（此處由本局於收文時黏貼條碼）

公告本 發明專利說明書

（本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

※ 申請案號：94104585

※ 申請日期：94.2.17　　※IPC 分類：B65D85/10

一、發明名稱：（中文/英文）

棒狀喫煙物品之樞接蓋型包裝盒及其片料

HINGED LID TYPE PACKAGE FOR ROD SHAPED SMOKING ARTICLE AND ITS BLANK

二、申請人：（共1人）

姓名或名稱：（中文/英文）

日本煙草產業股份有限公司

JAPAN TOBACCO INC.

代表人：（中文/英文）（簽章）本田勝彥/HONDA, KATSUHIKO

住居所或營業所地址：（中文/英文）

日本國東京都港區虎之門二丁目2番1號

2-1, Toranomon 2-chome, Minato-ku, Tokyo, Japan

國　籍：（中文/英文）日本國/ JAPAN

三、發明人：（共1人）

姓　名：（中文/英文）

丹保仁 / TAMBO, HITOSHI

國　籍：（中文/英文）　日本國 / JAPAN

四、聲明事項：

☐ 主張專利法第二十二條第二項☐第一款或☐第二款規定之事實，其事實發生日期為：　年　月　日。

☑ 申請前已向下列國家（地區）申請專利：

【格式請依：受理國家（地區）、申請日、申請案號　順序註記】

☑ 有主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

1. 日本國　2004 年 03 月 12 日　特願 2004-071193(主張優先權)

☐ 無主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 主張專利法第二十九條第一項國內優先權：

【格式請依：申請日、申請案號　順序註記】

☐ 主張專利法第三十條生物材料：

☐ 須寄存生物材料者：

國內生物材料　【格式請依：寄存機構、日期、號碼　順序註記】

國外生物材料　【格式請依：寄存國家、機構、日期、號碼　順序註記】

☐ 不須寄存生物材料者：

所屬技術領域中具有通常知識者易於獲得時，不須寄存。

九、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係有關一種香菸與濾嘴香菸等棒狀喫煙物品之樞接蓋型包裝盒及其片料。

【先前技術】

例如，該種樞接蓋型包裝盒係揭示於日本專利特開平8-58777號公報。該眾所週知之包裝盒係包括方盒形狀之外盒體，該外盒體係在其上端具有開口端。外盒體內部收容內盒，該內盒中具有香菸或者濾嘴香菸等香菸束以及包裹該煙束之內包材。

在外盒體之開口端，藉由樞接軸於開口端後緣具有方盒形蓋體，蓋體係可以樞接軸為中心轉動，且開啟或關閉開口端。更詳細而言，包裝盒係於外盒體與內盒之間含有內框，該內框具有包圍內盒之U字形橫剖面，以補強外盒體之開口端。內框具有突出於外盒體開口端之上端部分，該上端部分係用以導引蓋體之開啟或關閉。

再者，以透明薄膜包裹包裝盒，該薄膜具有撕帶(tear tape)。此種薄膜包裝可有效防止內盒受到惡意破壞。

如上所述，以內包材、外盒體以及薄膜來包裹三層香菸束，而造成香菸束之包裝過度。因此，製造該種包裝盒時不僅消耗大量之香菸束的包裝資源，並且需要三個包裝步驟來包裝香煙束。因此，在包裝盒之包裝設備上需投入極高之成本。

另一方面，薄膜包裝之撕帶具有自由端，亦即拉端(pull

end)。此種拉端雖然有助於薄膜包裝之開封，但因拉端為自由狀態而容易變形，且容易造成從包裝盒鬆脫翹起之狀態。

因此，在利用自動販賣機販賣盒裝香菸時，對自動販賣機下達送出菸盒等指令時，撕帶之拉端容易被機器鉤到，撕帶拉端被機器鉤到時，會在自動販賣機送出包裝盒時造成問題。當包裝盒周遭環境高溫多濕時，撕帶拉端即容易從包裝盒翹起，而使上述問題屢見不鮮。

【發明內容】

本發明之研發目的係提供一種不用薄膜包裝亦能有效防止香菸束受到破壞，以減少包裝資源浪費的棒狀喫煙物品之樞接蓋型包裝盒及其片料(blank)。

為了達成上述目的，本發明棒狀喫煙物品之樞接蓋型包裝盒係具有：以內包材包裹棒狀香菸束之內盒，以及收容該內盒之長方形外殼，該外殼之組成構件包括：外盒體，蓋子，以及連接元件；外盒體具有開口端；蓋體係以該開口端後緣作為樞接軸而連接於該外盒體之開口端，以開啟或關閉外盒體之開口端，並且具有於關閉位置時與外盒體之開口端相對向一致之開口端；連接元件於形成外殼時，以可破斷之方式連接外盒體之開口端與上述蓋體之開口端。

若依據上述包裝盒，形成外殼後，蓋體初次受到開啟之動作時，連接元件即破裂斷開，而使蓋體從外盒體分離。因此，蓋體能夠以樞接軸為中心來轉動，而開啟或關閉外

盒體之開口端。

蓋體一旦開啟後，在外盒體之開口端以及蓋體之開口端雙方皆會殘留連接元件之破損斷裂痕跡。即使再次將蓋體關閉，從包裝盒外側即可清楚辨識該破損斷裂之痕跡。由於破斷痕跡係表示蓋體業經開啟，因此連接元件可有效防止包裝盒內之棒狀喫煙物品受到惡意破壞。

結果，根據本發明之包裝盒，不須具撕帶之包裹外殼的薄膜包裝，而得以防止棒狀喫煙物品之過度包裝。

再者，於製造本發明包裝盒時，不但不需要薄膜，更不需包裝薄膜之設備，因此本發明能提供價格低廉之包裝盒。

再者，使用自動販賣機來販賣本發明之包裝盒時，本發明不會出現上述薄膜包裝所引起之問題。

本發明包裝盒之理想態樣可再加設分離線，以可分離之方式連接外盒體開口端之側緣與蓋體開口端之側緣。此時，具體而言，外盒體側壁以及蓋體側壁各具有內壁層與外壁層，而分離線則以可分離之方式來連接外盒體之內壁層以及蓋體之內壁層。

蓋體最初受到開啟動作時，於上述連接元件破裂斷開時，外盒體與蓋體雙方之側壁亦同時沿著分離線分離，使蓋體能夠開啟或關閉。如以上所述，以分離線連接外盒體以及蓋體雙方之側壁，即使以開啟動作之外之外力施加於蓋體時，連接元件亦不會意外地破損斷裂。

連接元件係外盒體以及蓋體雙方之開口端中，可包含

以破斷線連接於一方開口端前緣之連接凸片(connection tab)，該連接凸片係通過另一方開口端之前緣，並且繼續延伸而黏接於具有另一方開口端之外盒體或者蓋體之內面。

連接元件最好含有一對連接凸片，此等連接凸片係定位於開口端前緣之兩端部。

當蓋體剛開始受到開啟動作時，上述連接凸片容易沿著該破斷線破損斷裂。

再者，取代連接凸片或者與連接凸片一起，連接元件可包含於外盒體之開口端前緣藉由破斷線而連接之連接折板(connection flap)，該連接折板係通過蓋體之開口端前緣而延伸於蓋體內，形成蓋體前壁之內壁層。此時，連接折板兼作為蓋體之一部份，無須於外殼設置連接元件用之新部位。

用以形成上述外殼之片料具有：用以形成外盒體開口端之第 1 外緣部分的盒體前板(body front panel)；用以形成蓋體開口端之第 2 外緣部分的蓋體前板(lid front panel)；以破斷線連接於第 1、第 2 外緣部份之一方的連接元件(connection element)；從片料使外殼成形時，為使連接元件與具有第 1、第 2 外緣部份之另一方之前板(front panel)疊合，連接元件係從一方之外緣部份向外側突出。

連接元件屬於片料之一部份，因此藉由片料之折入而使外殼成形時，即可利用連接元件以可分離之方式連接外盒體以及蓋體雙方之開口端，

片料更設有形成外盒體以及蓋體雙方所用之側壁內壁層的內側折板(inner side flap)，該內側折板具有分離線，以可分離之方式將內層壁分為外盒體側部份以及蓋體側部份。

具體而言，連接元件係以破斷線連接於盒體前板第1外緣部份之一對連接凸片或者連接折板。一對連接凸片分別定位於第1外緣部份之兩端，相比之，連接折板於由片料成形外殼時形成蓋體前壁之內壁層。

本發明之其他特徵，可藉由參考附圖以及最佳實施形態之說明，而獲致充分之理解。

【實施方式】

參照第1圖，第1圖之樞接蓋型包裝盒為長方體形狀，亦即為方盒形狀，其組成構件包括外盒體10與蓋體12。蓋體12係以樞接軸14連接於外盒體10。樞接軸14係位於包裝盒背壁上部，將包裝盒背壁分成外盒體10以及蓋體12之後壁16、18。外盒體10具有前壁20、兩個側壁22、底壁24以及上側開口端26。另一方面，蓋體12亦具有前壁28、兩個側壁30、頂壁32以及下側開口端34。

從第1圖可看出蓋體12位於關閉位置時，外盒體10以及蓋體12之開口端26、34係處於相對向之狀態。更詳細而言，開口端26係由前緣、兩個傾斜側緣以及樞接軸14所形成，前緣係位於比樞接軸14更下方處，傾斜側緣係從樞接軸14朝前緣下方傾斜。另一方面，開口端34亦由前緣、兩個傾斜側緣以及樞接軸14所形成。

製造包裝盒時，係以一對連接凸片(connection tab)36連接外盒體10以及蓋體12。此等連接凸片36係從開口端26之前緣延伸至蓋體12內，而黏接於蓋體12之內面。

再者，連接凸片36與開口端26之間的邊界係形成為破斷線38，此等破斷線38係由一排穿孔(perforation)所形成。因此，連接凸片36沿著破斷線38分離後，蓋體12可以樞接軸14為中心轉動，因而能夠開啟或關閉外盒體10之開口端26。

將一般之樞蓋型包裝盒與第1圖之包裝盒外觀加以比較時，第1圖之包裝盒與一般包裝盒之主要差異係在於下列(1)、(2)兩項上。

(1)第1圖之包裝盒不包含薄膜包裝。

(2)第1圖之包裝盒設有連接凸片36。

上述第1圖之包裝盒內與一般包裝盒相同，收容有內盒，該內盒係表示於第2圖中。

第2圖之內盒IP係形成與包裝盒相同之長方體形狀，具有濾嘴香菸束CB與包裹該香菸束CB之內包材39。一般的香菸束CB具有20支濾嘴香菸FC。

內包材39之組成元件包括：紙，以及蒸鍍於該紙表面之鋁膜。內包材39之鋁膜不但保護香菸束CB不致受潮，並且防止香菸束CB亦即每支濾嘴香菸FC發散出香味。內包材39中之上述鋁蒸鍍紙可用積層紙取代，該積層紙具有可阻止濕氣或芳香通過其內部之遮蔽層。

內包材39具有分別封阻香菸束上面與下面之閉塞

面，此等閉塞面係藉由折疊內包材 39 之一部分而形成。第 2 圖中僅標示上側之閉塞面 40，該閉塞面 40 係包括：位於其兩側之折入邊 42，以及依序於此等折入邊 42 上疊合之閉鎖折板 44。此等閉鎖折板 44 係與折入邊 42 同時形成，且形成為梯形之形狀。

內包材 39 更具有以一點鏈線所示之分離線 46，該分離線 46 亦為穿孔排所形成。更詳細而言，分離線 46 係包括：位於內盒 36 前面上部之 U 字部份 46u，以第 2 圖觀察，從 U 字部份 46u 右端，經過內盒 36 之側面，且縱斷於內盒 36 之上述折入邊 42 的部分 46s；以及從 U 字部份 46u 左端橫越內盒 36 之側面，到達內包材 39 一端緣的部份(未圖示)。上述分離線 46 係於內包材 39 之一部分形成切離區 48，該切離區 48 係包括閉塞面 40 上側之閉鎖折板 44。

參考第 3 圖，係表示用以形成上述外盒體 10 以及蓋體 12 之片料 50 的背面。

片料 50 係呈矩形，於其中央具有後板 52。後板 52 除了具有與包裝盒之高度相同之長度 L_1 外，更具有折入線 54。觀察第 3 圖，折入線 54 係位於後板 52 上部，橫越後板 52 而延伸。折入線 54 係將後板 52 分成後板區 56、58。折入線 54 係相當於蓋體 12 用之樞接軸 14，後板區 56、58 係相當於外盒體 10 以及蓋體 12 用的後壁 18、16。而且，折入線 54 之兩端部具有開縫，此等開縫可使折入線 54，亦即樞接軸 14 之彎曲性提升。

底板 60 係以折入線 FL_3 連接於後板區 56 之下端。盒

體前板 62 與底板 60 下端之間則隔著折入線 FL_4 相連接。盒體前板 62 係相當於外盒體 10 之前壁 20。因此，若由第 3 圖觀之，具有一對連接凸片 36 之盒體前板 62 下端緣，係成為上述開口端 26 之前緣。此等連接凸片 36 係以破斷線 38 連接於盒體前板 62。連接凸片 36 係分別位於接近盒體前板 62 兩側緣之位置，相互平行而突出於盒體前板 62 下端緣。在各連接凸片 36 與對應側盒體前板 62 側緣之間，確保有相當於片料 50 厚度之間隔。

內側折板 64 係以折入線 FL_1 分別連接於後板 52 之兩側緣，此等內側折板 64 係具有與後板 52 之全長 L 相等之長度。各內側折板 64 具有分離線 66。該分離線 66 係由穿孔排所形成，從對應側之折入線 54 端部往下方傾斜而延伸至內側折板 64 之外側緣。而且，之分離線 66 相對於折入線 FL_1 的傾斜角於第 3 圖中係標示為 α。

分離線 66 係從下端側將內側折板 64 劃分成折板區 68、70，此等折板區 68、70，則成為外盒體 10 之側壁 22 以及蓋體 12 之側壁 30 的一部份。

內底折板 72 以及內頂折板 74 係以折入線 FL_2 連接於各內側折板 64 之下端與上端。內底折板 72 係位於上述底板 60 之兩側。

外側折板 76 係以折入線 FL_6 分別連接於上述前板 62 之兩側緣。各外側折板 76 係沿著前板 62 延伸，且在其下端具有平行於上述分離線 66 之傾斜端 78。該切斜端係相當於上述開口端 26 之傾斜側緣。並且，外側折板 76 之長

度 L_2 係大致等於後板 52 之板區 56 的長度 L_3。

頂板 80 係以折入線 FL_3 連接了上述後板 52 之上端，該頂板 80 係位於上述內頂折板 74 之間。

再者，蓋體前板 82 係以折入線 FL_5 連接於頂板 80 之上端。外側折板 84 係以折入線 FL_6 分別連接於該蓋體前板 82 之兩側緣，此等外側折板 84 係位於上述內頂折板 74 之上側。

各外側折板 84 之上端具有平行於上述傾斜端 78 之傾斜端 86。該傾斜端 86 係相當於開口端 34 之傾斜側緣。另蓋體前板 82 之上端係相當於開口端 34 之前緣。內前折板 88 係以折入線 FL_1 連接於蓋體前板 82 之上端。內前折板 88 係位於蓋體前板 82 上端之中央。從第 3 圖可明瞭以片料 50 之寬度方向觀察，係位於上述連接凸片 36 之間。

接著，一邊參考第 4 圖至第 10 圖，一邊說明包裝盒之製造程序，亦即片料 50 之折入步驟。

片料 50 係沿著折入線 FL_1 至 FL_6 折入板以及折板。折入順序則與折入線 FL 之符號一致。再者，在片料 50 之背面係預先將黏接劑(未圖示)塗佈於板以及折板之預定位置，黏接劑之塗佈位置可從下述之說明中明瞭。

對片料 50 供應內盒 IP 之過程中，如第 4 圖所示，於內盒 IP 裝設內框 90。更詳細而言，內框 90 係由與片料 50 不同之副片料所形成，其具有：於內盒 IP 前面疊合之前面部份 92；以折入線分別連接於該前面部份 92 兩側，而疊合於對應之內盒 IP 側面之側面部份 94。再者，內框 90 係

位於內盒 IP 之上端，亦即接近閉塞端 40 之位置，於閉塞端 40 側之端部形成 U 字形缺口 96。該 U 字形缺口 96 係與上述分離線 46(參考第 2 圖)之 U 字部份 46 一致。

如第 5 圖所示，對片料 50 背面供給具備內框 90 之內盒 IP 時， 內盒 IP 係在沿著頂板 80 之折入線 FL_3 的狀態下，令上述閉塞面 40(參考第 4 圖)疊合於後板 52，然後以黏接劑黏接於後板 52 之板區 56。此時，可從第 5 圖得知，內框 90 之 U 字形缺口 96 係朝向上方。

而後，沿著折入線 FL_5 將兩方之內側折板 64 朝內盒 IP 折入，然後分別疊合於內盒 IP 之側面。此時，內側折板 64 之折板區 68 係以黏接劑黏接於內盒 IP 之側面。折入上述內側折板 64 之方式，係使內底折板 72 以及內頂折板 74 豎立，此等折板 72、74 係配置於內盒 IP 側面之假想延長面上。

再者，折入內側折板 64 之時，亦同時沿著折入線 FL_1 折入內前折板 88。從第 5 圖可明瞭，內前折板 88 係疊合於蓋體前板 82，再以黏接劑黏接於蓋體前板 82。此等蓋體前板 82 與內前折板 88 係形成蓋體 12 之前壁 28。

然後沿著折入線 FL_2 折入兩方之內底折板 72，此等折板 72 係如第 6 圖所示疊合於內盒 IP 之底面。再者，摺疊內底折板 72 時，亦同時沿著折入線 FL_2 折入內頂折板 74，此等內頂折板 74 係疊合於內盒 IP 之上面，亦即上述閉塞面 40。此時，係以黏接劑將各內頂折板 74 黏接於閉塞面 40 之一部分，亦即黏接於上述切離區 48 上側之閉鎖折板

44(參考第 2 圖)。

而後，沿著折入線 FL_3 將底板 60 朝內盒 IP 底面折入。然後，如第 7 圖所示，當底板 60 疊合於內底折板 72 時，底板 60 以及內底折板 72 係形成上述外盒體 10 之底壁 24。上述底板 60 之折入方式係將盒體前板 62 與其兩側之外側折板 76 同時豎起。

另一方面，折入底板 60 時，亦同時沿著折入線 FL_3 將頂板 80 往內盒 IP 之上面(閉塞面 40)折入。將頂板 80 疊合於內頂折板 74 時，此等頂板 80 以及內頂折板 74 係形成上述蓋體 12 之頂壁 32。

以上述方式折入頂板 80 時，係令上述蓋體前板 82 與外側折板 84 同時豎起。

而後，如第 8 圖所示沿著該折入線 FL_4 折入盒體前板 62，使內框 90 與內盒 IP 疊合，並且黏接於內盒 IP 之前面。此時，如第 9 圖所示，一對連接凸片 36 係疊合於內框 90 之兩側部，但此等連接凸片 36 以及內框 90 為處於相互非黏接之狀態，然後，外側折板 76 則處於從內側折板 64 之側方突出之狀態。

完成盒體前板 62 之折入後，沿著折入線 FL_5 折入蓋體前板 82，如第 10 圖所示，隔著內前折板 88 而疊合於內框 90。此時，內前折板 88 係位於一對連接凸片 36 之間。通過內框 90 之 U 字形缺口 96 而黏接於內盒 IP 之切離區 48(參考第 2 圖)。再者，在此等內前折板 88 與切離區 48 黏接的同時，內前折板 88 亦黏接於各連接凸片 36。

折入蓋體前板 82 時，蓋體前板 82 與盒體前板 62 之間隔著間隙而相鄰接。再者，蓋體前板 82 之外側折板 84 亦從內側折板 64 突出於側方，並且於盒體前板 62 之外側折板 76 具有空隙而相鄰接。

之後，沿著折入線 FL_6，將外側折板 76、84 朝對應側之內側折板 64 折入。外側折板 76、84 係疊合於內側折板 64，然後，黏接於該內側折板 64 時，即完成第 1 圖所示之包裝盒的製造。

更詳細而言，各外側折板 76 係疊合於內側折板 64 之折板區 68，並黏接於該折板區 68 而形成外盒體 10 的側壁 22。另一方面，外側折板 84 係疊合於內側折板 64 之折板區 70，並黏接於該折板區 70 而形成蓋體 12 的側壁 30。外側折板 76、84 以上述方式黏接於內側折板 64 時，外側折板 76、84 之間的間隙與內側折板 64 之分離線 66 一致。

第 1 圖所示之包裝盒之蓋體 12 為關閉狀態，外盒體 10 以及蓋體 12 係處於以上述連接凸片 36 與分離線 66 而相互連接之狀態。

於該狀態下，蓋體 12 最初受到開啟動作時，亦即，將蓋體 12 拉離外盒體 10 之開口端 26，或者受到樞接軸 14 旋轉之開啟方向的旋轉力時，連接凸片 36 會沿著該破斷線 38 破損斷裂，於連接凸片 36 破損斷裂之同時，內側折板 64 亦沿著該分離線 66 分離。

連接凸片 36 與內側折板 66 以上述方式破斷而分離時，蓋體 12 能以樞接軸 14 為中心來轉動，而能夠開啟或

關閉蓋體 12。

如上所述內側折板 64 並非先與折板區 68、70 分離，而係以分離線 66 來分隔此等折板區 68、70，因此，即使有開啟動作以外之外力施加於蓋體 12，連接凸片 36 亦不會意外地破損斷裂。

如上所述內盒 IP 之切離區 48 係黏接於蓋體 12 之內面，亦即分別黏接於內頂折板 74 以及內前折板 88，因此開啟蓋體 12 時，切離區 48 係沿著該分離線 46 分離，從內盒 IP 取下。以上述方式切除之切離區 48 係以第 11 圖所示之方式保持於蓋體 12 之內面，因此，內盒 IP 內之香菸束 CB 之一部份係通過內框 90 之 U 字形缺口 96 而露出。

再者，從第 11 圖可清楚明瞭，連接凸片 36 之破斷係於外盒體 10 以及蓋體 12 之開口端 26、34 分別留下破斷痕跡 X，並且，內側折板 64 之分離亦於外盒體 10 以及蓋體 12 之開口端 26、34 分別留下破斷痕跡 Y。

即使再度關閉蓋體 12，仍能從包裝盒外側簡單辨識出破斷痕跡 X，可有效防止香菸束 CB 受到惡意破壞。

因此，本發明包裝盒中無須薄膜包裝，而能防止香菸束 CB 包裝過度。再者，於製造本發明包裝盒時，因無須包裝用之設備，而能以低廉的成本製造包裝盒。而且，包裝上不需要附撕帶之薄膜，從自動販賣機送出包裝盒時，本發明包裝盒不會出現因撕帶拉端而鬆脫之問題。

最初開啟蓋體 12 時，內盒 IP 之切離區 48 係自動切除，因此使用者不須自行去除切離區 48，再者，切離區 48

係處於黏接在蓋體 12 內面之狀態，因此使用者不須分別丟棄切離區 48 與包裝盒。

本發明不限於上述第 1 實施例之包裝盒，亦可進行各式各樣之變形。

如第 3 圖中兩點鏈線所示，以破斷線 38(參考第 12 圖)將一對連接凸片 36 分別連接於蓋體前板 82 之上端亦可，此時，一對連接凸片 36 係位於內前折板 88 的兩側。

另外，連接凸片 36 並非必要，此時，內前折板 88 可以破斷線 98(參考第 13 圖)連接於盒體前折板 62 之下端。

於前者之情況下，從第 12 圖所示之片料 50 折入狀態沿著該折入線 FL_4 折入蓋體前板 82，蓋體前板 82 與一對連接凸片 36 皆疊合於內框 90。此時，內前折板 88 黏接於內盒 IP 之切離區 48，而連接凸片 36 則黏接於內框 90。然後，沿著折入線 FL_5 折入盒體前板 62，盒體前板 62 係黏接於內盒 IP 前面以及一對連接凸片 36。因此，連接凸片 36 係夾在盒體前板 62 與內框 90 之間。

在由第 12 圖之片料 50 形成包裝盒之情況下，連接凸片 36 沿著破斷線 38 分離時，連接凸片 36 亦會於外盒體 10 以及蓋體 12 之開口端 26、34 雙方留下破斷痕跡 X。

於後者之情況下，從第 13 圖之片料 50 折入狀態，沿著折入線 FL_4 折入盒體前板 62，內前折板 88 與盒體前板 62 皆疊合於內框 90。此時，內前折板 88 與內框 90 未黏接，而內前折板 88 則黏接於內盒 IP 之切離區 48。

而後，沿著折入線 FL_5 折入蓋體前板 82，使蓋體前板

82 疊合於內前折板 88 以及內框 90。此時，蓋體前板 82 僅與內前折板 88 黏接，並且與內前折板 88 共同形成蓋體 12 之前壁 28。

由第 13 圖之片料形成包裝盒之情況下，當內前折板 88 沿著破斷線 98 分離時，內前折板 88 係於外盒體 10 以及蓋體 12 之兩個開口端 26、34 留下破斷痕跡(未標示於圖中)。

在第 13 圖所示之片料 50 之狀態下，如兩點鏈線所示，盒體前板 62 亦可於內前折板 88 之兩側具有一對連接凸片 36。

上述包裝盒係具有延伸於外盒體 10 之底壁 24 與蓋體 12 之頂壁 32 之間的四個尖銳隅角。然而，本發明之包裝盒可用圓角取代尖角。

【圖式簡單說明】

第 1 圖係表示第 1 實施例之樞接蓋型包裝盒的斜視圖。

第 2 圖係表示收容於第 1 圖包裝盒中之內盒的斜視圖。

第 3 圖係表示用以使第 1 圖之包裝盒成形的片料。

第 4 圖係表示具有內框之內盒的斜視圖。

第 5 圖係表示第 3 圖片料之最初折入步驟圖。

第 6 圖係表示從第 5 圖之折入狀態到片料之下一個折入步驟的圖。

第 7 圖係表示從第 6 圖之折入狀態到片料之下一個折入步驟的圖

第 8 圖係表示從第 7 圖之折入狀態到片料之下一個折

入步驟的圖。

第9圖係表示從第8圖之折入步驟完成之狀態的圖。

第10圖係表示從第9圖之狀態到片料之下一個折入步驟的圖。

第11圖係表示第1圖包裝盒之開啟狀態之斜視圖。

第12圖係表示第2實施例之片料的一個折入步驟圖。

第13圖係表示第3實施例之片料的一個折入步驟圖。

【主要元件符號說明】

10	外盒體	12	蓋體
14	樞接軸	16、18	後壁
20、28	前壁	22、30	側壁
24	底壁	26、34	開口端
32	頂壁	34	下側開口端
36	連接凸片	38、98	破斷線
39	內包材	40	閉塞面
42	折入邊	44	閉鎖折板
46、66	分離線	48	切離區
50	片料	52	後板
54	折入線	56	板區
56、58	後板區	60	底板
62	盒體前板	64	內側折板
68、70	折板區	74	內頂折板
76	外側折板	78	傾斜端
80	頂板	82	蓋體前板

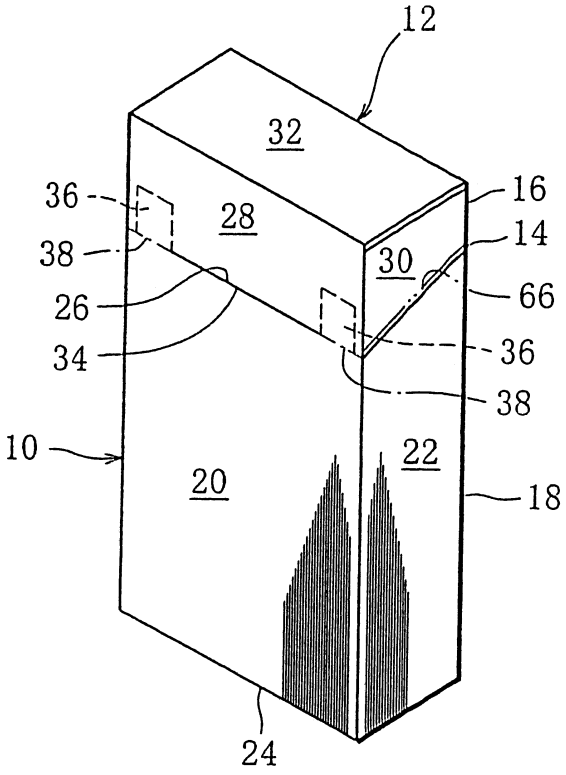
88	內前折板	90	內框
96	U字形缺口	CB	香菸束
FC	濾嘴香菸	FL_1至FL_5	折入線
IP	內盒	X	破斷痕跡

五、中文發明摘要：

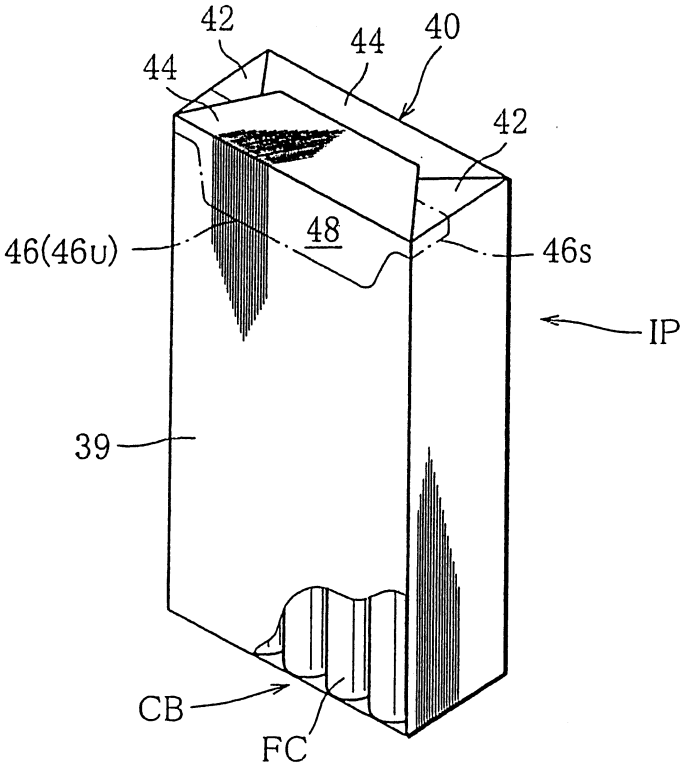
本發明提供一種棒狀喫煙物品之樞接蓋型包裝盒及其片料，係具有收容濾嘴香菸之內盒(IP)的樞接蓋型包裝盒，其組成元件包括：外盒體(10)；用以開啟或關閉外盒體(10)之上側開口端(26)的蓋體(12)；以破斷線(38)連接於上側開口端(26)之一對連接凸片(36)，製造包裝盒時，連接凸片(36)伸入蓋體(12)而黏接於蓋體(12)內面，然後，連接凸片(36)沿著破斷線(38)破裂斷開後，連接凸片(36)係於外盒體(10)以及蓋體(12)上皆會留下破裂斷開痕跡(X)。

六、英文發明摘要：

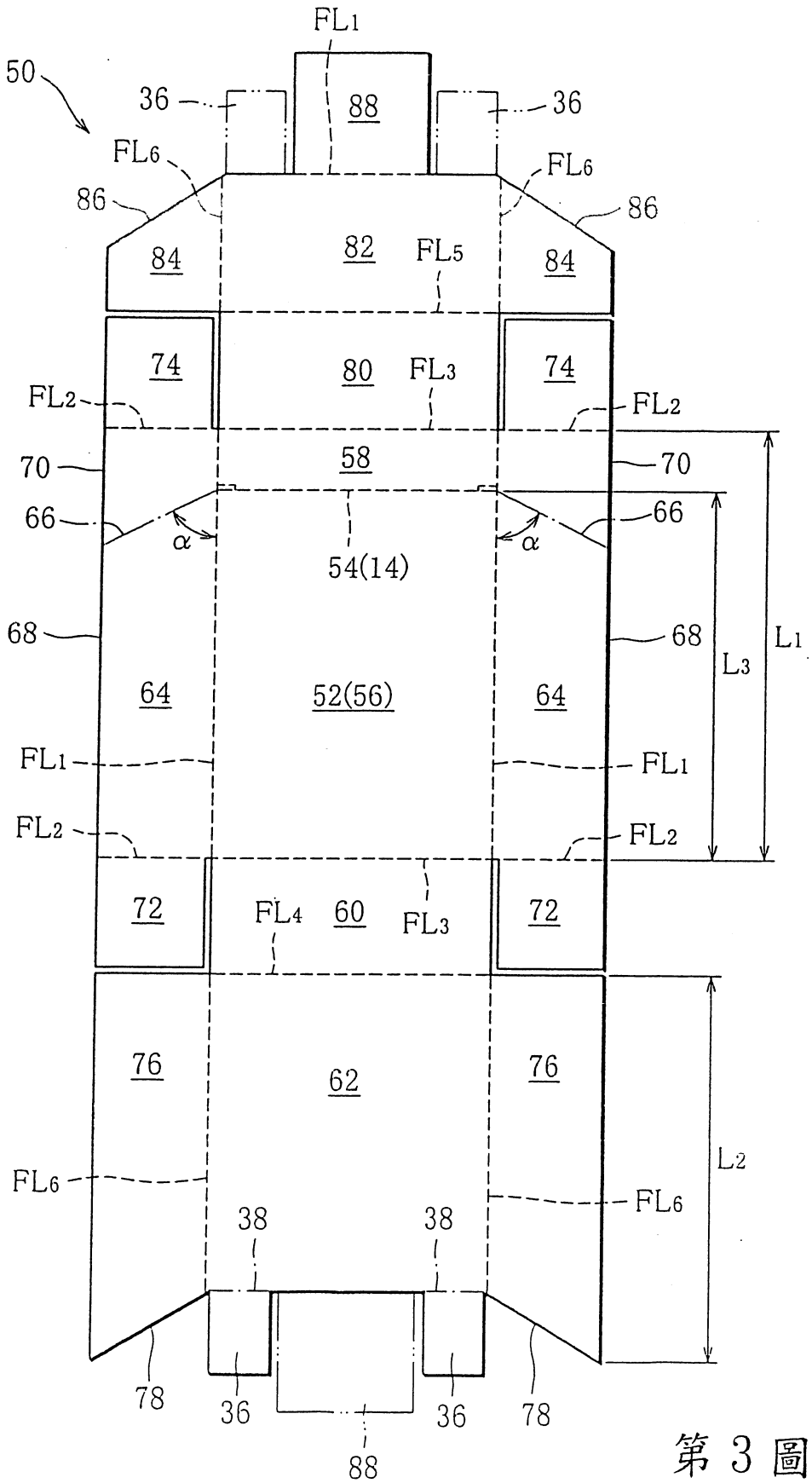
A hinged lid type package for containing an inner pack (IP) of a filter cigarette includes an outer body (10), a lid (12) for opening and closing an upper opening end (26) of the outer body (10) and a pair of connection tab (36) connected to the upper opening end (26) with a breaking line (38). When the package is made, the connection tab (36) is inserted in the lid (12) and adhered to an inner surface of the lid (12), and when the connection tab (36) is broken along the breaking line (38), the broken connection tab (36) leave traces (X) in both of the outer body (10) and the lid (12).



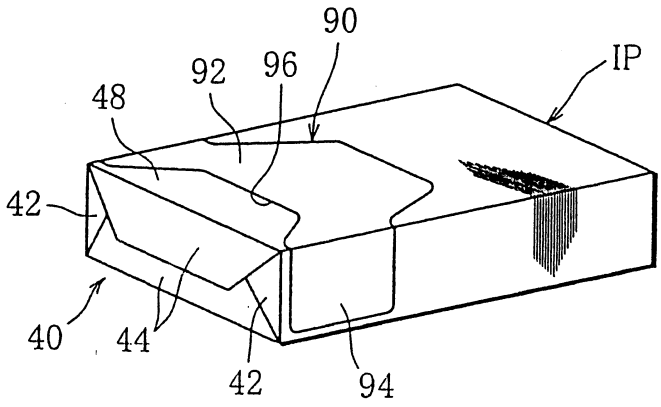
第 1 圖



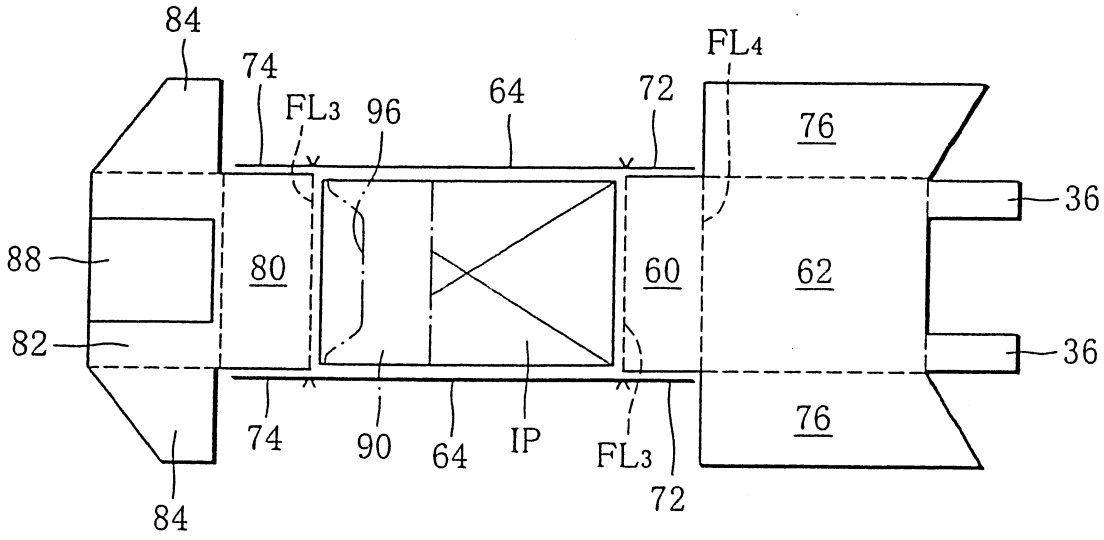
第 2 圖


FL1
50
36
88
36
FL6
FL6
86
86
84
82
FL5
84
74
80
FL3
74
FL2
FL2
70
58
70
66
66
α
α
54(14)
68
68
L1
L3
64
52(56)
64
FL1
FL1
FL2
FL2
72
FL4
60
FL3
72
76
62
76
L2
FL6
FL6
38
38
78
36
36
78
88

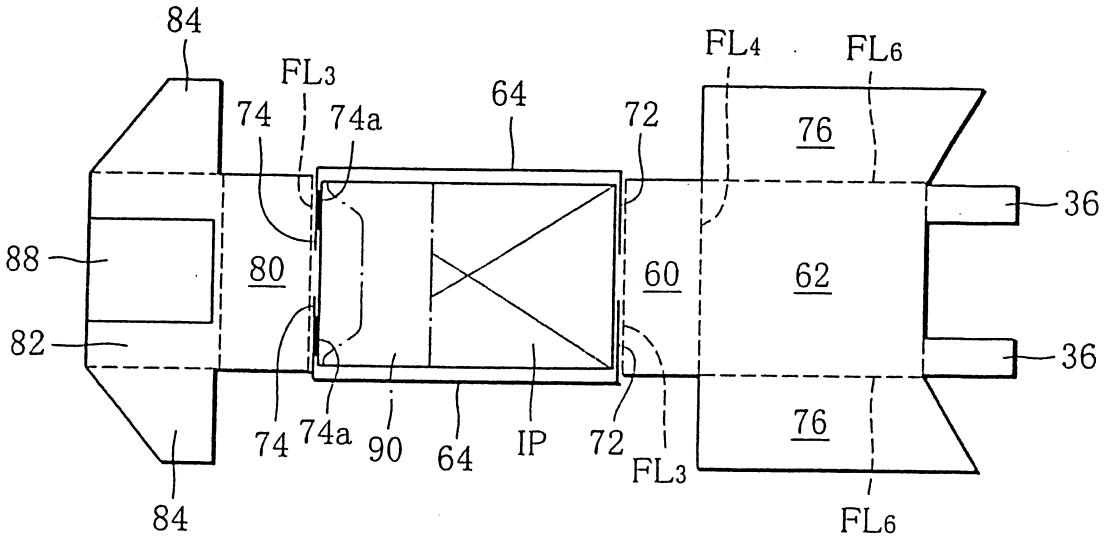
第 3 圖



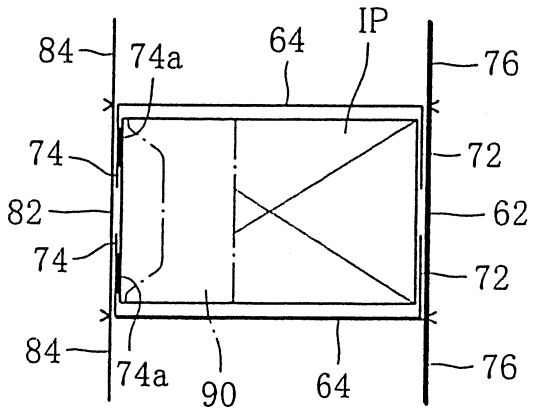
第 4 圖



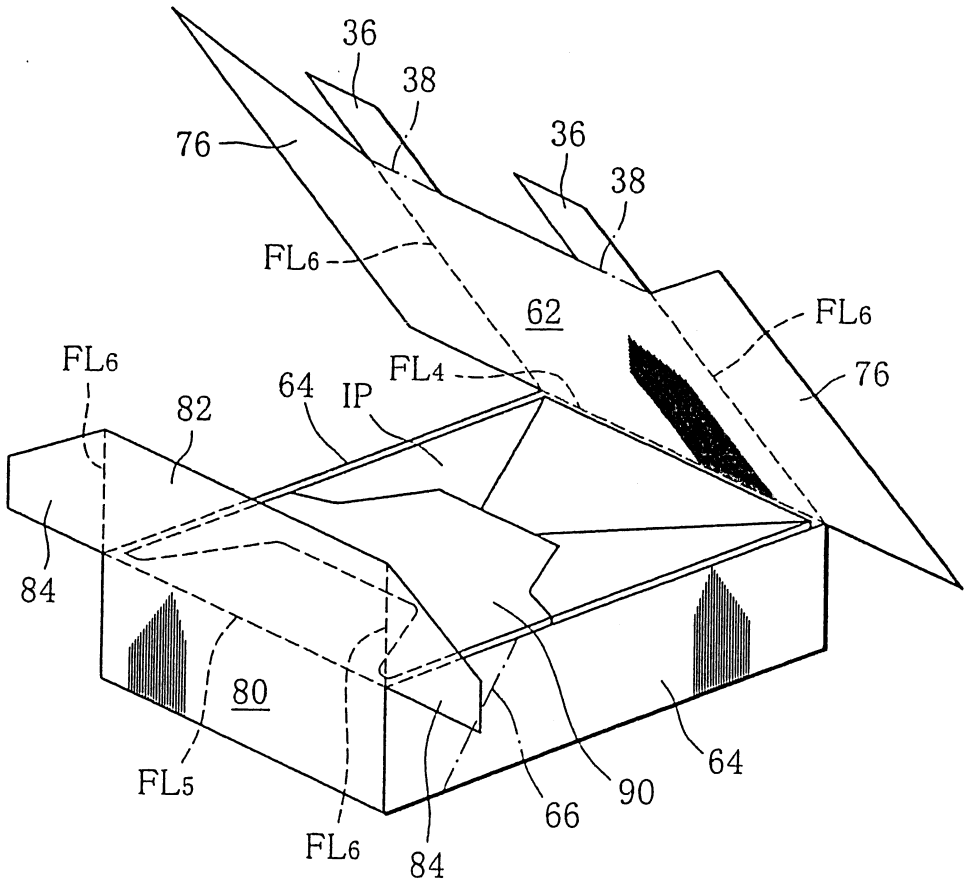
第 5 圖


84
FL3
74
74a
64
72
FL4
FL6
76
36
88
80
60
62
82
36
74
74a
90
64
IP
72
FL3
76
84
FL6

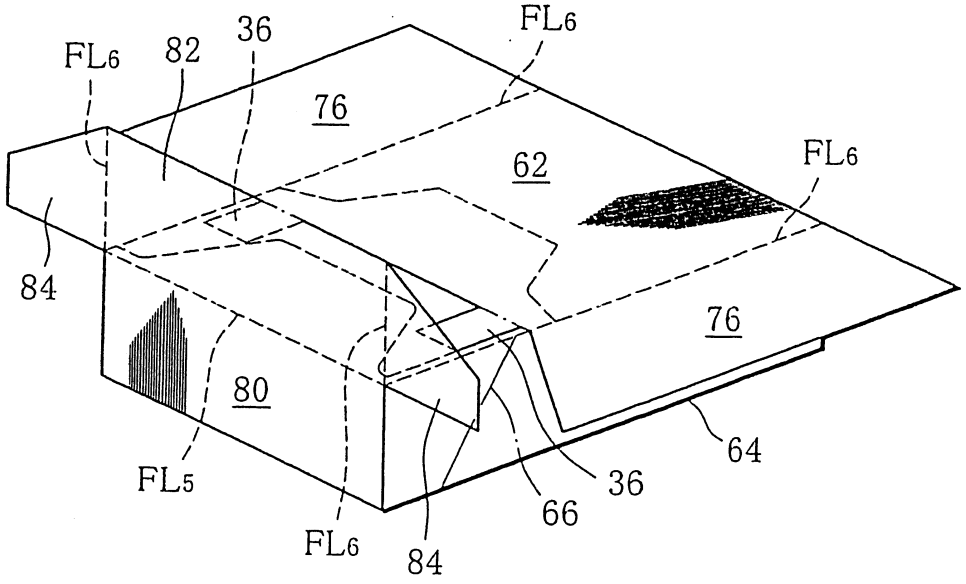
第 6 圖



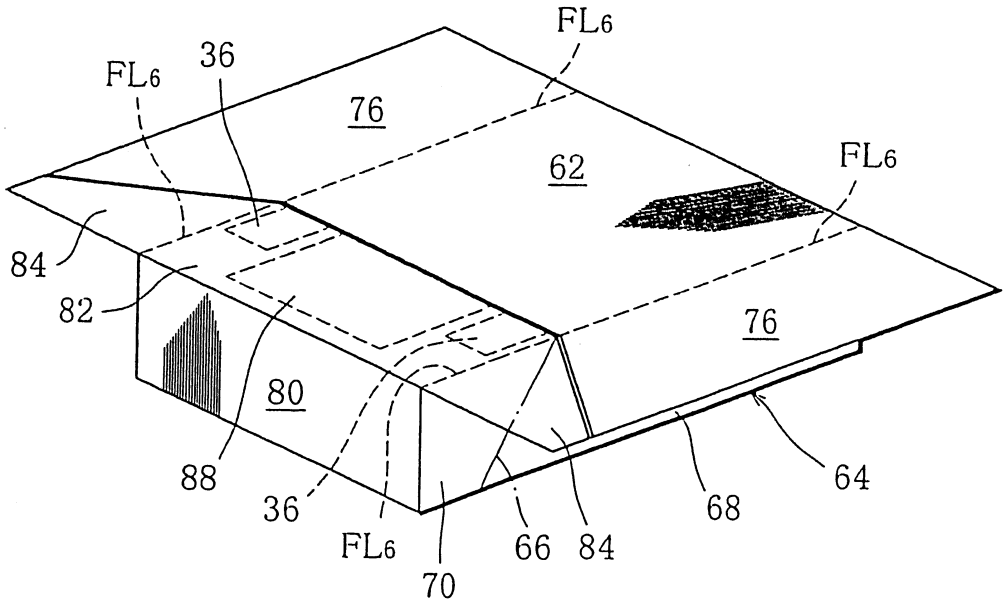
第 7 圖


36
38
76
36
38
FL6
62
FL6
FL6
76
64
IP
FL4
82
84
80
FL5
FL6
84
66
90
64

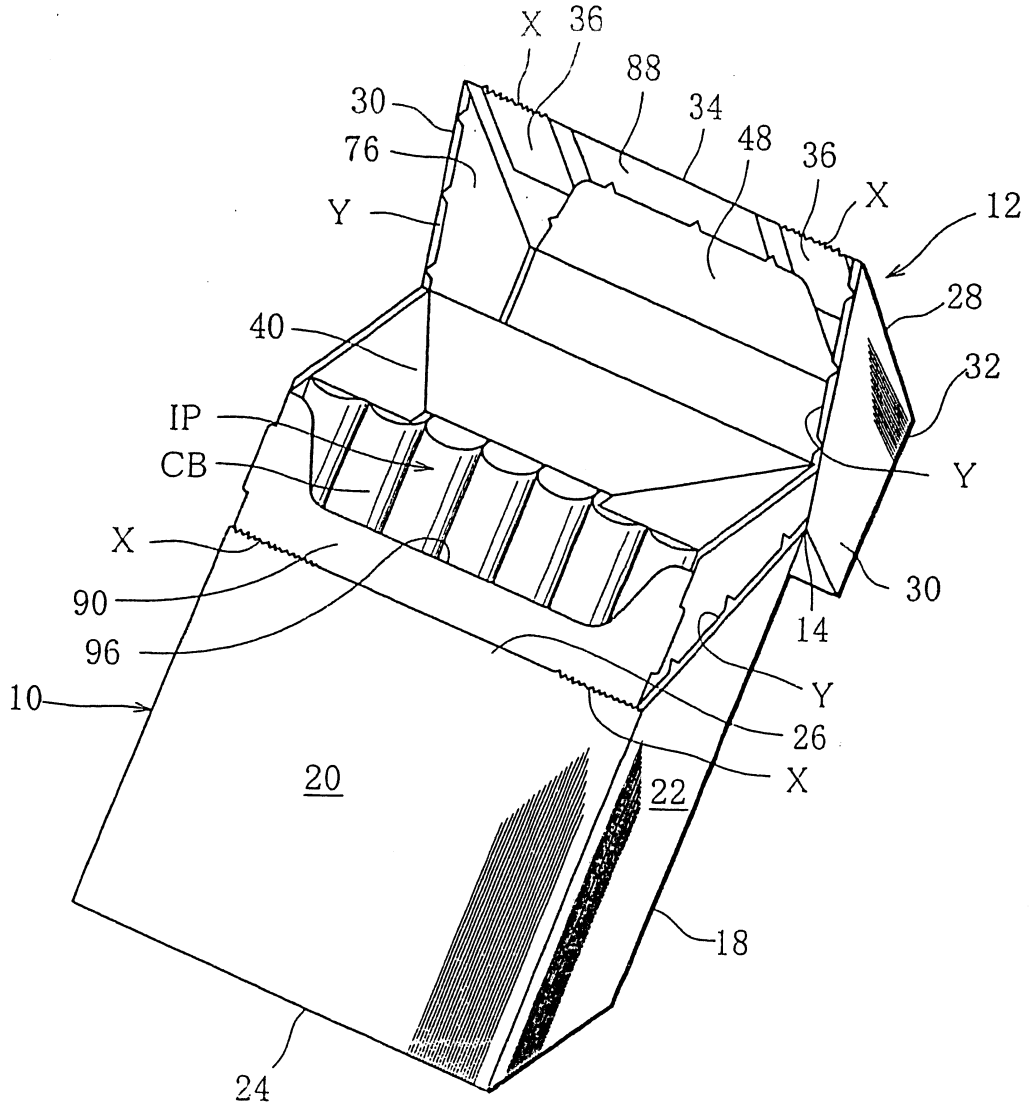
第 8 圖



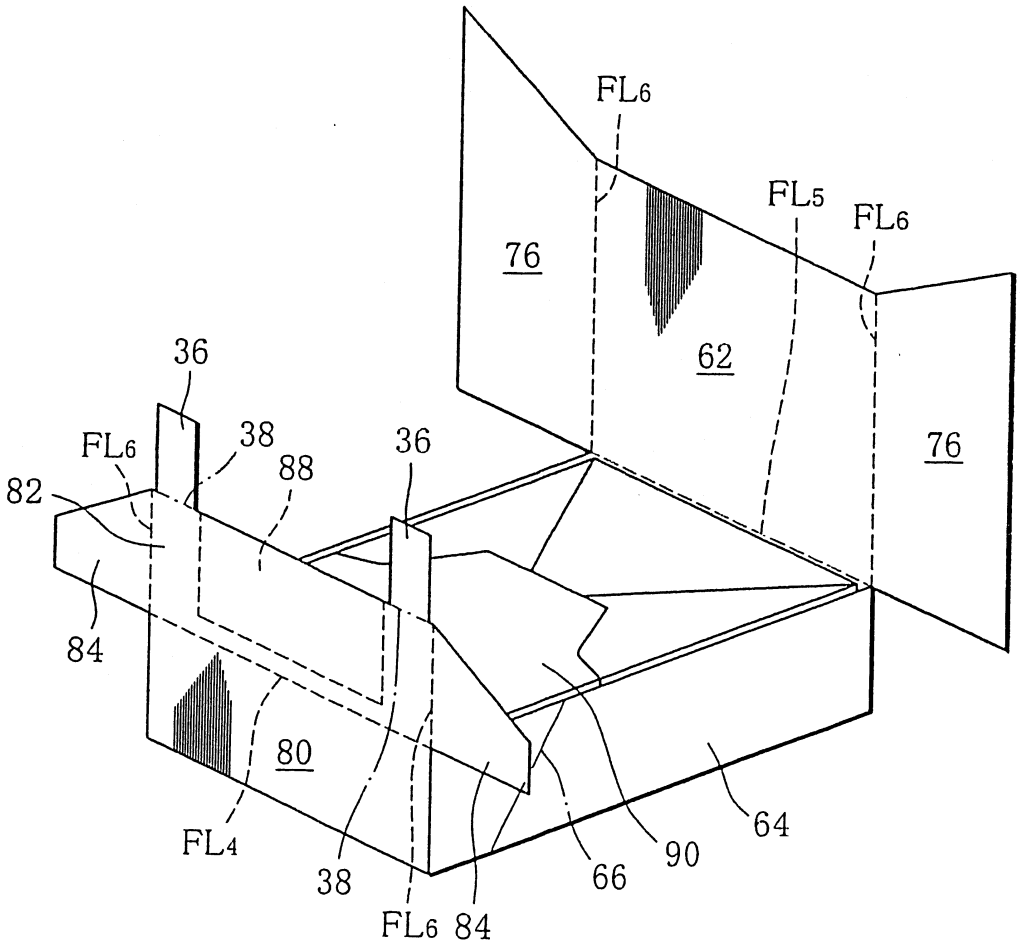
第 9 圖



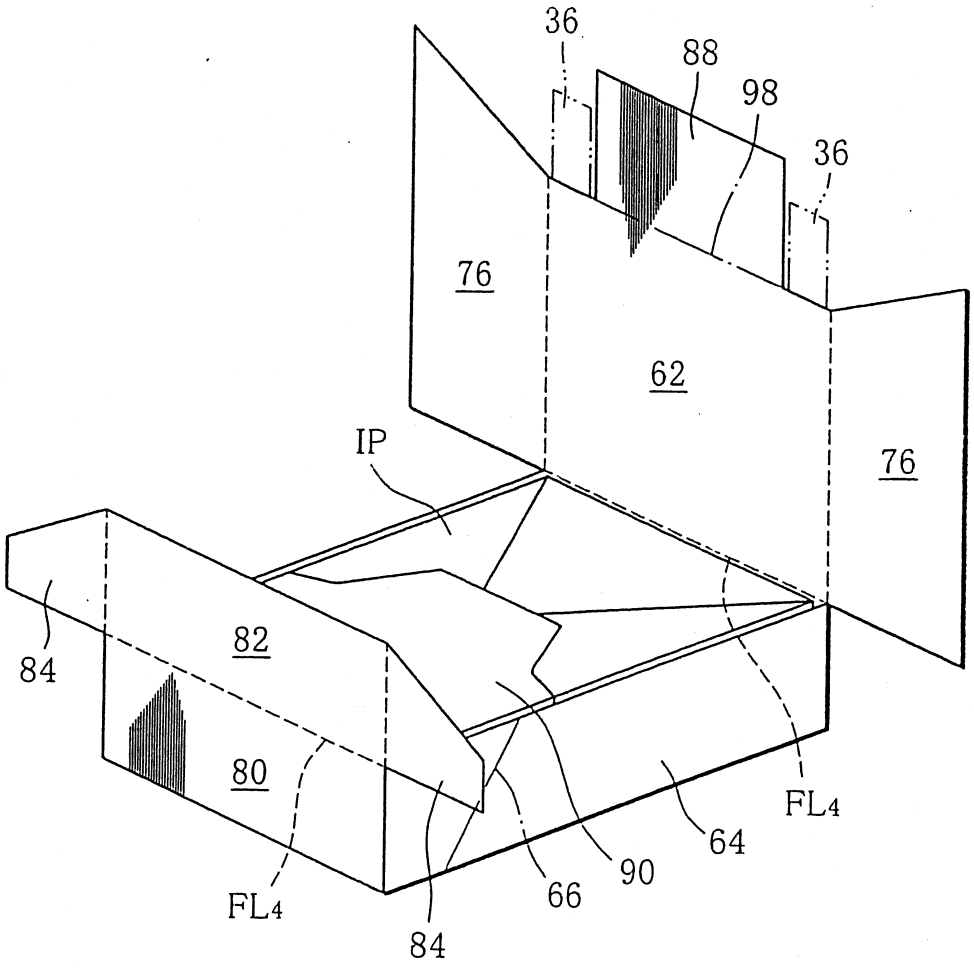
第 10 圖


X
36
88
30
34
48
36
76
X
12
Y
28
40
32
IP
CB
Y
X
30
90
14
96
Y
10
26
X
20
22
18
24

第 11 圖



第 12 圖



第 13 圖

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第（ 11 ）圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明:

10	外盒體	12	蓋體
14	樞接軸	18	後壁
20、28	前壁	22、30	側壁
24	底壁	26、34	開口端
32	頂壁	34	下側開口端
36	連接凸片	40	閉塞面
48	切離區	76	外側折板
88	內前折板	90	內框
96	U字形缺口	CB	香菸束
IP	內盒	X	破斷痕跡

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

本案無代表化學式

96年1月25日修(更)正本

第 94104585 號專利申請案

申請專利範圍修正本

(96 年 1 月 25 日)

1. 一種棒狀喫煙物品之樞接蓋型包裝盒，係具有：

以內包材包裹棒狀喫煙物品束之內盒；及

收容上述內盒之長方體形狀的外殼；

該外殼之組成構件包括外盒體、蓋體以及連接元件；外盒體具有開口端；蓋體係將該開口端後緣當作樞接軸而連接於該外盒體之開口端，以開啟或關閉外盒體開口端，於關閉位置時，具有與外盒體之開口端相對向一致之開口端；連接元件係於形成外殼時，以可破斷之方式連接外盒體之開口端與上述蓋體之開口端。

2. 如申請專利範圍第 1 項之包裝盒，其中，上述包裝盒更具有分離線，以可分離之方式連接上述外盒體開口端之側緣與上述蓋體開口端之側緣。

3. 如申請專利範圍第 2 項之包裝盒，其中，上述外盒體之側壁以及上述蓋體之側壁各具有內壁層以及外壁層，

上述分離線係以可分離之方式連接上述外盒體之內壁層以及上述蓋體之內壁層。

4. 如申請專利範圍第 3 項之包裝盒，其中，上述連接元件係包括以破斷線連接上述外盒體以及上述蓋體之雙方開口端中一方之開口端前緣的連接凸片，該連接凸片係通過另一方開口端之前緣，並且繼續延伸而黏接於具有上述另一方開口端之上述外盒體或上述蓋體之內面。

5. 如申請專利範圍第4項之包裝盒，其中，上述連接元件係包括一對上述連接凸片，此等連接凸片係位於上述開口端前緣之兩端部。

6. 如申請專利範圍第3項之包裝盒，其中，上述連接元件係包括以破斷線連接於上述外盒體之開口端前緣之連接折板，該連接折板係通過上述蓋體開口端前緣，並且延伸至上述蓋體內，而形成上述蓋體之前壁的內壁層。

7. 一種片料，係用於形成樞接蓋型包裝盒之片料，該包裝盒包括以內包材包裹棒狀喫煙物品束之內盒，及收容該內盒之外殼，該外殼係具有開口端之外盒體；及將該開口端後緣作為樞接軸來連接於該外盒體之開口端，而開啟或關閉上述外盒體開口端的蓋體，於關閉位置時，具有可與上述外盒體之開口端相對向一致之開口端，而該片料之特徵為：

用以形成上述外殼之片料係包括：

具有用以形成上述外盒體之開口端的第1外緣部份的盒體前板；

具有用以形成上述蓋體開口端之第2外緣部份之蓋體前板；及

以破斷線連接上述第1以及第2外緣部份之一方的連接元件；

由上述片料成形上述外殼時，為使連接元件與具有第1、第2外緣部份之另一方之前板疊合，連接元件係從一方之外緣部份向外側突出。

8. 如申請專利範圍第7項之片料，其中，上述片料係包括形成用於上述外盒體以及上述蓋體雙方之側壁的內壁層之內側折板，該內側折板係以可分離之方式將上述內壁層分為上述外盒體側部份以及上述蓋體側部份。

9. 如申請專利範圍第8項之片料，其中，上述連接元件係以上述破斷線連接於上述盒體前板之第1外緣部份的一對連接凸片，此等連接凸片係分別位於上述第1外緣部份之兩端。

10. 如申請專利範圍第8項之片料，其中，上述連接元件係以上述破斷線連接於上述盒體前板之第1外緣部份的連接折板，由上述片料使上述外包裝成形時，上述連接折板係形成上述蓋體前壁之內壁層。