

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

A24F 15/12 (2006.01)

B65D 85/10 (2006.01)



# [12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200380109021.7

[45] 授权公告日 2009年12月30日

[11] 授权公告号 CN 100574659C

[22] 申请日 2003.12.26

[21] 申请号 200380109021.7

[30] 优先权

[32] 2003.1.20 [33] JP [31] 11361/2003

[86] 国际申请 PCT/JP2003/016844 2003.12.26

[87] 国际公布 WO2004/064549 日 2004.8.5

[85] 进入国家阶段日期 2005.7.20

[73] 专利权人 日本烟草产业株式会社

地址 日本东京都

[72] 发明人 仙道诚

[56] 参考文献

CN1217698A 1999.5.26

CN1085605C 2002.5.29

审查员 孙春梅

[74] 专利代理机构 北京市柳沈律师事务所

代理人 李贵亮 杨 梧

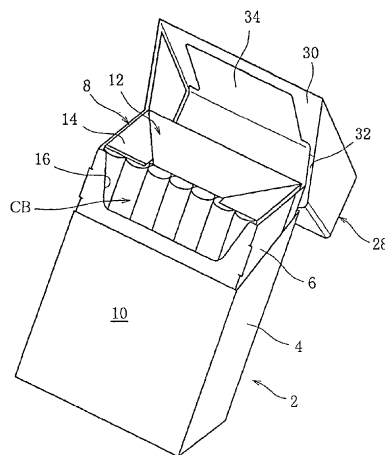
权利要求书2页 说明书10页 附图8页

[54] 发明名称

用于棒状吸烟物的包装盒

[57] 摘要

一种用于棒状吸烟物的包装盒，其具有：具备内框(6)的盒体(2)、开闭盒体(2)开口端的盖(28)和收容在盒体(2)内的内装物(12)。内装物(12)具有包裹了过滤嘴香烟捆的包裹材料(14)，该包裹材料(14)具有通过割断线划分的可分离区域(20)，该可分离区域(20)通过浆糊涂布区域(40)粘接在盖(28)的内面上。在盖(28)最初被打开时，随着盖(28)的转动而可分离区域(20)被从包裹材料(14)割断，而形成分离片(34)，该分离片(34)维持粘接在盖(28)内的状态。



1、一种用于棒状吸烟物的包装盒，其中，包括：

盒体，其具有：前壁、开口端，所述盒体还具有形成在所述前壁上从所述开口端的前边缘开始的存取开口和用于形成所述存取开口的割断线之一，所述割断线在所述前壁上划分开口预定区域；

内装物，其收容在所述盒体内，该内装物具有棒状吸烟物的捆和把该捆包入的包裹材料，该包裹材料形成所述开口端侧的所述内装物闭塞面，并且具有在所述包裹材料上通过割断线划分的可分离区域，所述可分离区域在所述内装物的前面具有与所述存取开口或所述开口预定区域一致的前面部分；

盖，其合叶结合在所述盒体的所述开口端后边缘上，具有把所述存取开口或所述开口预定区域和所述开口端覆盖的内面；

浆糊涂布区域，其把所述盖的前壁的内面和所述可分离区域的所述前面部分通过所述存取开口或所述开口预定区域相互粘接。

2、如权利要求1的包装盒，其中，  
所述包装盒是具备内框的合叶盖型包装盒。

3、如权利要求2的包装盒，其中，  
所述盒体预先具有所述存取开口。

4、如权利要求1的包装盒，其中，  
所述内装物的所述闭塞面具有一对端折页、顺次重叠这些端折页上的内侧折页和作为所述可分离区域一部分的外侧折页，

所述包装盒还具有把所述外侧折页与所述盖的内面相互粘接的第二浆糊涂布区域。

5、如权利要求4的包装盒，其中，  
所述割断线具有把所述外侧折页从所述包裹材料的残余部分分离的窄缝。

6、如权利要求1的包装盒，其中，  
所述包装盒是具备舌盖的包装盒，  
所述盒体在其前壁上具有比所述存取开口或所述开口预定区域更位于所述盒体底侧的窄缝，

所述舌盖包括：舌和增强部件，所述舌用于覆盖所述盒体所述开口端用的顶壁和用于覆盖所述盒体的所述存取开口或所述开口预定区域，并且具有能插入所述窄缝的前端；所述增强部件在所述舌盖最初被打开之前与所述盒体能够分离地连接，而在所述舌盖最初被打开时被从所述盒体分离，所述浆糊涂布区域把所述可分离区域的所述前面部分和所述舌的内面通过所述存取开口或所述开口预定区域相互粘接。

7、如权利要求 6 的包装盒，其中，

所述盒体预先具有所述存取开口。

8、如权利要求 6 的包装盒，其中，

所述内装物的所述闭塞面具有一对端折页顺次重叠这些端折页上的内侧折页，以及作为所述可分离区域一部分的外侧折页，

所述包装盒还具有把所述外侧折页与所述增强部件相互粘接的区域。

9、如权利要求 8 的包装盒，其中，所述割断线具有把所述外侧折页从所述包裹材料的残余部分分离的窄缝。

10、如权利要求 6 的包装盒，其中，

所述浆糊涂布区域把所述开口预定区域与所述舌的内面和可分离区域的所述前面部分分别粘接。

11、如权利要求 10 的包装盒，其中，

所述包装盒具有把所述开口预定区域分别粘接在所述舌的内面和所述可分离区域的所述前面部分上的第一粘接区域。

12、如权利要求 11 的包装盒，其中，

所述内装物的所述闭塞面是具有一对端折页和顺次重叠这些端折页上的内侧折页，以及作为所述可分离区域一部分的外侧折页，

所述包装盒还具有把所述外侧折页与所述增强部件相互粘接的第二浆糊涂布区域。

13、如权利要求 12 的包装盒，其中，所述割断线具有把所述外侧折页从所述包裹材料的残余部分分离的窄缝。

## 用于棒状吸烟物的包装盒

### 技术领域

本发明涉及用于香烟和过滤嘴香烟等棒状吸烟物的包装盒。

### 背景技术

这种包装盒例如在特公昭 55-26054 号公报中被公开。该公知的包装盒包括：具有开口端的箱体、以合叶结合在开口端的后边缘上且能开闭的盖和收容在箱体内的内装物。内装物具有由包裹材料包入的棒状吸烟物的捆。包裹材料具有割断线，该割断线把包裹材料的一部分作为可分离区域来形成。

所述包装盒的盖在由消费者，即吸烟者最初打开时，吸烟者把包裹材料的可分离区域从包裹材料拉开分离，其结果是内装物的棒状吸烟物的捆的一部分从箱体的前壁向外部露出。更详细说就是，箱体的前壁具有有内框，棒状吸烟物的捆的一部分通过内框 U 字型的存取开口向外部露出。因此，吸烟者通过内框的存取开口就能容易地把棒状吸烟物从箱体抽出来。

根据上述的包装盒，在吸烟者最初把包装盒的盖打开，然后对棒状吸烟物进行存取时，必须把内装物的可分离区域从包裹材料去掉。因此，首次把棒状吸烟物从包装盒取出来，对吸烟者来说是麻烦的。

而且，当可分离区域被从包裹材料去除，则可分离区域就形成成为垃圾的分离片，这种分离片的废弃处理，对吸烟者来说也是麻烦的。

### 发明内容

本发明的目的在于提供一种用于棒状吸烟物的包装盒，其在最初把包装盒打开时，容易进行棒状物品从该包装盒的抽出，而且在包装盒开封时不产生成为垃圾的分离片。

为了达到所述目的，本发明的包装盒包括：

箱体，其具有：前壁、开口端，所述箱体还具有形成在所述前壁上从所述开口端的前边缘开始的存取开口和用于形成所述存取开口的割断线之

一，所述割断线在所述前壁上划开口预定区域；

内装物，其收容在所述盒体内，该内装物具有棒状吸烟物的捆和把该捆包入的包裹材料，该包裹材料形成所述开口端侧的所述内装物闭塞面，并且具有在所述包裹材料上通过割断线划分的可分离区域，所述可分离区域在所述内装物的前面具有与所述存取开口或所述开口预定区域一致的前面部分；

盖，其合叶结合在所述盒体的所述开口端后边缘上，具有把所述存取开口或所述开口预定区域和所述开口端覆盖的内面；

浆糊涂布区域，其把所述盖的前壁的内面和所述可分离区域的所述前面部分通过所述存取开口或所述开口预定区域相互粘接。

根据所述包装盒，在包装盒制造时，盖的内面与包裹材料的可分离区域是通过存取开口或开口预定区域直接或间接地粘接。在该状态下，盖被最初打开时，随着盖的转动，可分离区域从包裹材料的残余部分被割断，或伴随开口预定区域从盒体被割断的同时，从包裹材料的残余部分被割断，并形成分离片。该分离片被直接粘接在盖的内面，或把由开口预定区域割断而形成的分离片维持粘接不变的状态。

因此，在包装盒最初被开封时，由可分离区域的割断得到的分离片和/或由开口预定区域的割断得到的分离片，就不需要废弃处理。

具体说就是，包装盒是具备内框的合叶盖型包装盒，包装盒的盒体能预先具有存取开口。

这时，结合区域具有把盖的内面与可分离区域的前面部分通过存取开口粘接的第一粘接区域。

而且内装物的闭塞面在具有一对端折页、顺次重叠于这些端折页上的内侧折页和作为所述可分离区域一部分的外侧折页的情况下，结合区域还能具有把外侧折页与盖的内面相互粘接的第二粘接区域。

只要上述那样的结合区域一起具有第一和第二粘接区域，则可分离区域就能可靠地被割断。

最好上述的割断线具有把外侧折页从包裹材料的残余部分分离的窄缝。这样的窄缝使可分离区域的割断更加容易进行。

本发明的包装盒是具备舌盖的包装盒。这时，盒体在其前壁上具有比存取开口或开口预定区域更位于盒体底侧的窄缝，舌盖包括：舌和增强部件，所述舌用于覆盖所述盒体所述开口端用的顶壁和用于覆盖所述盒体的

所述存取开口或所述开口预定区域，并且具有能插入所述窄缝的前端；所述增强部件粘贴在所述顶壁内面上的增强部件并且在所述舌盖最初被打开时被从所述箱体分离。

在所述合叶盖型包装盒的情况下，结合区域具有：把舌的内面与所述可分离区域的所述前面部分，通过存取开口直接粘接或通过开口预定区域粘接的第一粘接区域。

而且内装物的闭塞面在具有一对端折页、顺次重叠这些端折页上的内侧折页和作为可分离区域一部分的外侧折页的情况下，结合区域还能具有把外侧折页与增强部件相互粘接的第二粘接区域。

#### 附图说明

图 1 是表示合叶盖型包装盒在其盖被打开状态下的立体图；

图 2 是包装盒内收容的内装物的立体图；

图 3 是把内装物的包裹材料展开表示的图；

图 4 是用于形成图 1 外盒和盖的坯料的展开图；

图 5~图 7 是用于顺序说明图 4 坯料折入顺序的图；

图 8 是舌盖型包装盒的立体图；

图 9 是用于图 8 包装盒的坯料的展开图；

图 10 是用于表示变形例坯料一部分的图；

图 11 是用于内框的坯料的展开图。

#### 具体实施方式

图 1 表示过滤嘴香烟用的合叶盖型包装盒，该包装盒是长方形形状，被具有开封带的薄膜（未图示）包装。

包装盒具备箱体 2，箱体 2 具有外盒 4 和内框 6。外盒 4 具有开口的上端，该上端的开口面向箱体 2 的前壁 10 向下方倾斜。内框 6 在其断面看是 U 字状，其配置在外盒 4 内。内框 6 从外盒 4 的上端突出，与外盒 4 共同形成箱体 2 的开口端 9。

箱体 2 收容内装物 12，该内装物 12 具有香烟捆 CB 和包裹该香烟捆 CB 的包裹材料 14。例如香烟捆 CB 含有 20 根过滤嘴香烟。

包裹材料 14，具有纸等基层和在该基层表面上形成的金属薄膜层。包

裹材料 14 与形成箱体 2 的坯料同样地是作为可燃废弃物被分类，相对地，所述薄膜是作为不可燃废弃物被分类。

内装物 12 具有上侧闭塞面，该上侧闭塞面是由包裹材料 14 的折入而形成的。内装物 12 的上侧闭塞面，从箱体 2 的开口端 8 露出。且内装物 12 的前面上部也从内框 6 露出。更详细说就是，内框 6 在其上边缘具有大致 U 字状存取开口 16，该存取开口 16 使内装物 12 的前面上部露出。

而内装物 12 的包裹材料 14 如图 2 中所示，具有点划线的割断线 18。该割断线 18 把包裹材料 14 的一部分作为可分离区域 20 来划分。可分离区域 20 包括：与内框 6 的存取开口 16 对应的部分和内装物 12 上侧闭塞面的一部分。

更详细说就是如图 2 所明确的那样，内装物 12 的上侧闭塞面具有：包裹材料 14 的左右端折页 22、顺次重叠于这些端折页 22 上的内折页 24 和外折页 26，可分离区域 20 具有外折页 26。

图 3 表示包裹材料 14 的展开图。如从该展开图所明确的那样，把可分离区域 20 进行划分的割断线 18，具有两个窄缝 28，和连接这些窄缝 28 的穿孔列。这些窄缝 28 是形成在用于形成外折页 26 的包裹材料 14 的部分与包裹材料 14 的残余部分，具体说就是形成端折页 22 的包裹材料 14 的部分之间，使这些外折页 26 与端折页 22 相互分离。

割断线 18 的穿孔列，把与内框 6 的存取开口 16 对应的部分进行划分。窄缝 28 可以置换成穿孔列。

图 3 中的虚线表示包裹材料 14 的折入线。包裹材料 14 根据折入线向香烟捆 CB 的周围折入，这样，所述内装物 12 就成形了。从图 3 看，包裹材料 14 的下侧部分形成内装物 12 的下侧闭塞面即其底。

再次参照图 1，包装盒还包括盖 28，该盖 28 通过自身合叶一体地结合在箱体 2（外盒 4）的开口端 8 的后边缘上。因此，盖 28 以自身合叶的轴线为中心能转动，通过该转动来开闭箱体 2 的开口端 8。

在盖 28 关闭时，盖 28 覆盖在从外盒 4 突出的内框 6 的部分上，盖 28 的开口边缘与外盒 4 的开口边缘一致。即盖 28 的开口面也与外盒 4 开口面的倾斜一致地进行倾斜。

更详细说就是，盖 28 具有：前侧内面 30，其重叠在内框 6 具有存取开口 16 的前面上；顶面 32，其重叠在内装物 12 的上侧闭塞面上；内侧面，

其分别重叠在内框 6 的两侧面上。

如图 1 所示, 在盖 28 被打开的同时, 所述可分离区域 20 被从包裹材料 14 割断并形成分离片 34, 该分离片 34 以分别粘接在盖 28 的前侧内面 30 和顶面 32 上的状态被保持。其结果是, 内装物 12 的香烟捆 CB 其一部分通过内框 6 的存取开口 16 露出, 能从该存取开口 16 把香烟捆 CB 的过滤嘴香烟抽出来。

为了形成所述分离片 34, 在包装盒的制造过程中, 包裹材料 14 的可分离区域 20 是已经分别粘接在盖 28 的前侧内面 30 和顶面 32 上的状态。这种粘接状态是通过在用于形成外盒 4 和盖 28 的坯料 36 上新附加上图 4 所示的浆糊涂布区域 38、40 而得到的。图 4 表示坯料 36 的内面, 浆糊涂布区域 38、40 在图 4 中以实施交叉阴影线来表示。

从图 4 看, 坯料 36 包括, 用于形成外盒 4 的下部分 36L 和用于形成盖 28 的上部分 36U。这些下部分 36L 和上部分 36U, 通过形成所述自身合叶的折入线 37 相互连接。在以下的说明中, 其他的折入线也与图 4 中的折入线 37 同样地用虚线表示。

下部分 36L 在其上部具有后片 40, 该后片 40 是用于形成外盒 4 后壁的部分。从图 4 看, 前片 44 通过外底片 42 连接在后片 40 的下侧上。外底片 42 和前片 44 分别是用于形成外盒 4 的前壁 10 和底壁的部分。在后片 40 与外底片 42 之间以及外底片 42 与前片 44 之间, 分别通过折入线被划分。

一对内侧折页 46 通过折入线连接在后片 40 的两侧边缘上, 这些内侧折页 46 是形成外盒 4 的内侧壁的部分。内底折页 48 通过折入线连接在各内侧折页 46 的下边缘上, 这些内底折页 48 分别配置在外底片 42 的两侧。内底折页 48 是用于成为增强外盒 4 底壁的加固的部分。

一对外侧折页 50 也通过折入线连接在前片 44 的两侧边缘上, 这些外侧折页 50 是用于形成外盒 4 外侧壁的部分。即外盒 4 的各侧壁是由内和外侧折页 46、50 形成的。

而上部分 36U, 具有通过折入线 37 连接在后片 40 上的矩形部分。该矩形部分由折入线划分成四个片, 从图 4 看, 这些片从上侧开始被叫做内前片 52、外前片 54、外顶片 56 和后片 58。

外前片 54 是用于形成盖 28 前壁的部分, 外侧折页 60 通过折入线分别连接在外前片 54 的两侧边缘上。

内侧折页 62 通过折入线也分别连接在后片 58 的两侧上。内侧折页 62 和外侧折页 60 是用于相互协助形成盖 28 各侧壁用的部分。

内顶折页 64 通过折入线分别连接在内侧折页 62 上。这些内顶折页 64 配置在外顶片 56 的两侧，其用于增强盖 28 顶壁的加固的部分。

在所述片和折页其内面的规定部位，即图 4 中画有阴影线表示的区域 66 上分别涂布上浆糊。这些浆糊涂布区域 66 是在把内装物 12 向坯料 36 上粘接和相互重叠的折页之间进行粘接而使用。

所述的浆糊涂布区域 66 在通常的包装盒上也具备，但本发明的包装盒新具备了所述浆糊涂布区域 38、40。

从图 4 可知，浆糊涂布区域 38 是分别形成在内顶折页 64 的一部分上。这些浆糊涂布区域 38 是分别位于与形成所述内装物 12 上侧闭塞面的外折页 26 的两端部对应的位置上（参照图 2）。

而浆糊涂布区域 40 是形成在内前片 52 的表面上，浆糊涂布区域 40 是位于与所述内框 6 的存取开口 16 对应的位置上。

下面，一边参照图 5~图 7，一边说明包装盒的制造工序。

如图 5 所示，向坯料 36 的内面上供给内装物 12。这时，使内装物 12 重叠在后片 40 上，这些内装物 12 和后片 40 通过浆糊涂布区域 66 而被相互粘接。

在把内装物 12 向后片 40 上供给之前，内装物 12 在其上面具有内框 6，内框 6 与内装物 12 被相互粘接。

然后，把一对内侧折页 46 向内装物 12 的两侧面折入，并重叠在该两面上。这时，内侧折页 46 的浆糊涂布区域 66 把该内侧折页 46 与内装物 12 的侧面相互粘接上。

在把内侧折页 46 折入的同时，一对内侧折页 62 伴随着内顶折页 64 同样地被折入。因此，内侧折页 62 和内顶折页 64，与对应的内侧折页 46 一起并列在一条线上。

然后如图 6 所示，把一对内底折页 48 向内装物 12 的底面折入，并重叠在该底面上。同时，把一对内顶折页 64 也向内装物 12 的上侧闭塞面折入，并重叠在上侧闭塞面上。这时，这些内顶折页 64 的浆糊涂布区域 38，就把该内顶折页 64 与上侧闭塞面的外折页 26 之间相互粘接。

再如图 6 所示，把内前片 52 向外前片 54 折入，并重叠在外前片 54 上。

内前片 52 的浆糊涂布区域 66 把内和外前片 52、54 相互粘接上。相互粘接的内和外前片 52、54 就形成了盖 28 的前壁。

在此，应注意的是所述浆糊涂布区域 40 是通过内前片 52 的折入而位于坯料 36 的内面侧的。

然后，把外底片 42 随着前片 44 向内装物 12 的底折入，并重叠在该底上。再把前片 44 向内装物 12 的表面折入，并通过内框 6 重叠在该表面上。前片 44 的浆糊涂布区域 66 把前片 44 与内框 6 的下部相互粘接。

在把前片 44 折入的同时，把外顶片 56 向内装物 12 的上侧闭塞面折入，并通过左右的内顶折页 64 重叠在该上侧闭塞面上。这时，所述盖 28 的前壁（内和外前片 52、54），成为与左右的外侧折页 60 一起从内装物 12 的上面立起来的状态。

然后，把盖 28 的前壁随着外侧折页 60 向内装物 12 的上面折入，并重叠在该上面。

这时，盖 28 的前壁，即内前片 52 的浆糊涂布区域 40，就通过内框 6 的存取开口 16 而接触在内包体 12 上包裹材料 14 的可分离区域 20 上，并把可分离区域 20 与盖 28 的前壁相互粘接。该状态被表示在图 7。

在该时刻，如从图 7 所知道的那样，盖 28 侧的一对外侧折页 60 与盒体 2 侧的一对外侧折页 50 一起，成为分别从内装物 12 的两侧面突出的状态。

然后，把外侧折页 60、50 一起向内装物 12 的对应侧面折入，并分别重叠在该侧面，即已经折入的内侧折页 62、46 上。外侧折页 60、50 的浆糊涂布区域 66，分别把外侧折页 60、50 粘接在内侧折页 62、46 上，在该时刻，包装盒的制造就完成了。

上述坯料 36 的折入顺序与通常坯料的折入顺序是相同的。因此，只要用于把形成浆糊涂布区域 38、40 的浆糊涂布装置（未图示）附加在通常的包装盒包装机上，就能简单地制造本发明的包装盒。

然后，把包装盒向薄膜包装机（未图示）供给，该薄膜包装机使用具备开封带的薄膜把包装盒包入。

在所述包装盒的盖 28 是尚未被打开的状态时，包裹材料 14 的可分离区域 20 是分别粘接在盖 28 的顶面 32 和前壁的内面 30 上的。具体说就是，可分离区域 20 的一部分即包裹材料 14 的外折页 26，通过浆糊涂布区域 38

被粘接在盖 28 的顶面 32（一对内顶折页 64）上，且可分离区域 20 的残余部分通过浆糊涂布区域 40 粘接在盖 28 前壁的内面 30（内前片 52）上。

图 2 中，由浆糊涂布区域 38、40 粘接的可分离区域 20 的粘接部位，用标记 M 表示。

之后，包装盒的盖 28 在最初绕自身合叶转动时，即盖 28 在最初被打开时，由于可分离区域 20 是粘接在盖 28 上的，所以，盖 28 的转动就把可分离区域 20 从包裹材料 14 割断。被割断的可分离区域 20，虽然形成为图 1 所示分离片 34，但该分离片 34 是维持着被粘接在盖 28 内面上的状态。

吸烟者仅需要把盖 28 最初打开，就能把包裹材料 14 的可分离区域 20 割断，所以，在盖 28 被打开后，吸烟者不需要用手把可分离区域 20 割断。其结果是，省略了割断可分离区域 20 所需要麻烦，包装盒的开封能容易进行。

由于分离片 34 是粘接在盖 28 的内面上，所以，分离片 34 不会从盖 28 上脱落。因此，在包装盒开封时不需要分离片 34 的废弃处理。在包装盒内的过滤嘴香烟被完全消费后，分离片 34 与空的包装盒一起废弃。

由于可分离区域 20 是粘接在盖 28 内面的三个部位，所以随着盖 28 的转动操作，可分离区域 20 沿割断线 18（参照图 2）被可靠地割断，分离片 34 的一部分也不会向盖 28 的外侧露出。

可分离区域 20 的外折页 26，利用窄缝 28（参照图 2）是处于被从包裹材料 14 的其他部位完全分离的状态。因此，在可分离区域 20 被割断时，外折页 26 挂在内框 6 和外盒 4 上，对可分离区域 20 的割断来说也不会有大的阻力。

本发明并不被所述一实施例所制约，其能有各种变形。

例如划分可分离区域 20 的割断线 18，就能把其整体由窄缝的列来形成。

可分离区域也可以通常包装盒的内装物所具有的可分离区域。在这种情况下，包裹材料 14 是以通常的折入形式来形成内装物 12 的上侧闭塞面。

图 1 所示的包装盒是合叶盖型包装盒，而本发明的包装盒，对图 8 所示舌盖型包装盒那样具备各种形式盖的包装盒也能适用。

根据图 8 的舌盖型包装盒，箱体 2 仅由外盒 4 形成，而不具有内框 6。因此，外盒 4 具有在其前壁上形成存取开口 16。

而且在外盒4的前壁10上形成有插入窄缝68。插入窄缝68位于缺口16的下侧，成为朝向存取开口16打开的V字型形状。

外盒4上代替盒体形的盖28，而具备舌盖70。该舌盖70通过自身合叶连接在外盒4的开口端8的后边缘上。

舌盖70具有：把内装物12的上侧闭塞面关闭的顶壁72和通过折入线连接在该顶壁72上的舌74。舌74在重叠在外盒4的前壁上时，舌74能把存取开口16和插入窄缝68一起覆盖住。舌74的前端部形成前端细的插入片76，该插入片76通过折入线而从舌74的基础部被划分出来。插入片76通过外盒4的插入窄缝68而能插入到外盒4内。

图8的包装盒，是由图9所示的坯料78成形的。该坯料78与所述的坯料36比较，在以下的点上是不同的。

坯料78的前片44具有存取开口16和插入窄缝68，舌盖70通过形成自身合叶的折入线连接在后片40上。

浆糊涂布区域38形成在各内顶折页64各自的表面和内面上。各内顶折页64代替折入线而通过剪切线80连接在内侧折页46上。

浆糊涂布区域40形成在舌74的内面上，是位于与存取开口16对应的位置上。

这种坯料78的折入顺序与所述坯料36的折入顺序大致相同，但舌盖70是在前片44的折入完了之后再向前片44折入。即舌盖70的舌74是重叠在前片44上。

所述舌盖型包装盒在制造时，可分离区域20的外折页26(参照图2)，通过其内面的浆糊涂布区域38而粘接在一对内顶折页64上。这些内顶折页64通过其表面的浆糊涂布区域38而粘接在舌盖70的顶壁72内面上。浆糊涂布区域40是位于存取开口16内，其把舌盖70的舌74与可分离区域20相互粘接住。

舌盖型包装盒的舌盖70在最初被打开时，一对内顶折页64从对应的内侧折页46被割断，同时，可分离区域20被从包裹材料14割断而形成分离片34。该分离片34维持粘接在舌盖70上的状态不变。

如图10所示，坯料78能代替存取开口16而具有剪切线82。该剪切线82预先形成在坯料的前片44上，在前片44上把用于存取开口16的开口预定区域84划分出。开口预定区域84在其表面和内面上分别具有浆糊涂布

区域 40。

包装盒被制造后，可分离区域 20 通过浆糊涂布区域 40 粘接在开口预定区域 84 的内面上，而开口预定区域 84 通过其表面的浆糊涂布区域 40 粘接在舌盖 70 的舌 74 上。

舌盖 70 被最初打开时，在可分离区域 20 从包裹材料 14 被割断的同时，开口预定区域 84 从前片 44 被割断。开口预定区域 84 的割断在前片 44 上形成存取开口 16。

由可分离区域 20 和开口预定区域 84 的割断所形成的分离片 34、86(参照图 10)，都以粘接在舌盖 70 内面上的状态被保持着。

所述内框 6 也能代替存取开口 16 而具有与所述开口预定区域 84 同样的开口预定区域。即图 11 表示了内框 6 的坯料 86，该坯料 86 上由剪切线 88 划分出开口预定区域 90。在这种情况下，开口预定区域 90 在其内面具有浆糊涂布区域 40，该浆糊涂布区域 40 把内框 6 与可分离区域 20 进行粘接。



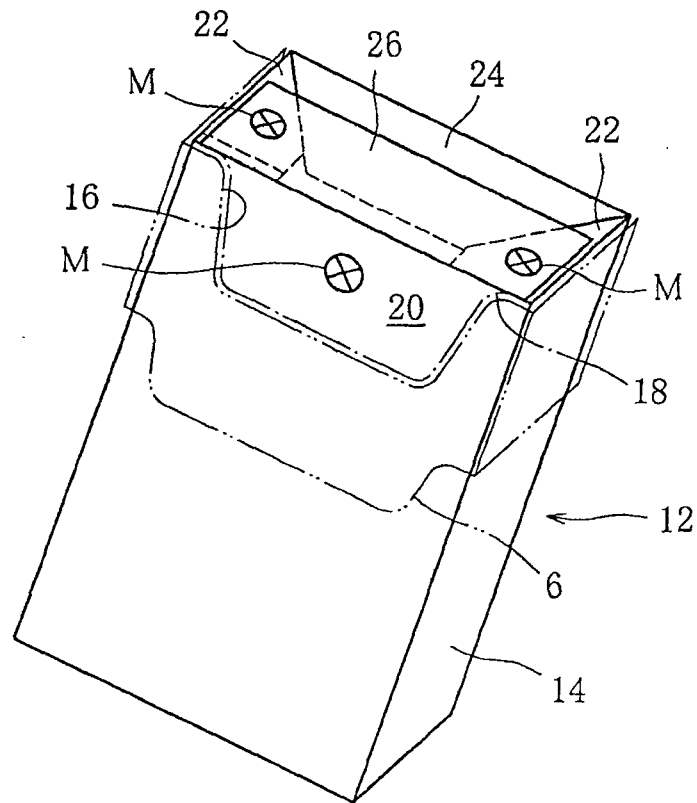


图 2

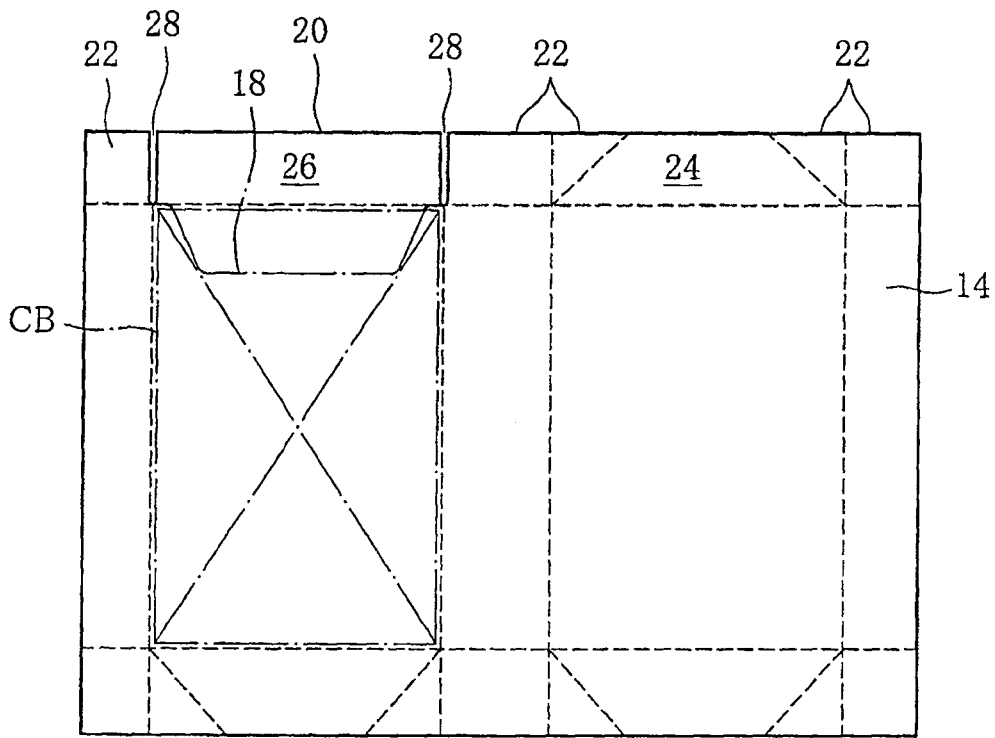


图 3

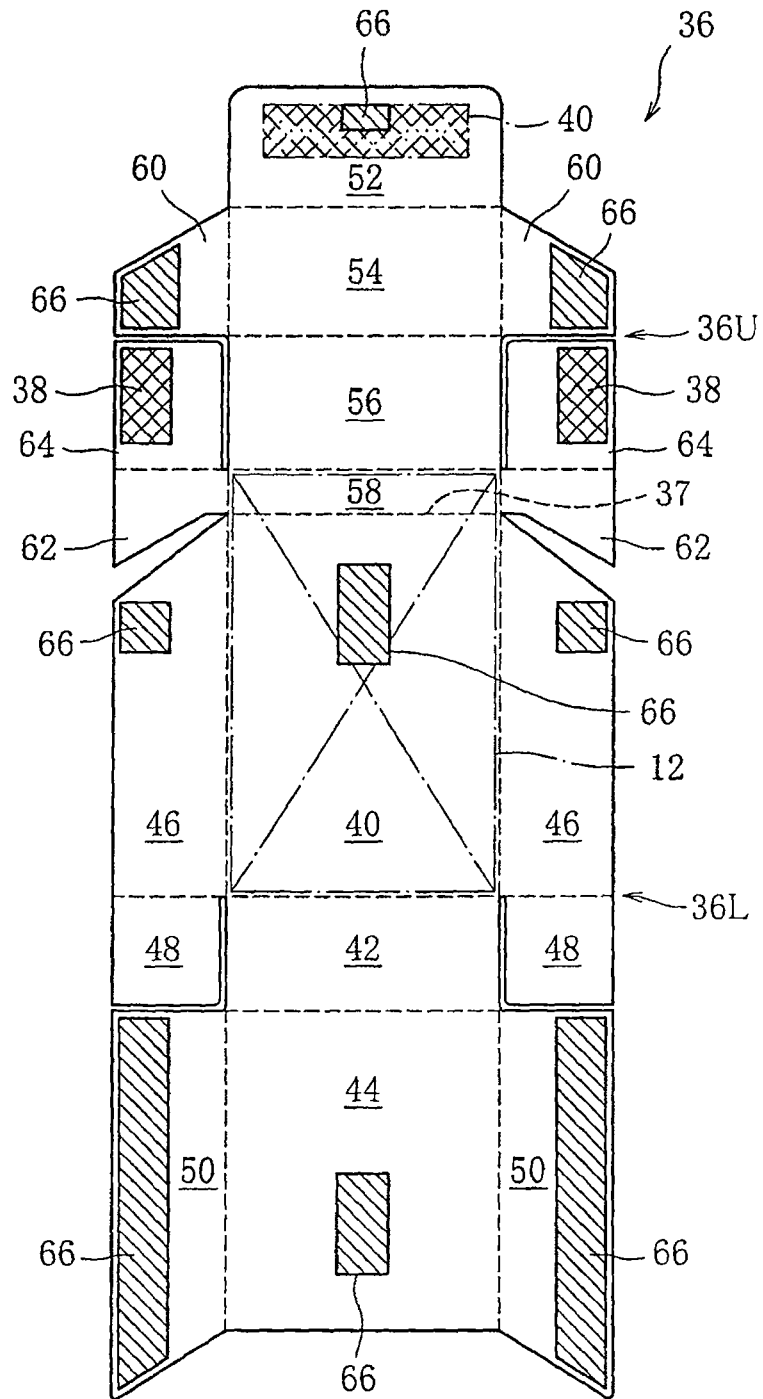


图 4

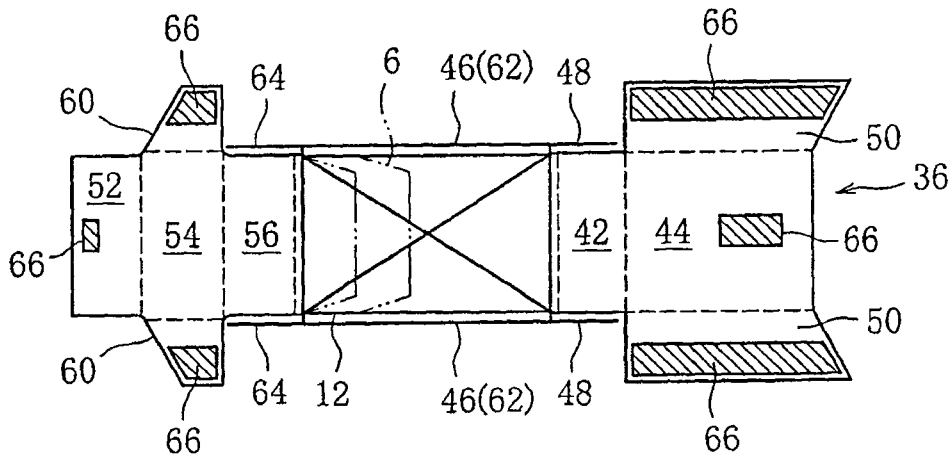


图 5

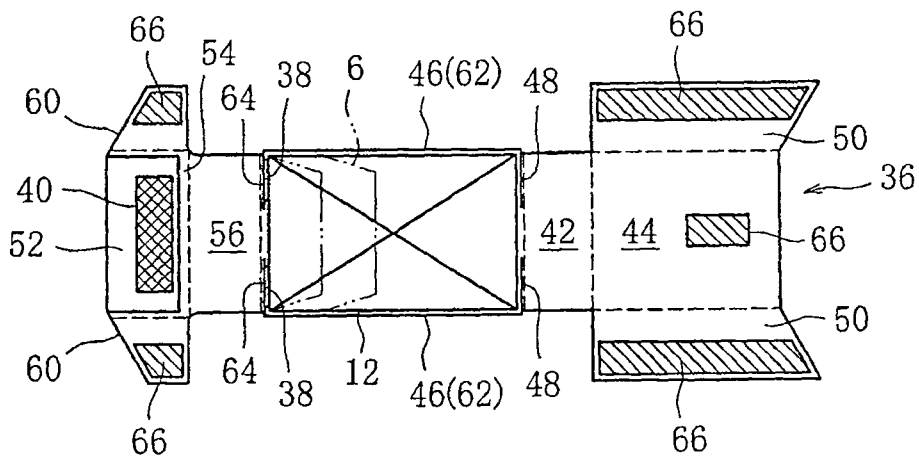


图 6

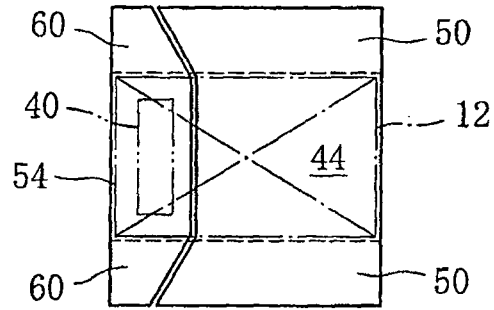


图 7

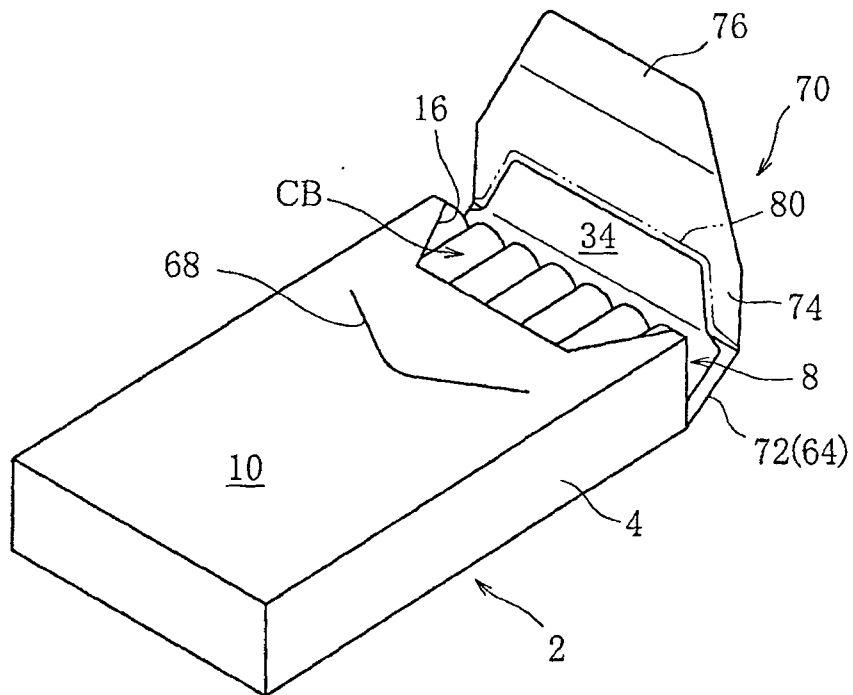


图 8



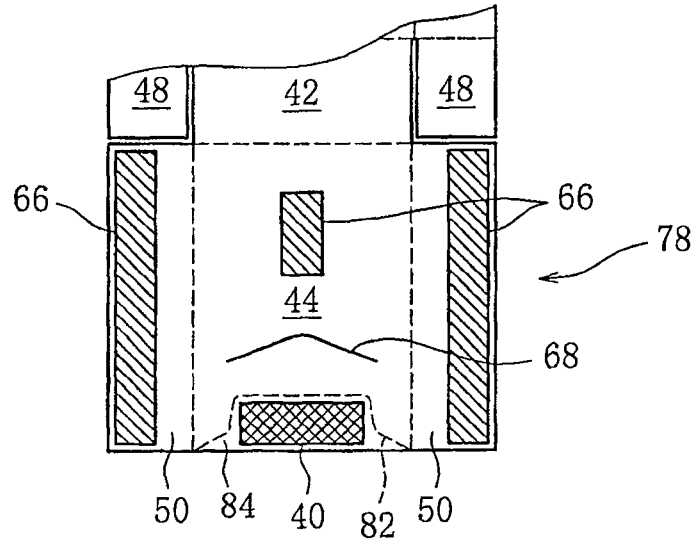


图 10

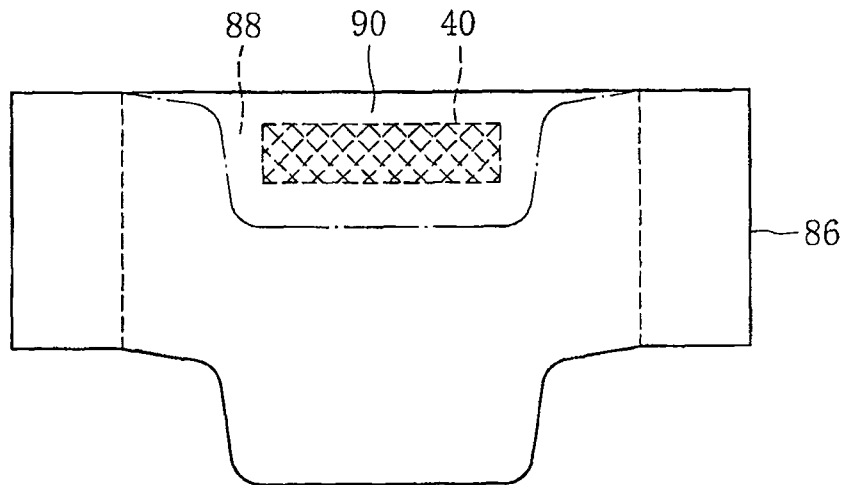


图 11