

[0016] 本发明综合了翻盖式硬盒烟包所用商标纸和内框纸的功能,去除了内框纸这个原辅材料。

附图说明

[0017] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明:

[0018] 图 1 是本发明香烟包装盒的使用状态图;此时为打开并撕去铝箔拉片的状态;

[0019] 图 2 是本发明的示意图;此时为打开状态;

[0020] 图 3 是本发明的另一角度的示意图;此时为打开状态;

[0021] 图 4 是本发明处于闭合状态的示意图;

[0022] 图 5 是本发明的盒身的展开示意图;

[0023] 图 6 是本发明的铝箔烟包的示意图;

[0024] 图 7 是本发明的撕去拉片后的铝箔烟包的示意图;

[0025] 图 8 是本发明的贴片的示意图。

[0026] 图中附图标记说明:

[0027]	1 为盒身,	2 为盖片,	3 为坯身前壁,
[0028]	4 为坯身底壁,	5 为坯身后壁,	6 为盖片顶壁,
[0029]	7 为盖片前壁,	8 为内侧壁,	9 为外长侧壁,
[0030]	10 为盒底内折角,	11 为盒顶内折角,	12 为外短侧壁,
[0031]	13 为坯盖前壁,	14 为坯盖顶壁,	15 烟支,
[0032]	16 为盒体侧壁,	17 为盒体前壁,	18 为盒体顶壁,
[0033]	19 为盒体底壁,	20 为盒体后壁,	21 为贴片,

- [0034] 22 为贴片内表面, 23 为拉头, 24 为铝箔烟包,
[0035] 25 为拉片, L1 为取烟口宽度, L2 为拉片宽度,
[0036] 26 为铝箔拉片预切痕,
[0037] H1 为取烟口高或盖片前壁的高度,
[0038] H2 为坯身前壁上倒梯形切口的深度。

具体实施方式

[0039] 如图 1 所示, 本发明用于容纳烟支 15 的香烟包装盒, 包括一盒身 1 和一盖片 2, 盖片 2 可转动地与盒身 1 连接; 包装盒闭合时, 盖片 2 与盒身 1 之间依靠可反复粘结的粘合剂实现紧密粘结;

[0040] 使用时, 盒身 1 和盖片 2 组成的香烟包装盒内容纳如图 6 所示的铝箔烟包 24, 铝箔烟包 24 内为烟支 15; 为方便烟支 15 能从烟盒中顺利取出, 铝箔烟包 24 外层的铝箔纸沿预切痕 26 预先切割出拉片 25; 拉片 25 的宽 L2 与取烟口的宽 L1 相同, 以保证顺利拉除拉片 25 且方便取烟支;

[0041] 在首次打开盖片 2 后, 只要轻轻将铝箔纸拉片 25 拉出, 烟支 15 便可以取烟缺口处被顺利取出。拉动拉片 25 时, 拉片 25 将沿着预切痕 26 与铝箔烟包 24 断开。

[0042] 如图 5 所示, 盒身 1 由薄纸板或类似的盒身包装纸折叠而成, 盒身包装纸包括依次纵向连接的坯身前壁 3、坯身底壁 4、坯身后壁 5、坯盖顶壁 14、坯盖前壁 13, 坯身前壁 3 的两侧分别连接外长侧壁 9, 外长侧壁 9 的底端形成斜面; 坯身后壁 5 的两侧分别连接内侧壁 8, 内侧壁 8 的顶端连接盒顶内折角 11, 内侧壁 8 的底端连接盒底内折角 10; 坯盖前壁 13 的两侧分别连接外短侧壁 12; 坯身前壁 3 的底部形成一倒梯形切口, 倒梯形切口的深度为 H2, 倒梯形切口作为取烟缺口; 揭开盖片 2 并撕去铝箔烟包 24 上的拉片 25 后, 铝箔烟包 24 内的烟支 15 便可以通过该倒梯形切口暴露出来; 取烟口高度或盖片前壁 7 的高度 H1 要大于坯身前壁 3 上倒梯形切口的深度 H2, 这样就能保证在盖片 2 关闭后盖片前壁 7 能部分地与坯身前壁 3 贴合在一起, 而不是直接压在香烟 15 上;

[0043] 盒身包装纸经折叠后, 坯身前壁 3 与坯盖前壁 13 组成箱体前壁 17, 坯盖前壁 13 重叠于坯身前壁 3 之上, 二者之间可以采用粘合剂连接, 涂粘合剂区域可以设在坯盖前壁 13 的前端区域;

[0044] 坯身后壁 5 作为箱体后壁 20; 内侧壁 8、外长侧壁 9、外短侧壁 12 组成两箱体侧壁 16, 外长侧壁 9 和外短侧壁 12 一起紧贴在内侧壁 8 的外侧, 其相互间通过粘合剂连接; 坯身底壁 4 和盒底内折角 10 组成箱体底壁 19, 盒底内折角 10 折叠于坯身底壁 4 的内侧; 盒顶内折角 11 和坯盖顶壁 14 组成箱体顶壁 18, 盒顶内折角 11 折叠于坯盖顶壁 14 的内侧。

[0045] 如图 5 所示, 盖片 2 包括贴片 21, 贴片 21 的内表面 22 粘贴有盖片顶壁 6 和盖片前壁 7; 贴片 21 的形状与坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 的大小形状相同, 盖片顶壁 6 和盖片前壁 7 的面积和小于贴片 21 的面积, 盖片顶壁 6 和盖片前壁 7 粘贴于贴片 21 的中部; 盖片前壁 7 能够绕连接枢轴相对于盖片顶壁 6 转动; 盖片顶壁 6 对应坯盖顶壁 14, 盖片前壁 7 对应坯盖前壁 13;

[0046] 为了提高整个包装盒的结构强度, 盖片顶壁 6 和盖片前壁 7 的宽度都比包装盒的盒身 1 窄, 烟盒宽出的部分即可作为盒身 1 的部分骨架。

[0047] 如图 8 所示,贴片 21 的内表面 22 涂有可反复粘结的粘合剂;贴片 21 的前端形成拉头 23 (拉头 23 上不涂粘合剂),拉头 23 用于将盖片 2 与盒身 1 分开;

[0048] 贴片 21 的内表面中部区域与盖片顶壁 6 及盖片前壁 7 外表面紧密地粘合在一起,虽然贴片 21 的内表面 22 涂的粘合剂有反复粘结的特点,但由于盖片顶壁 6 和盖片前壁 7 的外表面都不具备防粘性能,因此,盖片顶壁 6 和盖片前壁 7 与贴片 21 粘合后便无法剥离,而是牢固地粘在一起;

[0049] 盖片 2 关闭在盒身 1 上时,贴片 21 的内表面周缘区域(即未与盖片顶壁 6 及盖片前壁 7 外表面粘结的部分)与盒身 1 上的坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 的外表面周缘区域(即图 5 所示的交叉线区域)重叠并粘合;

[0050] 盖片顶壁 6 与坯盖顶壁 14 一起成为整个烟盒的顶壁,而盖片前壁 7 则刚好覆盖住坯身前壁 3 的倒梯形切口,贴片 21 除拉头 23 的其余部分将粘结住盒体以保证烟包的完全密封;

[0051] 坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 的外表面周缘区域(即与贴片 21 相粘结的部位)涂有涂层,该涂层将有利于贴片 21 与坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 外表面(即盒身 1 的粘合部分)的剥离;打开盖片 2 时,拉动拉头 23 可以顺利地将盖片 2 与盒身 1 的粘合部分揭开(此时贴片 21 与盒身 1 剥离而贴片 21 与盖片顶壁 6 和盖片前壁 7 之间依然是紧密粘结的),并保证贴片 21 上的粘合剂不残留在坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 的外表面上;虽然坯盖前壁 13 和坯盖顶壁 14 的外表面涂有涂层,但在无外力拉动拉头 23 时,盖片 2 能够紧密地与盒身 1 粘合在一起。

[0052] 盖片 2 与盒体后壁 20 的上部连接,且盖片 2 能够绕连接枢轴相对于盒体后壁 20 转动,以便完成打开和关闭烟盒动作。

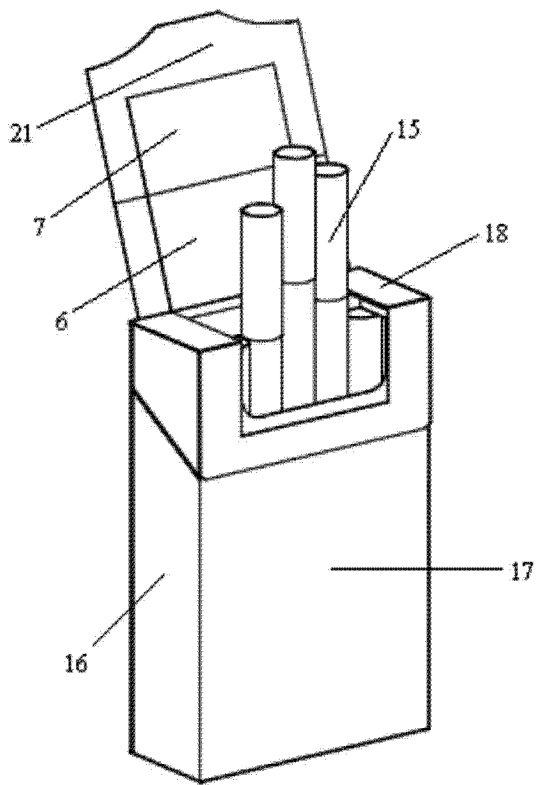


图 1

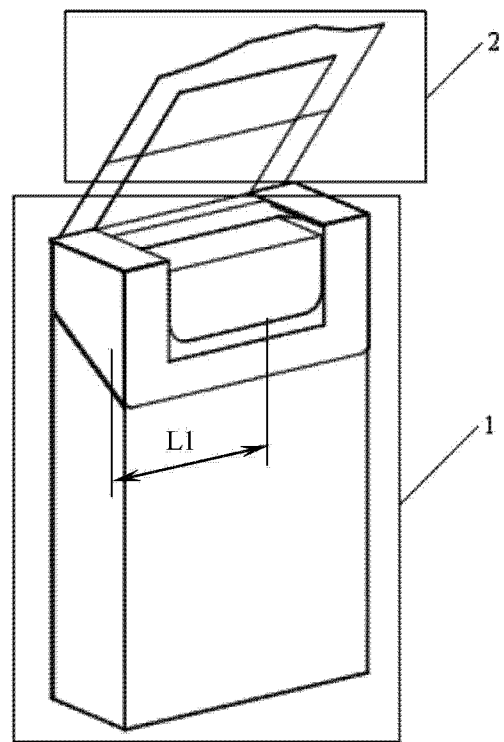


图 2

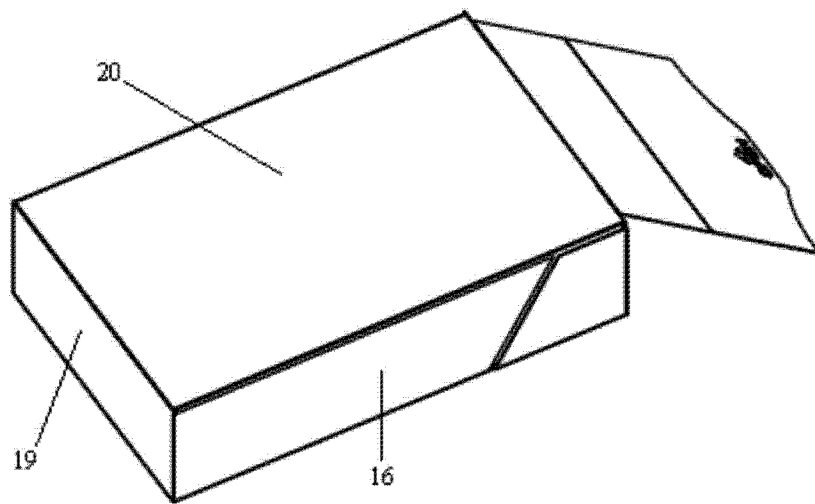


图 3

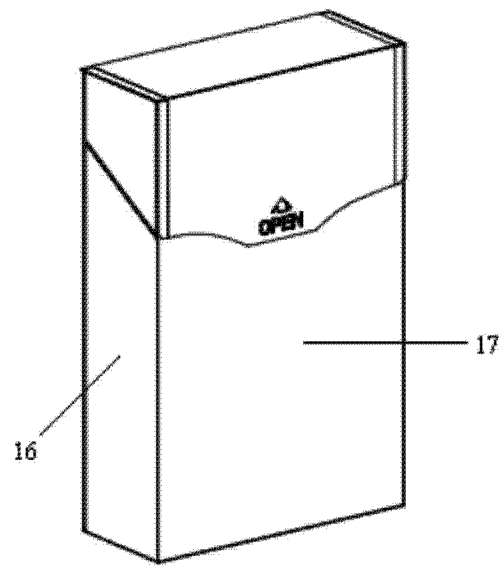


图 4

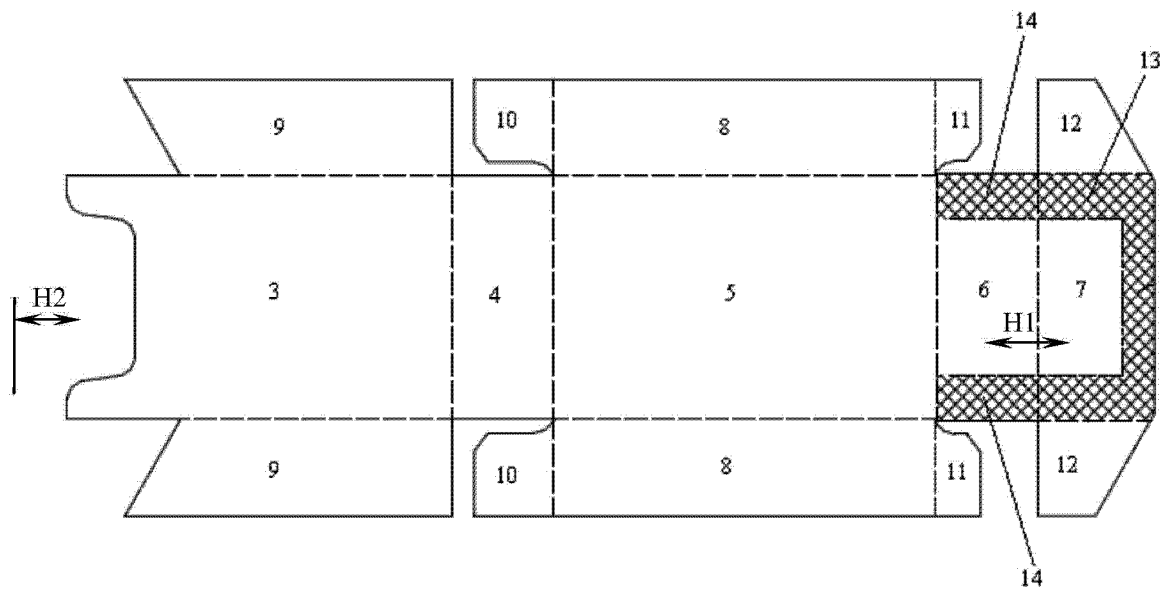


图 5

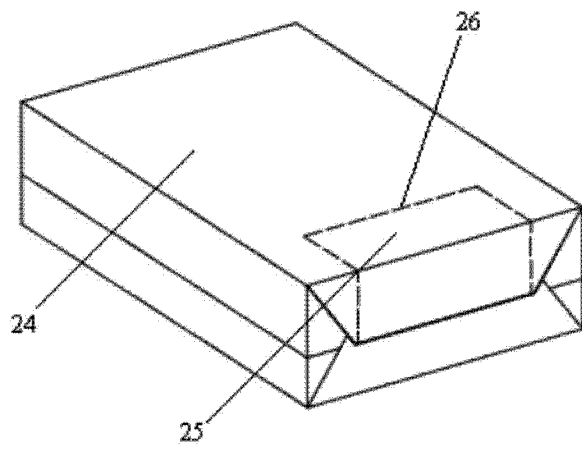


图 6

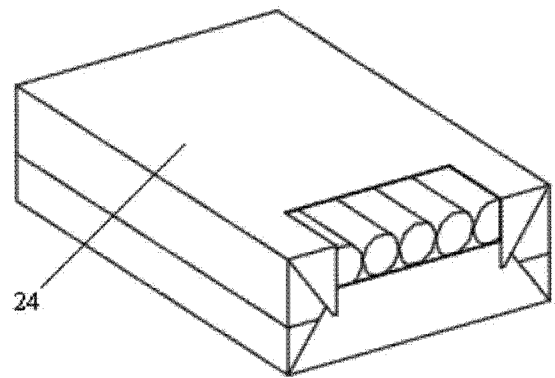


图 7

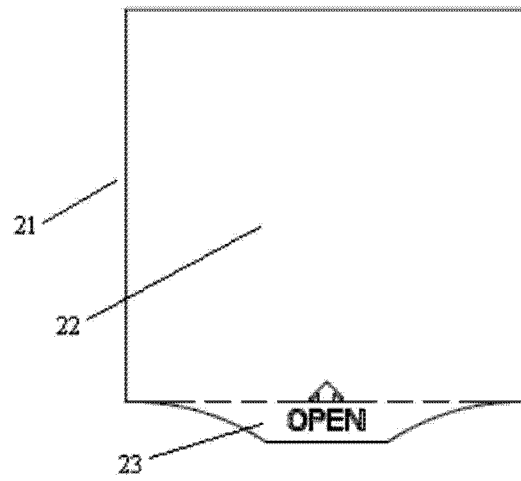


图 8