

[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 98804797.7

[43]公开日 2000年5月31日

[11]公开号 CN 1255103A

[22]申请日 1998.5.1 [21]申请号 98804797.7

[30]优先权

[32]1997.5.3 [33]GB [31]9709020.3

[86]国际申请 PCT/GB98/01283 1998.5.1

[87]国际公布 WO98/50288 英 1998.11.12

[85]进入国家阶段日期 1999.11.3

[71]申请人 帝国烟草有限公司

地址 英国布里斯托尔

[72]发明人 安东尼·乔治·詹姆斯

科林·丹尼斯·露顿

罗德尼·乔治·泰勒

[74]专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事
务所

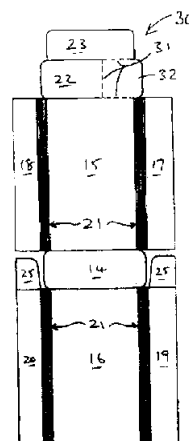
代理人 何腾云

权利要求书 1 页 说明书 4 页 附图页数 4 页

[54]发明名称 用于烟品的包装件

[57]摘要

提供一种用于细长的烟品的包装件(13),该烟品被包裹在一个内包装元件中,所述的包装件包括一个纸板的外部容器,它具有一个通常是矩形的底壁(14),四个铰接的侧壁(15~20)从底壁上直立,和顶板结构(22),其至少部分地关闭包装件的顶部。所述的侧壁(15~20)基本上具有与烟品同样的高度,并且与底板相对固定。从顶板结构(22)接近烟品。



ISSN 1008-4274



权 利 要 求 书

1. 一种用于细长烟品的包装件，该烟品被包裹在内包装元件中，所述的包装件包括纸板的外部容器，它具有一个通常是矩形的底壁，四个铰接的侧壁从底壁上直立，以及顶板结构，至少部分地关闭包装件的顶部，所述的侧壁基本上具有与烟品同样的高度，并且与底板相对固定，并且可从顶板结构接近烟品。

2. 如权利要求1的包装件，其中，所述的顶板结构包括单一的顶板，与所述的侧壁中的一个铰接，并且一个或者多个固定板与所述顶板铰接，并且粘接固定到一个或者多个其它侧壁的内侧。

3. 如权利要求2的包装件，其中，所述的顶板包括单一厚度的纸板。

4. 如权利要求2或3的包装件，其中，设有单一的固定板，并且被粘接固定到与顶板相连的与所述一个侧壁相对的侧壁上。

5. 如权利要求4的包装件，其中，一个侧壁和所述的相对的侧壁比另两个侧壁宽。

6. 如权利要求1~5中任一个的包装件，其中，相连接的侧壁的连接部分是倾斜的，或者是弧形倾斜，或者是平的成角度的倾斜。

7. 如权利要求1~6中任一个的包装件，其中，顶板延伸通过包装件的整个顶部，并且具有可取下的部分，由薄弱线如穿孔线确定。

8. 如权利要求1~7中任一个的包装件，其中，底板以其相对的边与所述的一个侧壁和相对的侧壁铰接，两个侧壁各自与相对置的侧壁部分铰接，所述的一个侧壁的侧壁部分粘接固定到相对的侧壁的相应的侧壁部分，以产生另两个侧壁。

9. 如权利要求1~8中任一个的包装件，其中，包装件还包括税条，它延伸通过顶板结构，并且固定到顶板结构和相对的两个侧壁上，所述两个侧壁比另外两个侧壁宽。

10. 形成如权利要求1~9中任一个的包装件的坯件。



说明书

用于烟品的包装件

本发明涉及用于烟品的包装件，该烟品的外观是细长的，如香烟。

用于这样的烟品的包装件通常是三种公知形式中的一种。这三种形式是“硬”包或者“防压”包，具有铰接盖部分；外壳滑套包，具有一个端部开口的外壳（hull），滑套（slide）可在外壳中往复运动；和“软”包，一个金属纸箔包裹的烟品束卷被覆盖在上端开口的纸的包装元件中。“硬”包和“软”包比旧式的“外壳滑套”包更流行，并且由于不同的原因吸引不同的消费者。“软”包比“硬”包刚性小，并且当一些内容物被用完后不太笨重。但是，这会由于挠性的纸的包装元件受压容易导致内容物的损坏。

根据本发明提供一种用于细长的烟品的包装件，该烟品被包裹在一个内包装元件中，所述的包装件包括一个纸板的外部容器，其具有一个通常是矩形的底壁，四个铰接的侧壁从底壁上直立，和顶板结构，它至少部分地关闭包装件的顶部，所述的侧壁基本上具有与烟品同样的高度，与底板相对固定，并且从顶板结构接近烟品。

较佳的是，所述的顶板结构包括一个的顶板，与所述的侧壁中的一个铰接，一个或者多个固定板与所述顶板铰接，并粘接固定到一个或者多个其它侧壁的内侧。理想的是，所述的顶板包括一个单一厚度的纸板。在一些情况下，设有一个固定板，并被粘接固定到与顶板相连的与所述一个侧壁相对的侧壁上。通常，所述一个侧壁和所述的相对的侧壁比另两个侧壁宽。

在一些实施例中，相连接的侧壁的连接部分是倾斜的，或者是弧形倾斜，或者是平的成角度的倾斜。

另一个较佳的特征是，顶板延伸通过包装件的整个顶部，并具有一个可取下的部分，由薄弱线如穿孔线确定。



在一种结构中，底板以其相对的边与所述的一个侧壁和相对的侧壁铰接，两个侧壁各自与相对置的侧壁部分铰接，所述的一个侧壁的侧壁部分粘接固定到相对的侧壁的相应的侧壁部分，以产生另两个侧壁。

在许多实施例中，包装件还包括一个税条，它延伸通过顶板结构，并且固定到顶板结构和相对的两个侧壁上，所述两个侧壁比另外两个侧壁宽。

现在结合附图对本发明的实施例作更详细的描述，其中

图1是本发明的包装件的透视图，

图2是本发明的另一种包装件的透视图，

图3是金属箔包裹的烟品束卷的透视图，

图4是用于把图3的烟品包束卷起来，以产生图1所示的包装件的坯件，

图5是用于把图3的烟品包束卷起来，以产生与图1所示的类似的包装件的另一种坯件，

图6是用于把图3的烟品束卷包起来，以产生图2所示的包装件的坯件，

图7是用于把图3的烟品束卷包起来，以产生另一种不同的包装件的另一种坯件，

图8表示不同取向的坯件的一个例子，用于产生类似于图1的包装件。

图3表示一个束卷10，其包括若干个烟品，如20支香烟，被包裹在一个折叠的内包装元件11中。包装元件11可以由薄的挠性的材料，例如纸，金属箔或者覆有金属的纸制成。这样的束卷在烟草业是公知的，并且只示出一例，虽然包装元件11的其它的折叠方式是已知的。

图4表示一个纸板坯件12，用于绕束卷10折叠和固定，以产生图1所示的包装件13。坯件12具有一个底壁14，其相对的侧边与第一和第二主侧壁15，16铰接。底壁14通常是带有圆角的矩形。侧壁部分17，18，19，20与主侧壁15，16的相对的侧边在21处铰接。在此实施例的铰接



处21包括多个长度方向的皱折，其目的是明显的。顶板22与第一主侧壁15的远离底壁14的边铰接，顶板22继而与固定板23铰接。折片25也与侧壁部分19，20铰接。

在一种组装包装件13的方法中，束卷10被置于并有选择地粘接固定在第一侧壁15上。然后折叠顶壁22，使之靠在束卷10的顶部，并折叠底壁14，使之靠在束卷10的底部。然后，固定板23被折叠，靠在束卷10上，并且第二侧壁16被折叠到束卷上，以便粘接固定到固定板23上。然后，侧壁部分17~20绕束卷折叠，折片被折叠在束卷10和底壁14之间，并且在靠近侧壁部分17，19，18，20被互相粘接固定。

各铰接处21的长度方向的皱折使得坯件能够绕束卷10弯曲，束卷10的各拐角处有一支烟。因此，完成的包装件13没有长度方向的尖锐的边，而是与顶板22和底壁14相配的弧形的倾斜的边。

应当知道，也可以用其它方式折叠和固定坯件。而且，铰接处21能够采用在两个长度方向的皱折之间的小角度倾斜面板，或者是产生尖锐的长度方向边的单一皱折。这适合于所有的已描述的实施例，只需对坯件作较小的改动就会产生不同的包装件效果。

侧壁15，16被折起并且侧壁部分被固定时，顶板22和固定板23被这样固定，即固定板23被粘接固定在第二主侧壁16的内部。在这种结构中，顶板22延伸跨过束卷的顶部。也可以把一个税条固定在顶板22的顶部，从第一侧壁到第二侧壁16。在另一种情况下，税条可以从一对侧板部分17，19延伸到另一对侧板部分18，20，覆盖包装件13的整个顶部区域。还可以采用其它形式的税条。

为了取出烟品，拆下一部分顶板，露出束卷10的包装11。

应当知道，包装件13可以有許多“软”包的特性，用纸板侧给予包装件更大的刚性，抵抗一定的压力。此外，纸板底壁和顶板的构造给予包装件进一步的刚性，从抵抗不同方向的压力。但是，单厚度的底壁和顶板不能使包装件达到保持标准“硬”包的刚性，并且，这对于更喜欢“软”包的外观和感觉的消费者是一个重要的特性。包装件13也会引起那些愿意买“硬”包的消费者的兴趣。因为，包装件13不像



“硬”包那样有刚性，但是与标准的“软”包相比，可以保持其形状，足以减少对内容物的损坏。

图5示出了一个与图4所示的坯件12非常类似的坯件30。唯一的不同点是设有三条穿孔的薄弱线31，以利于取下顶板22的部分32，而接近束卷10。

图6示出了另一个与图4所示的坯件12类似的坯件40，相似的部分采用相同的标号。不同点是顶板22和固定板23的部分41已经被取下，使得束卷10的包装元件11可以看到。实际上，这个实施例和其它实施例将被一个透明的塑料薄膜包裹，用作附加的密封和保护。

图7表示另一种坯件50，它与图4的坯件12多处相似，只是顶板22被铰接到一个侧板部分17上并且有两个固定板23，用于固定到相应的主侧壁15，16上。

图8表示另一种坯件形式60，其在板板22有两套穿孔31。而且，两主侧壁15，16串联铰接在三个侧壁部分61，62，63上，并且各主侧壁15，16铰接到底板64，65上。以一种说明的方式组装坯件60，束卷10被置于，并有选择地粘接到第一侧壁15上。顶板22，底板64和侧壁部分61，62被折起，紧靠住束卷，然后，固定板被向下折到束卷10的侧面。然后，第二侧壁16被折叠在束卷10上面，并且被固定在固定板23上。然后，另一个底板65向下折，并且固定在第一底板64上。最后，侧壁部分63绕侧壁部分61折叠并且固定。在此组装过程中，折片25被折在底板64，65上。

与顶板相比，底板具有双层厚度，具有更大的刚性。对于过滤嘴烟来说，过滤嘴往往在顶部，因此底部的附加的刚性能够降低对过滤嘴烟含烟草端的损坏。

也可以采用类似的另外的坯件构形以替代上面描述的坯件。在其它的设置中，固定板可以不涂胶，而是可以简单地折叠在主侧壁内侧，或者甚至可以将胶涂在主侧板的外侧。而且，在图5和图6的坯件中，被取下的部分可以不是所示的矩形，而是任何所需的形状。而且在顶板的另一侧可以有另一个可取下的部分。

说明书附图

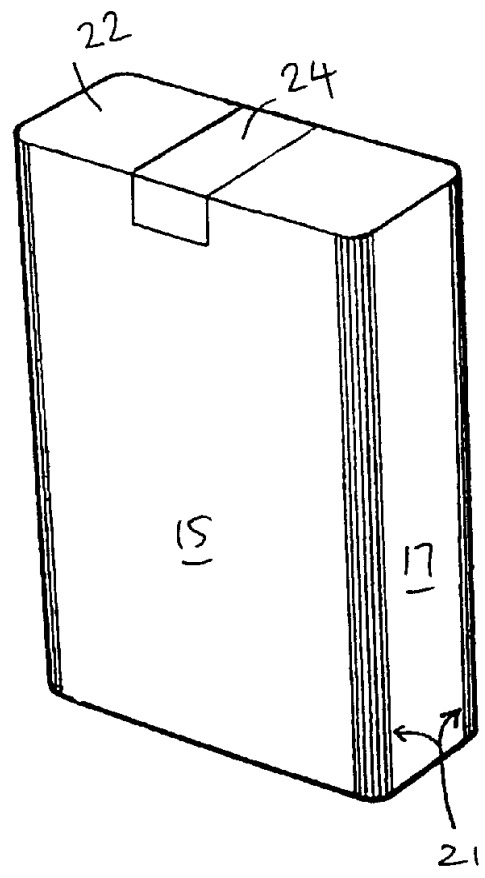


图 1

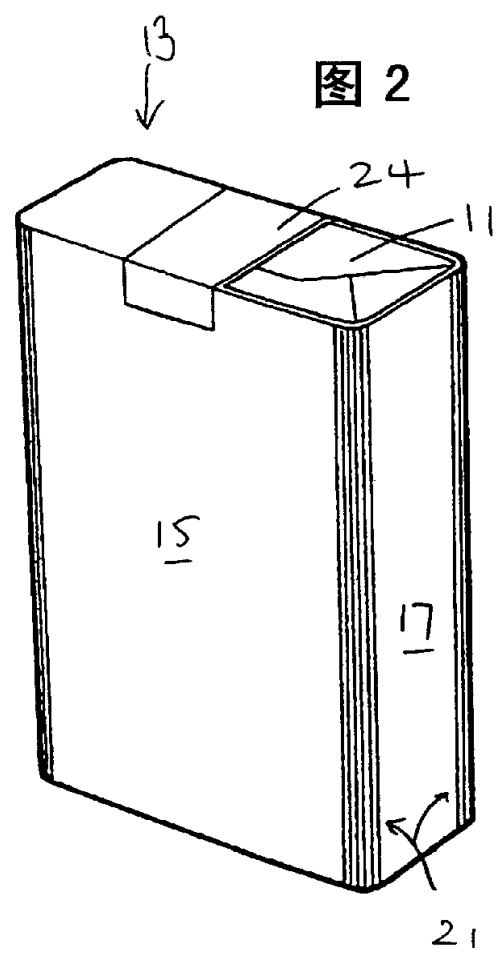


图 2

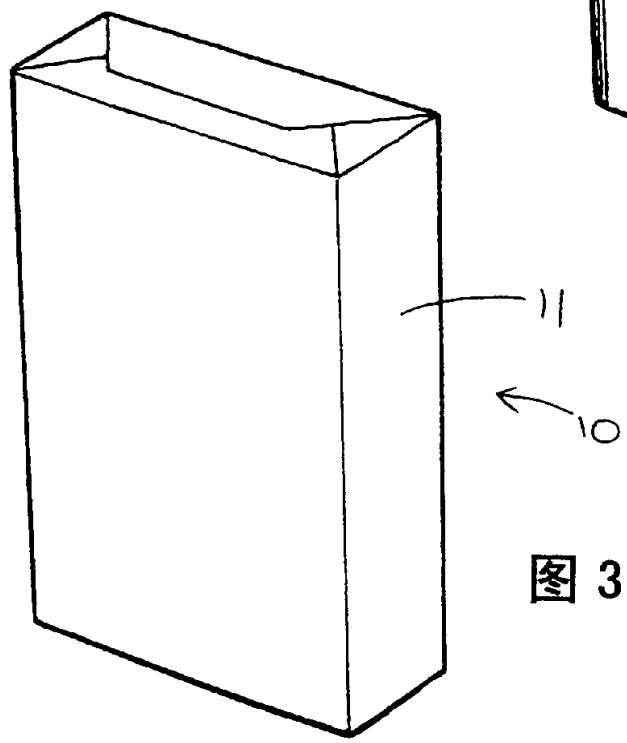


图 3

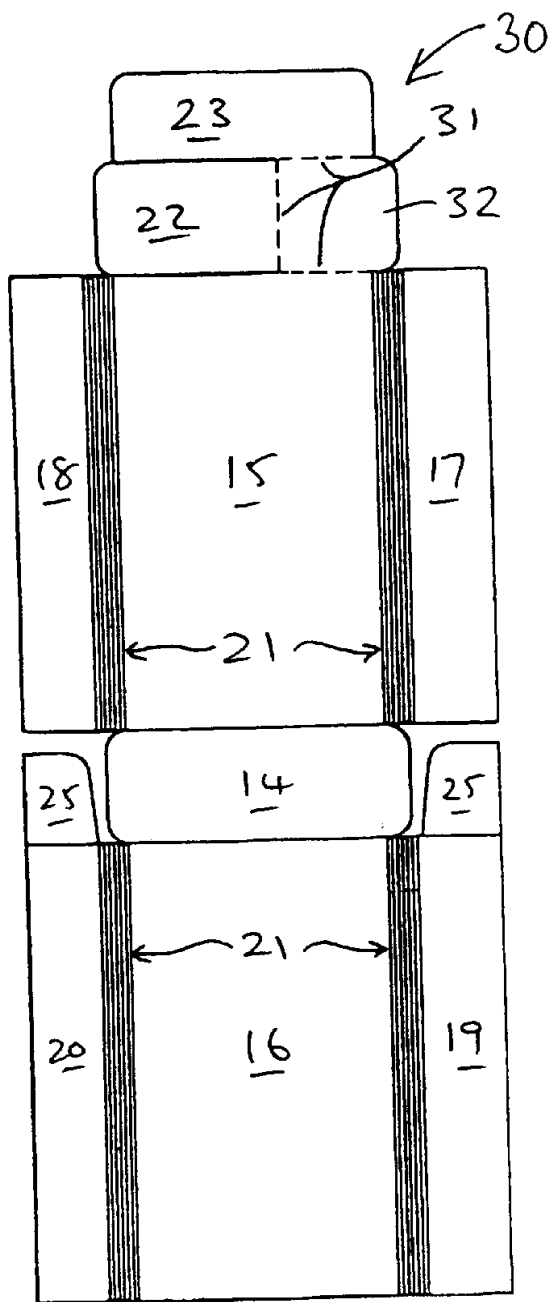


图 5

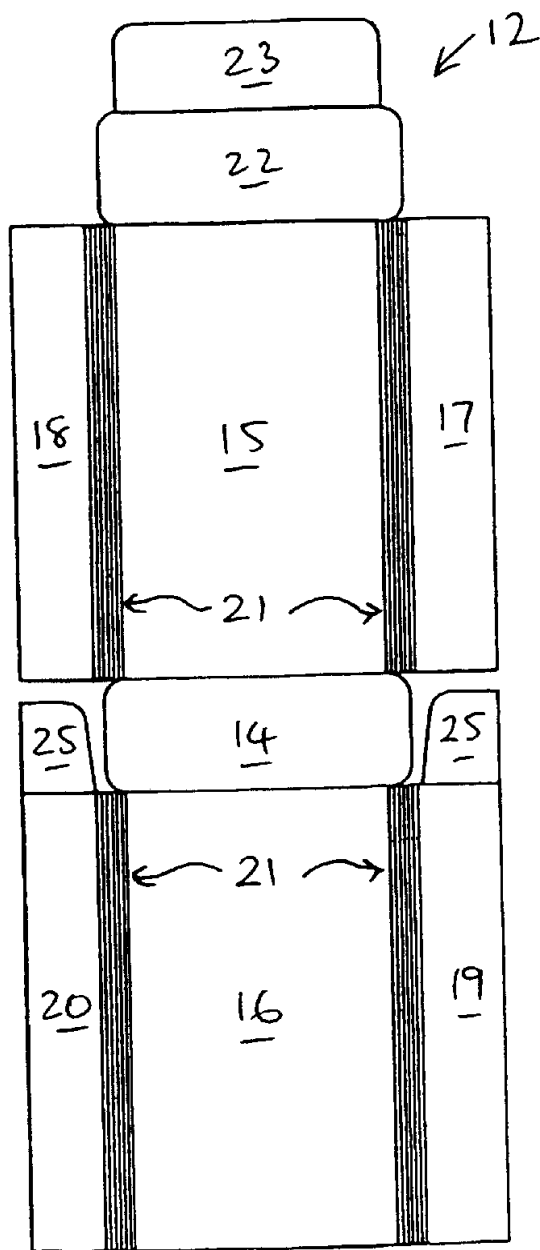


图 4

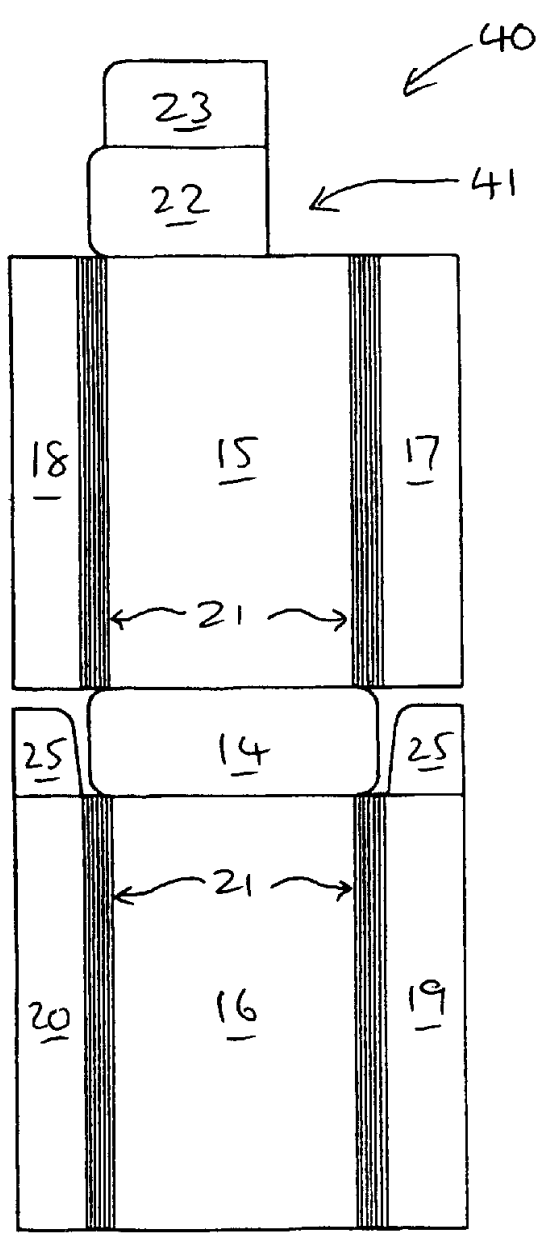


图 6

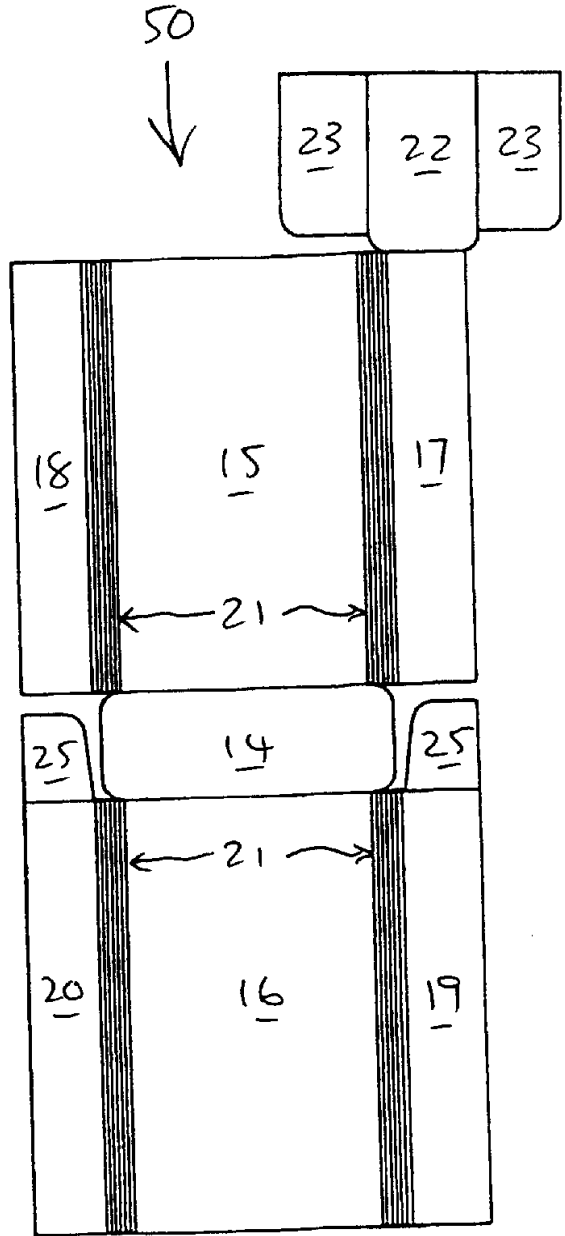


图 7

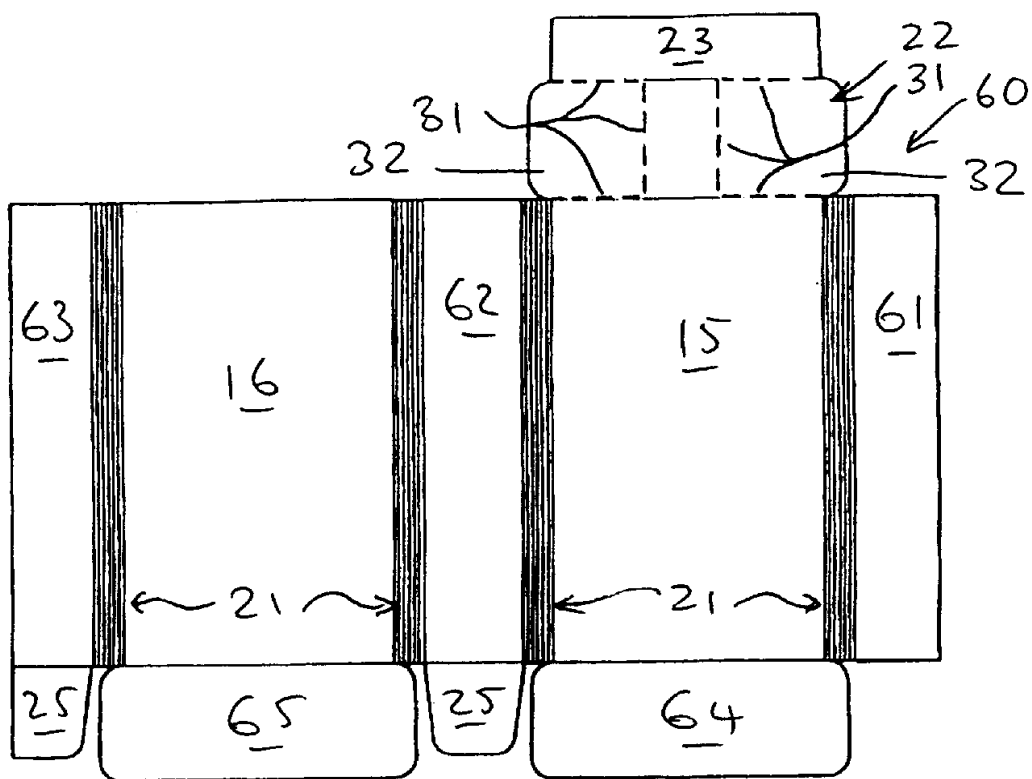


图 8