



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104822604 B

(45)授权公告日 2017.10.24

(21)申请号 201380062383.9

(22)申请日 2013.11.19

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 104822604 A

(43)申请公布日 2015.08.05

(30)优先权数据

12008041.1 2012.11.30 EP

(85)PCT国际申请进入国家阶段日

2015.05.29

(86)PCT国际申请的申请数据

PCT/EP2013/003484 2013.11.19

(87)PCT国际申请的公布数据

W02014/082717 EN 2014.06.05

(73)专利权人 菲利普莫里斯生产公司

地址 瑞士纳沙泰尔

(72)发明人 A·H·斯卢夫

(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 11038

代理人 王其文

(51)Int.Cl.

B65D 85/10(2006.01)

(56)对比文件

US 2009/0078599 A1, 2009.03.26, 说明书
0032-0066段, 附图1-9.

US 2009/0078599 A1, 2009.03.26, 说明书
0032-0066段, 附图1-9.

W0 2008142540 A1, 2008.11.27,

审查员 岳阳阳

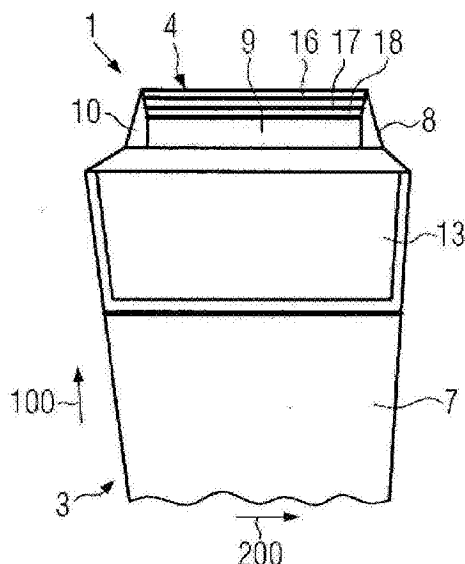
权利要求书1页 说明书10页 附图3页

(54)发明名称

带有用于粘合剂的引导元件的容器

(57)摘要

本发明涉及一种用于消费商品、特别是吸烟制品(2)的容器(1),该容器包括容器壁,其中,该容器由坯件形成。至少一个容器壁(9)包括流体引导元件(16、17、18),其中,该至少一个容器壁由该坯件的板形成。在流体引导元件的区域中设置有粘合剂,其中,该容器壁借助于粘合剂固定于该容器的另一部件。本发明还涉及一种坯件、一种用于利用坯件形成容器的方法、和设置在容器的壁上的流体引导元件的用途。



1. 一种用于消费商品的容器(1), 所述容器包括容器壁, 其中, 所述容器由坯件形成, 其中, 所述容器(1)是铰接盖容器, 所述铰接盖容器包括盒子(3)和盖子(4), 其中, 所述盖子(4)的前壁(9)由所述坯件的板形成, 其中, 所述盖子的前壁(9)通过粘合剂固定到所述容器(1)的另一部件, 其中, 所述另一部件是内部衬里, 所述内部衬里包围住吸烟制品(2)的烟包并且设置在吸烟制品(2)与容器壁之间,

其中, 所述内部衬里包括翻盖(13), 所述翻盖覆盖住所述内部衬里的指定开口, 并且所述翻盖(13)固定于所述盖子的前壁(9)的内侧, 其中, 所述内部衬里的翻盖(13)通过粘合剂附接于所述盖子的所述前壁(9)的内侧,

其特征在于,

所述盖子的前壁(9)包括流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35), 其中, 所述流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)设置在所述盖子的前壁(9)的内侧上, 并且在所述流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)的区域中设置有所述粘合剂。

2. 根据权利要求1所述的容器, 其中, 所述粘合剂至少部分地设置在形成所述流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)的凹陷中。

3. 根据权利要求1或2所述的容器, 其中, 所述流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)是通过刻划形成的局部凹陷。

4. 根据权利要求1或2所述的容器, 其中, 所述盖子的前壁(9)至少局部地由外部盖子前壁板(28)和内部盖子前壁板(29)形成, 所述外部盖子前壁板与所述内部盖子前壁板被彼此平行且相邻地设置, 其中, 所述流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)形成在所述内部盖子前壁板(29)中。

5. 根据权利要求1或2所述的容器, 其中, 所述流体引导元件(16, 17, 18)呈线的形式。

6. 根据权利要求1或2所述的容器, 其中, 所述流体引导元件(16, 17, 18)呈若干条平行线的形式设置。

7. 根据权利要求1或2所述的容器, 其中, 所述流体引导元件(34, 35)包括若干个局部非线性形的凹处。

8. 一种用于形成用于吸烟制品(2)的容器(1)的方法, 包括下列步骤:

i) 提供坯件, 所述坯件包括外部盖子前壁板(28)和内部盖子前壁板(29), 所述外部盖子前壁板和内部盖子前壁板形成盖子前壁(9), 其中, 流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)设置在所述内部盖子前壁板(29)上,

ii) 在所述流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)的区域中局部施加粘合剂, 以及

iii) 将所述容器的另一部件借助于所述粘合剂附接于所述内部盖子前壁板(29), 即将翻盖(13)通过粘合剂固定到所述盖子前壁(9)的下端的内侧。

9. 根据权利要求8所述的方法, 其中, 步骤i)包括将所述流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)形成为处于所述内部盖子前壁板(29)中的凹陷。

10. 根据权利要求8或9所述的方法, 其中, 所述流体引导元件(16, 17, 18, 34, 35)通过刻划、皱折、切割或浮雕来形成。

带有用于粘合剂的引导元件的容器

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于消费商品、特别是吸烟制品的容器,其中,至少一个容器壁借助于粘合剂固定于该容器的另一部件。本发明还涉及一种坯件和一种用于利用带有至少一块板的坯件形成容器的方法。

背景技术

[0002] 在现有技术中,借助于粘合剂将容器的部件彼此固定是已知的。US 6,041,952 A 公开了一种用于液体的容器设备、即瓶子,该容器设备包括凹进的圆周延伸的圆柱形壁,其中,借助于粘合剂层来固定绝缘套。

[0003] 为了形成纸板容器,在现有技术中已知的是,坯件的不同板可借助于粘合剂彼此附接,其中,不同的板经由折线彼此悬垂。

[0004] 此外,诸如容器的内部衬里和外部包装纸(wrapper)之类的附加包装部件可附接于容器的盒子部分或盖子部分。例如,W0-A-2008/142540 A1公开了一种用于吸烟制品的容器,其中,内部衬里围绕吸烟制品的烟包(bundle)设置。该内部衬里被容置在容器的盒子和铰接盖的内侧。该内部衬里包括翻盖(cover flap),该翻盖覆盖住该内部衬里中的开口,其中,该翻盖借助于永久性粘合剂附接于盖子,使得打开和闭合该盖子还同时打开和闭合该内部衬里的翻盖。

[0005] 然而,可能是问题的是,例如由于在附接过程期间施加于部件的压力而导致被提供用于将容器的部件彼此附接的粘合剂可能以不受控的方式散布,使得粘合剂还存在于不希望的位置中。这会导致该容器的部分被无意地附接在一起。例如,容器的盖子可能被无意地粘附于容器的盒子,使得该容器不能被容易地打开。

发明内容

[0006] 本发明的目的是提供一种确保粘合剂的受控散布的容器、坯件和用于形成容器的方法。本发明的另一目的是防止容器的部件被借助于粘合剂无意地附接。

[0007] 根据本发明,提供了一种用于消费商品、特别是吸烟制品的容器,该容器包括容器壁,其中,至少一个容器壁具有流体引导元件,并且在该流体引导元件的区域中设置有粘合剂,其中,至少一个容器壁借助于粘合剂固定于该容器的另一部件。该容器由坯件形成,并且该至少一个容器壁由坯件的板形成。特别地,该坯件可以是纸板坯件。它还可以是平坦的聚合物坯件。该坯件的板优选地经由折线彼此悬垂,并且可沿这些折线折叠以形成该容器。作为选择,该容器可包括特别地通过注塑成型形成的诸如塑料盒子之类的已成形结构(ready formed structure),该另一部件借助于粘合剂固定于该已成形结构。

[0008] 遍及本专利说明书,术语“部件”用于将该容器的任何壁、板或翼片、该包装的一个或多个容器坯件或其它元件称之为例如内部衬里、内部框架、外部包装纸等。特别地,这还包括容器的并未设置在形成带有该流体引导元件的壁的同时坯件上的元件。

[0009] 遍及本专利说明书,术语“壁”用于指代组装好的容器的壁。相反,术语“板”用于指

代组装该容器所使用的一个或多个片状坯件的元件。因此,根据该容器的结构,容器壁可包括可部分地或全部地彼此叠置在例如该容器的底部或侧部上的两个或多块板。术语“翼片”用于表示坯件的越过诸如折痕线或折线之类的连接线仅附接于另一板的一块板。

[0010] 根据本发明,该流体引导元件起到屏障或储存器的作用,其适于引导或接收液态粘合剂。这使得可将胶水设置在该容器壁的所需区域中以使粘合剂连接能够提供所需的稳定性成为可能。此外,它可防止粘合剂被涂抹(smear)或行进越过该流体引导元件而到达不希望的位置。特别地,当将容器壁被按压至该容器壁应该通过粘合剂固定于其上的容器的另一部件上时,该流体引导元件使得过量的粘合剂并不行进至不希望的位置。

[0011] 该流体引导元件可以是处于容器壁中的凹陷,例如凹处或切口。由此,该流体引导元件可起到适于在其中接收粘合剂并引导粘合剂的储存器的作用,并减少胶水涂抹或行进到该流体引导元件之外。

[0012] 作为选择,该流体引导元件可以是容器壁的突起,例如一体形成的突起,或者是设置在该容器壁上的附加间隔件。由此,邻近于该流体引导元件的区域可起到适于接收并散布粘合剂的储存器的作用,并防止胶水涂抹或行进越过流体引导元件。

[0013] 由此,粘合剂可被沿流体引导元件或在该流体引导元件中引导,并且该流体引导元件提供了止挡件以防止过量的粘合剂通过。

[0014] 该流体引导元件可同样提高了该容器壁的机械稳定性。

[0015] 该粘合剂优选地设置在该流体引导元件中或紧挨着该流体引导元件设置。优选地,另一部件固定于该至少一个容器壁,并且粘合剂被借助于施加在容器壁与该另一部件之间的压力朝向该流体引导元件散布。由此,防止大量粘合剂行进超出该流体引导元件。

[0016] 粘合剂优选地是粘性流体。优选地,该粘合剂呈若干个胶合点的形式施加在至少一个容器壁或另一部件上。在构造该容器期间,至少一个容器壁和该另一部件特别地通过施加压力而彼此接触,并且粘合剂借助于压力散布开,其中,流体引导元件防止粘合剂行进至不希望的位置。

[0017] 容器壁至另一部件的固定特别地涉及一种永久性连接。术语“永久性连接”在本文中用于指代两块板之间的连接,使得这两块板在该容器的正常处理状况下是不可分离的。这种永久性连接可通过与例如热熔胶一样的高粘度的或永久性的粘合剂来实现。相比之下,术语“非永久性连接”用于表示在正常处理状况下可打开的处于两块板之间的连接。可通过低粘度的粘合剂来获得这种非永久性连接。

[0018] 在一个实施例中,该粘合剂至少部分地设置在形成该流体引导元件的凹陷中。作为选择,至少对于一些容器而言,当适量地施加粘合剂并且将该粘合剂相对于该凹陷施加在适当的距离中时,该粘合剂可能不达到该凹陷。然而,在粘合剂进入到该凹陷的区域中的情况下,可防止粘合剂泄漏至不希望的位置。

[0019] 该至少一个容器壁由外部板和内部板至少局部地形成,该外部板与内部板被设置成彼此平行且相邻,其中,该流体引导元件形成在该内部板中。特别地,该内部板面对该容器的内侧,而该外部板相对于该内部板朝向容器外侧设置。由于该流体引导元件形成在内部板中,因此,它在容器的外侧上是不可见的。特别地,外部板形成容器壁的外侧,而内部板形成内侧。

[0020] 在一个实施例中,该另一部件是内部衬里,该内部衬里包围住吸烟制品的烟包并

且设置在吸烟制品与容器壁之间。这可用于将内部衬里附接在容器盒子中的目的。该内部衬里可固定于该容器的可打开的盖子,使得当打开该盖子时,该内部衬里的至少一部分与该盖子一起移动。这可使得当首次打开该容器时将内部衬里撕开成为可能。此外,该内部衬里可以是可闭合的,这是因为内部衬里的附接于该盖子的该部分可在再次闭合该盖子时大致被重新设置在其原始位置中。非永久性的粘合剂可设置在内部衬里上以便能够获得大致气密的再次闭合,从而在再次闭合该容器之后,在该内部衬里中保持吸烟制品的新鲜度。

[0021] 优选地,该内部衬里包括覆盖住该内部衬里的指定开口的翻盖,并且该翻盖固定于该容器壁的内侧。由此,该翻盖形成了该另一部件。特别地,该翻盖可固定于形成铰接盖容器的盖子的容器壁的内侧。作为选择,翻盖可固定于滑动件和壳体容器的滑动件或壳体或在具有单独的盖子的情况下固定于容器的盖子。翻盖至该容器的相对于该容器的另一部分移动的部分的固定能够连同该容器一起打开和再次闭合该翻盖。

[0022] 优选地,该容器是铰接盖容器,该铰接盖容器包括盒子和盖子,并且该流体引导元件设置在盖子的前壁的内侧上,并且该内部衬里的一部分通过粘合剂附接于盖子前壁的内侧。特别地,该内部衬里的翻盖附接于盖子前壁的内侧。翻盖可通过非永久性粘合剂附接于该内部衬里的其余部分以便使其可被再次密封住。

[0023] 在一个实施例中,该容器的另一部件是第二板。用于接收或引导粘合剂以便防止其散布在不希望的位置中的流体引导元件对于容器中的板的连接而言是特别有益的。特别地,这些板可以是形成该容器的至少一部分的一个一体的容器坯件的一部分。更具体地,形成诸如常规纸烟烟盒之类的铰接盖容器的侧部的板可通过粘合剂附接。此外,铰接盖容器的盖子前壁的内部板可借助于粘合剂附接于盖子前壁的外部板。

[0024] 在一个实施例中,形成另一部件的第二板从形成该第一容器壁的第一板上可折叠地悬垂,其中,第二板借助于粘合剂被固定成平行于且邻近于该第一板,以便至少部分地形成该容器壁的强化部分。这提高了容器壁的稳定性的,并且更具体地,提高了通过第一板与第二板之间的折线形成的边缘的稳定性。再者,盖子的折叠的下边缘改善了该边缘在切割边缘上的外观,否则该切割边缘会暴露出在切口中的片材。此外,可改善该容器的内侧的外观,与坯件一样,该外观仅印制在一侧上,印制的内侧可由折叠于第一板的内侧的第二板提供。

[0025] 在另一实施例中,该容器是包括盒子和盖子的铰接盖容器,第二板是经由折线从盖子的下部前壁上悬垂并邻近于盖子前壁的内侧设置的板。由此,第二板被折叠并固定于盖子前壁的内侧。

[0026] 在一个实施例中,该流体引导元件呈线形。该线优选地处于它设置于其上的容器壁或板的边缘附近,并且特别地平行于该边缘。它防止粘合剂到达该边缘,特别是在将粘合剂最初施加在与该边缘相距比该凹陷更大距离的位置处时更是如此。

[0027] 该流体引导元件可呈若干条平行线的形式设置。在某些实施例中,这可以提高该流体引导元件的功能,这是因为粘合剂可被若干条平行线而非仅由一条线更好地引导。

[0028] 该流体引导元件可包括若干个局部非线形的凹处。若干个局部非线形的凹处可形成凹陷。这些非线形的凹处可特别是锥形的或杯状的。

[0029] 优选地,该流体引导元件被邻近于至少一个容器壁的边缘设置。这允许至少一个容器壁可借助于粘合剂固定于位于容器壁的边缘附近的另一部件。这可提高该粘合剂连接

的稳定性。

[0030] 该流体引导元件可以是局部凹陷,其可通过刻划、皱折、切割或浮雕形成。作为选择,或者此外,该流体引导元件可具有影响粘合剂在施加有该粘合剂的板上前进的其它物理或化学特性。特别地,该流体引导元件可意在通过例如借助于非机械的装置来阻止或抑制该粘合剂沿预定方向前进来影响该前进。作为选择,或者此外,该流体引导元件可意在例如通过非机械的装置促进粘合剂沿预定方向前进。例如,该流体引导元件可具有特定的表面涂层,例如疏脂的、疏水的、防水的或吸水的涂层,或者可根据所使用的粘合剂的类型局部地影响粘合剂的粘性。此外,与该板的基本材料相比,该流体引导元件的区域可具有特定不同的粗糙度或摩擦系数。不同的粗糙度或摩擦系数可防止粘合剂前进或使粘合剂充分地缓慢以防止粘合剂涂抹到不需要的区域中。作为选择,带有流体引导元件的板的不同的粗糙度或摩擦系数可使粘合剂加速散布到预定区域中,由此防止粘合剂涂抹到不需要的区域中。例如,这种流体引导元件可通过印制、喷涂或涂覆工艺施加于该板。在优选实施例中,该流体引导元件形成了其上施加有粘合剂的位置的闭合框架。

[0031] 本发明还提供了一种用于形成容器的坯件,其中,该坯件包括至少一块板,其中,该板设置有适于形成用于粘合剂的储存器的局部流体引导元件。术语“局部”被理解成该流体引导元件仅设置在板的一部分上,而板的其余部分没有流体引导元件。

[0032] 特别地,该容器可以是铰接盖容器,其包括杯状的盒子和盖子,其中,盖子经由铰接线铰接地附接于该盒子。

[0033] 术语“前”、“后”、“上”、“下”、“侧”、“顶”、“底”和用于描述根据本发明的容器的部件的相对位置的其它术语指的是处于直立位置中的容器,其中,盖子处于顶端处并且铰链位于背部处。术语“左”和“右”在从前部观察处于其直立位置中的容器时参照该容器的侧壁加以使用。当打开处于直立位置中的容器时,容纳在该盒子中的吸烟制品可从容器的上端移除。术语“纵向”指的是从底至顶或从顶至底的方向,术语“高度方向”用于表示平行于该纵向方向的方向。术语“横向”指的是垂直于纵向方向、横穿该前壁、后壁或侧壁中的一个的方向。术语“深度方向”和“宽度方向”分别用于表示越过容器的深度或容器的宽度的横向方向。

[0034] 术语“铰接线”指的是盖子可围绕其枢转以便打开该容器的线。铰接线可例如是处于容器的后壁中的折线或刻痕线。作为选择,铰接线可以是处于跨接盖子的后壁的下边缘与盒子的后壁的上边缘的一块材料中的折线或刻痕线。这样的一块材料可例如是永久地或可拆卸地附接于盖子的后壁和盒子的后壁的标签。优选地,该铰接线沿容器的后壁定位于低于其上边缘的高度处。

[0035] 优选地,该容器还包括安装在盒子内的内部框架,其中,该内部框架在至少容器的盒子的前壁的上边缘的上方延伸。因此,当打开该盖子时,该内部框架对于消费者而言是可见的。内部框架的前壁可印制有标记,该标记可与印制在盒子前壁上的标记相同或不同。作为选择,或者此外,内部框架的前壁可被切割成与众不同的形状,例如以反映消费商品的品牌化。如果需要,则内部框架可还包括弱线以有助于使该容器变平。

[0036] 优选地,内部框架的前壁设置有处于其上边缘处的切口部分。这能够更为便利地接近容器内的消费商品,而不会显著地减小内部框架的前壁的表面积。

[0037] 作为选择,或者除了内部框架之外,容器内的消费商品可被以内部衬里包裹住,当

打开该容器时,该内部衬里在盒子的前壁的上边缘和内部框架(如果存在)的前壁的上方是可见的。

[0038] 根据本发明的容器可呈长方体的形状,具有直角的纵向边缘和直角的横向边缘。作为选择,该容器可包括一个或多个倒圆的纵向边缘、倒圆的横向边缘、倒角的纵向边缘或倒角的横向边缘、或其组合。例如,根据本发明的容器可包括但不限于:

[0039] -位于前壁上的一个或两个纵向的倒圆或倒角的边缘,和/或

[0040] -位于后壁上的一个或两个纵向的倒圆或倒角的边缘。

[0041] -位于前壁上的一个或两个横向的倒圆或倒角的边缘,和/或

[0042] -位于后壁上的一个或两个横向的倒圆或倒角的边缘。

[0043] -位于前壁上的一个纵向的倒圆边缘和一个纵向的倒角边缘,和/或

[0044] -位于后壁上的一个横向的倒圆边缘和一个横向的倒角边缘。

[0045] -位于前壁上的一个或两个横向的倒圆或倒角的边缘和位于前壁上的一个或两个纵向的倒圆或倒角的边缘。

[0046] -位于第一侧壁上的两个纵向的倒圆或倒角的边缘或位于第二侧壁上的两个横向的倒圆或倒角的边缘。

[0047] 在该容器包括一个或多个倒圆边缘并且由片状坯件制成的情况下,优选地该坯件包括三条、四条、五条、六条或七条刻痕线或折痕线以便在组装好的容器中形成该倒圆边缘。刻痕线或折痕线可或者位于该容器的内侧上或者位于该容器的外侧上。优选地,刻痕线或折痕线彼此间隔开约0.3mm至4mm之间。

[0048] 优选地,折痕线或刻痕线的间距是片状坯件的厚度的函数。优选地,折痕线或刻痕线之间的间距大于片状坯件的厚度约0.5倍至约4倍之间。

[0049] 在该容器包括一个或多个倒角边缘的情况下,优选地,该倾斜的一个或多个边缘具有介于约1mm至约10mm之间、优选地介于约2mm至约6mm之间的宽度。作为选择,该容器可包括由三条平行的折痕线或刻痕线形成的双斜边,这三条平行的折痕线或刻痕线被间隔成使得两个独特的斜边形成在该容器的边缘上。

[0050] 作为对于具有矩形横截面的容器的替代,该容器可具有例如诸如三角形、四边形或六角形之类的多边形的截面,或椭圆形的、半椭圆形的、圆形的或半圆形的截面。

[0051] 在该容器包括倒角的边缘并由片状坯件制成的情况下,该斜边可由位于该薄片状坯件中的两条平行的折痕线或刻痕线形成。折痕线或刻痕线可关于该边缘对称地设置在第一壁与第二壁之间。作为选择,折痕线或刻痕线可关于该边缘不对称地设置在第一壁与第二壁之间,使得该斜边伸入到该容器的第一壁中比伸入到该容器的第二壁中伸入得远。

[0052] 该容器可由任何适当的材料形成,该任何适当的材料包括但不限于纸板、卡纸、塑料、金属、或其组合。优选地,该纸板具有介于每平方米约100克至每平方米约350克之间的重量。

[0053] 根据本发明的容器可用作用于多种消费商品的包装。在特别优选的实施例中,根据本发明的容器用于包装吸烟制品。根据本发明的容器可有利地用于包装吸烟制品,该吸烟制品包括但不限于已知的端部点燃(lit-end)的纸烟、雪茄或小雪茄烟、包括可燃燃料元件或热源和发烟基质的加热的吸烟制品(例如US-A-4,714,082中公开的这类纸烟)以及用于与电子吸烟系统一起使用的吸烟制品(例如US-A-5,692,525中公开的这类纸烟)。

[0054] 通过对其尺寸进行适当的选择,根据本发明的容器可被设计成保持总数不同的吸烟制品、或具有不同布置方式的吸烟制品。例如,通过对其尺寸进行适当的选择,根据本发明的容器可被设计成保持总数为介于十只至三十只之间的吸烟制品。

[0055] 根据本发明的容器可保持消费商品的一个、两个、三个、四个、或五个分开的包。分开的包可被大致平行于前壁和后壁或大致垂直于前壁和后壁设置。

[0056] 在烟包内,根据吸烟制品的总数、吸烟制品的尺寸或该容器的截面形状,吸烟制品可被以不同的序列设置。例如,吸烟制品可在烟包中被设置成一排五只、六只、七只、八只、九只或十只。作为选择,吸烟制品可被设置成两排或多排。这两排或多排可容纳相同数量的吸烟制品。例如,吸烟制品可设置成:两排每排五只、六只、七只、八只、九只或十只;三排每排五只、六只、七只、八只、九只或十只;或四排每排四只、五只、六只或七只。作为选择,这两排或多排可包括容纳的吸烟制品的数量彼此不同的至少两排。例如,吸烟制品可被设置成:一排五只和一排六只(5-6);一排六只和一排七只(6-7);一排七只和一排八只(7-8);中间排五只和两个外侧排各六只(6-5-6);中间排五只和两个外侧排各七只(7-5-7);中间排六只和两个外侧排各五只(5-6-5);中间排六只和两个外侧排各七只(7-6-7);中间排七只和两个外侧排各六只(6-7-6);中间排九只和两个外侧排各八只(8-9-8);或者中间排六只和一个外侧排五只和一个外侧排七只(5-6-7)。

[0057] 根据本发明的容器可保持相同类型或品牌的吸烟制品、或不同类型或品牌的吸烟制品。此外,可容纳不带过滤嘴的吸烟制品和带有多过滤嘴的吸烟制品,以及具有不同长度(例如,介于约40mm至约180mm之间)、直径(例如,介于约4mm至约9mm之间)的吸烟制品。此外,吸烟制品可在烟味劲道(strength of taste)、吸阻、和总颗粒物输送方面有所不同。其中,该容器包括多于一个烟包,同一容器内的每一个烟包均可保持如上所列的相同或不同类型的吸烟制品。

[0058] 优选地,该容器的尺寸适应于吸烟制品的长度和吸烟制品的序列。通常,该容器的外部尺寸大于容置在该容器内的吸烟制品的烟包的尺寸介于约0.5mm至约5mm之间。

[0059] 优选地,根据本发明的容器具有介于约60mm至约150mm之间的高度、更为优选地介于约70mm至约125mm之间的高度,其中,该高度从容器的顶壁至容器的底壁测量到。

[0060] 优选地,根据本发明的容器具有介于约12mm至约150mm之间的宽度、更为优选地介于约70mm至约125mm之间的宽度,其中,该宽度从容器的一个侧壁至另一侧壁测量到。

[0061] 优选地,根据本发明的容器具有介于约6mm至约100mm之间的深度、更为优选地介于约12mm至约25mm之间的深度,其中,该深度从容器的前壁至后壁测量到(包括处于盒子与盖子之间的铰链)。

[0062] 优选地,该容器的高度与该容器的深度的比率介于约0.3比1至约10比1之间,更为优选地介于约2比1至约8比1之间,最为优选地介于约3比1至5比1之间。

[0063] 优选地,该容器的宽度与该容器的深度的比率介于约1比1至约10比1之间,更为优选地介于约2比1至约8比1之间,最为优选地介于约2比1至3比1之间。

[0064] 优选地,盖子后壁的高度与盒子后壁的高度的比率介于约0比1(铰链处于该容器的顶部边缘处)至约1比1之间,更为优选地介于约1比5至约1比10之间,最为优选地介于约1比6至约1比8之间。

[0065] 优选地,盖子前壁的高度与盒子前壁的高度的比率介于约1比0(盖子覆盖住整个

前壁)至约1比10之间,更为优选地介于约1比1至约1比5之间,最为优选地介于约1比2至约1比3之间。

[0066] 根据本发明的容器的外表面可被印制、浮雕、击凹 (debossed) 或以其它方式装饰有制造商或品牌标志、商标、标语和其它消费者信息及标记。作为选择,或者此外,根据本发明的容器的外表面可至少部分地覆盖以清漆、镀金属、全息图、发光材料、或改变该容器的触感、气味或外观的任何其它材料。

[0067] 在根据本发明的容器的内部壳体包含一包或多包吸烟制品的情况下,吸烟制品优选地被包装在例如由金属箔或镀有金属膜的纸的内部衬里中。

[0068] 在该容器包括吸烟制品的情况下,该容器可还包括废弃物隔间 (例如,用于烟灰或烟头) 或其它消费商品,例如火柴、打火机、熄灭装置、口气清新剂、或电子设备。其它消费商品可附接于该容器的外侧,连同吸烟制品一起被容纳在该容器内,处于该容器的单独隔间中,或其组合。

[0069] 一旦装满,根据本发明的容器就可被以诸如高或低密度聚乙烯、聚丙烯、定向聚丙烯、聚偏二氯乙烯、纤维素膜、或其组合之类的透明的聚合物膜以常规的方式紧缩包装或以其它方式外包装。在根据本发明的容器被外包装的情况下,外包装纸可包括撕条。该撕条优选地围绕该容器定位在盖子前壁的下边缘的下方,使得一旦已将撕条移除,盖子就可自由地围绕第一铰接线旋转。作为选择,该撕条可围绕该容器纵向地设置。

[0070] 本发明还提供了一种用于形成用于吸烟制品的容器的方法,该方法包括下列步骤:提供包括至少一块板的坯件,其中,该板具有至少一个流体引导元件,在该流体引导元件的区域中局部施加粘合剂,以及将该容器的另一部件借助于粘合剂附接于该板。

[0071] 特别地,首先,提供包括至少一块板的坯件,其中,该板具有至少一个流体引导元件。随后,在该流体引导元件的区域中局部施加粘合剂。将该容器的另一部件借助于粘合剂固定于该板。

[0072] 该板可以已经初始地设置有该流体引导元件,即可在步骤i)之前施加或形成该流体引导元件。特别地,在该方法的一个实施例中,该坯件可已经初始设置有凹陷。

[0073] 作为选择,提供坯件的步骤包括施加或形成该流体引导元件。

[0074] 特别地,提供坯件的步骤包括将该流体引导元件形成为处于该板中的凹陷。这可在印制该板的印刷机中实现,可连同折叠该坯件以形成容器一起顺次 (inline) 实现,或者可连同施加粘合剂一起顺次实现。

[0075] 该流体引导元件可通过刻划、皱折、切割或浮雕来形成。该浮雕还可从该板的相对于其上设置有该流体引导元件的侧面相对的侧面实现。

[0076] 本发明还提供了当用于吸烟制品的容器的壁借助于粘合剂固定于该容器的另一部件时设置在所述容器壁上的流体引导元件引导所述粘合剂的用途,该粘合剂设置在该流体引导元件的区域中。

附图说明

[0077] 现在将参照如在下列附图中所示的示例性实施例进一步说明本发明。

[0078] 图1示出了根据本发明的第一实施例的容器的透视图;

[0079] 图2示出了根据本发明的第一实施例的容器的前部透视图;

[0080] 图3示出了根据本发明的第一实施例的一种用于形成容器的坯件的平面图;和

[0081] 图4示出了根据本发明的第二实施例的一种用于形成容器的坯件的平面图。

具体实施方式

[0082] 在图1中,根据本发明的第一实施例的容器1在透视图示出。容器1包括若干吸烟制品2、特别是纸烟。吸烟制品2均沿纵向方向取向,当容器1处于如图1中所示的直立方位中时,该纵向方向对应于高度方向100。吸烟制品2设置成若干排,其中,吸烟制品沿宽度方向200彼此相邻设置。特别地,在容器1的深度方向300中,设置有平行于彼此的三排吸烟制品2。

[0083] 该容器包括大致呈杯状的盒子3和经由盒子后壁的上端处的铰接线5铰接地附接的盖子4。容器盒子3还包括盒子右侧壁6、盒子前壁7、盒子左侧壁和盒子底壁。容器1的盖子4包括经由铰接线5附接于盒子后壁的盖子后壁、盖子右侧壁8、盖子前壁9、盖子左侧壁10和盖子顶壁。各个容器壁相对于它们的相邻容器壁大致垂直地设置,使得容器1在盖子4处于其闭合位置中时是大致呈立方体形的。

[0084] 在容器1中,设置有包括吸烟制品2的内部包装11。该内部包装11用于保持吸烟制品2的新鲜度的目的。在吸烟制品2包括诸如薄荷味道之类的挥发成分的情况下,这是极为重要的,否则它会蒸发。内部包装11包括特别是内部框架12,该内部框架12可在其上端处被翻盖13闭合住。内部框架12可具有特定的结构稳定性,并且除了借助于翻盖13被闭合住的上部开口之外,可完全包围住吸烟制品2。内部包装11可至少部分地由内部衬里形成,其中,翻盖13可同样是内部衬里的一部分。

[0085] 特别地,内部包装11包括右侧顶壁14和左侧顶壁15,当翻盖13处于其闭合位置中时,翻盖13利用低粘性的粘合剂可拆开地固定于该右侧顶壁14和左侧顶壁15。此外,翻盖13还利用低粘性的粘合剂固定于内部包装11的前侧以完全地覆盖住内部包装11的开口。

[0086] 为了能够打开翻盖13,当盖子4被铰接到如图1中所示的打开位置中时,翻盖13被借助于粘合剂、特别是永久性胶水固定于盖子前壁9的下端的内侧。由于粘合剂非常接近于该盖子前壁的拐角边缘被供给,因此存在一些粘合剂会与现有技术中已知的容器的盒子相接触的风险。这会致使盖子4和盒子3被借助于粘合剂无意地固定在一起,从而防止容器1的顺利打开。然而,根据本发明,如下文中参照图2说明的流体引导元件16、17、18设置在盖子前壁9的内侧上并防止粘合剂达到任何不希望的位置。

[0087] 在图2中,容器1在上部前侧透视图示出,其中,该盖子4再次相对于盒子3处于打开位置中。然而,翻盖13尚未固定于盖子4,并且因此,它仍旧保持在覆盖内部包装11的开口的其闭合位置中。

[0088] 在盖子前壁9的内侧处,流体引导元件16、17、18被设置成沿宽度方向200的三条线形的平行凹陷。当翻盖13固定于盖子前壁9的内侧时,粘合剂或者设置在翻盖13的下部上或者设置在该盖子前壁9的内侧上处于流体引导元件16、17、18的区域中,或者设置在两处上。随后,将盖子前壁9和翻盖13按压在一起,使得粘合剂将盖子前壁的内侧粘合于翻盖13的下端。在施加压力的期间,仍旧处于粘性液体状态中的粘合剂行进。然而,流体引导元件16、17、18防止粘合剂沿高度方向100显著地行进越过流体引导元件16、17、18并促进粘合剂在宽度方向200上沿流体引导元件16、17、18行进。此外,由于流体引导元件16、17、18被形成为

凹陷,它们提供了将粘合剂积蓄其中的储存器,使得可提供足够多的粘合剂用于在盖子前壁9的内侧与翻盖13之间形成稳定的连接。由此,盖子前壁9是至少一个容器壁,其固定于另一部件、即翻盖13。

[0089] 在图3中,示出了根据本发明的第一实施例的坯件,该坯件能够形成如图1和图2中所示的容器。在根据图3的坯件中,虚线表示板经由其彼此悬垂的折线。

[0090] 盒子右侧壁通过外部盒子右侧壁板19和内部盒子右侧壁板20形成,盒子前壁7由盒子前壁板21形成,盒子左侧壁由外侧盒子左侧壁板22和内部盒子左侧壁板23形成。盒子底壁由盒子底壁板24形成,并且盒子后壁由盒子后壁板25形成。

[0091] 盖子右侧壁由外部盖子右侧壁板26和内部盖子右侧壁板27形成。盖子前壁9由外部盖子前壁板28和内部盖子前壁板29形成。内部盖子前壁板29比外部盖子前壁板28小。盖子左侧壁10由外部盖子左侧壁板30和内部盖子左侧壁板31形成。盖子顶壁由盖子顶壁板32形成。盖子后壁由盖子后壁板33形成。盖子后壁板33和盒子后壁板25经由铰接线5彼此悬垂。

[0092] 在内部盖子前壁板上,设置有流体引导元件16、17、18,其中,代替三个流体引导元件16、17、18,还可仅设置一个、两个、或多于三个流体引导元件。流体引导元件16、17、18是呈通过对内部盖子前壁板29进行刻划、皱折、切割或浮雕而形成的线的形式的凹陷。

[0093] 内部盖子前壁板29从如图3中所示的位置大致折叠约180度到外部盖子前壁板28的内侧上并借助于粘合剂固定于该外部盖子前壁板28的内侧。由此,呈凹陷形式的流体引导元件16、17、18从容器的外侧是不可见的。特别地,形成流体引导元件16、17、18的凹陷沿朝向外外部盖子前壁板28的方向凸起,使得凹陷能够接收设置于如图2中所示的盖子前壁9的内侧的粘合剂。流体引导元件16、17、18可被设置成弱线,以便形成储存器。特别地,弱线通过刻划、皱折、切割或其它技术形成。流体引导元件16、17、18起到储存器的作用以捕获由于翻盖13与盖子前壁9的内侧之间的压力而被挤出的过量的粘合剂。

[0094] 在其它实施例中,流体引导元件16、17、18可还形成为沿其它方向凸起的凹陷,使得它们在内部盖子前壁板29与外部盖子前壁板28之间形成粘合剂储存器。由此,该构造使得能够将内部盖子前壁板29附接于外部盖子前壁板28,同时防止过量的粘合剂被压到处于这些板之间的区域的外侧。由此,内部盖子前壁板29可被视为是固定于另一部件、即外部盖子前壁板28的至少一个容器壁。

[0095] 此外,由于当将流体引导元件16、17、18设置成突起而非设置成凹陷时它们同样是有有效的,因此,可获得与将翻盖13固定于容器1的盖子前壁9的内侧相关的有益效果。呈线形凹陷的形式的流体引导元件16、17、18可附加地或作为选择被形成在外部盖子前壁板28中。

[0096] 在图4中,在平面图中示出了用于根据本发明的坯件的第二实施例,其中,该坯件能够形成根据本发明的另一容器。

[0097] 根据图4的坯件包括与图3中的坯件处于相同布置的大致相同的板。然而,代替如图3中所示的线形的流体引导元件16、17、18,内部前壁板29设置有分立的杯形或锥形的凹陷,其各自形成流体引导元件34、35。由此,流体引导元件34、35形成了其中可提供粘合剂的储存器,并防止粘合剂大面积地涂抹在流体引导元件34、35周围的区域中。由此,可实现内部盖子前壁板29与翻盖13之间的稳定连接,同时防止容器的其它部分彼此之间的无意附接。

[0098] 该坯件还包括处于内部盖子右侧壁板27中的流体引导元件36、37和38。流体引导元件36、37是大致沿组装好的容器1的高度方向100延伸的线形的凹陷，而流体引导元件38被设置成大致沿深度方向300延伸的线形的凹陷。在该实施例中，该内部盖子右侧壁板27可被视为是容器壁，而外部盖子右侧壁板26是另一部件。

[0099] 通过提供其中设置有沿不同的方向延伸的流体引导元件的构造，可实现的是，粘合剂沿流体引导元件36、37散布在特定的区域中，但随后被流体引导元件38阻挡住，使得它不能达到容器1的盖子4与盒子3之间的区域。由此，可防止盖子4与盒子3之间借助于过量的粘合剂的无意连接。流体引导元件36、37、38用于将粘合剂散布在内部盖子右侧壁板27与外部盖子右侧壁板26之间的目的。

[0100] 类似地，内部盖子左侧壁板31设置有流体引导元件39、40和41以有助于将内部盖子左侧壁板31附接于外部盖子左侧壁板30。

[0101] 通常，优选的是，将流体引导元件设置在内部板中，这是因为它们从容器的外侧是不可见的。通常，内部板是相对于外部板朝向该容器的内侧设置的板。

[0102] 在下文中，描绘了根据本发明的方法的示例性实施例。

[0103] 起初，提供坯件，该坯件通常具有与图3和图4中所示的构造相同构造的板。随后，在预定板上设置流体引导元件，这些预定板稍后经历通过粘合剂固定于该坯件的其它板或固定于该容器的另一部件。流体引导元件可特别地借助于浮雕相应的板来形成。随后，将包括吸烟制品2的内部包装11设置在盒子后壁板25上，并且将其余板围绕内部包装11折叠。特别地，可在将内部包装11设置在盒子3的后侧壁25上之前、同时或之后，设置粘合剂。由于在设置有粘合剂的至少一些位置中，已经在板上形成了流体引导元件，因此，在将板按压至彼此或者按压至其它部件以相对于彼此固定该容器的各部分时，可防止粘合剂到达不希望的位置。

[0104] 特别地，流体引导元件可不仅作用为用于粘合剂的储存器或者作用为止挡装置以防止粘合剂流至不希望的位置，而且用作将粘合剂散布至所需位置的装置。这特别实现了在施加粘合剂期间，并非必须已经将粘合剂散布在该板上，这会需要更为复杂的机械。相反，根据本发明，粘合剂的局部施加就足够了，并且流体引导元件提供了将粘合剂散布于板中的所需位置的功能。

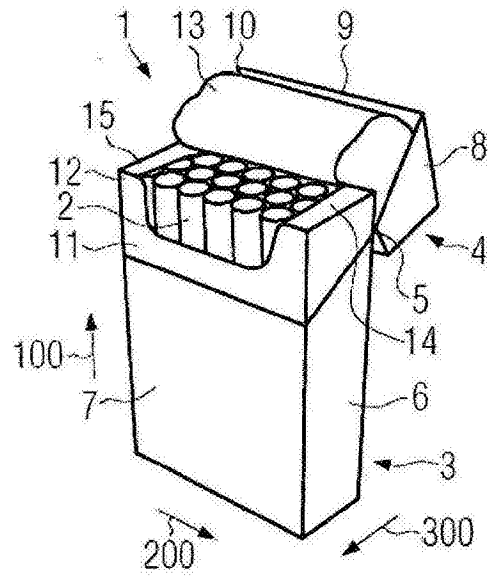


图1

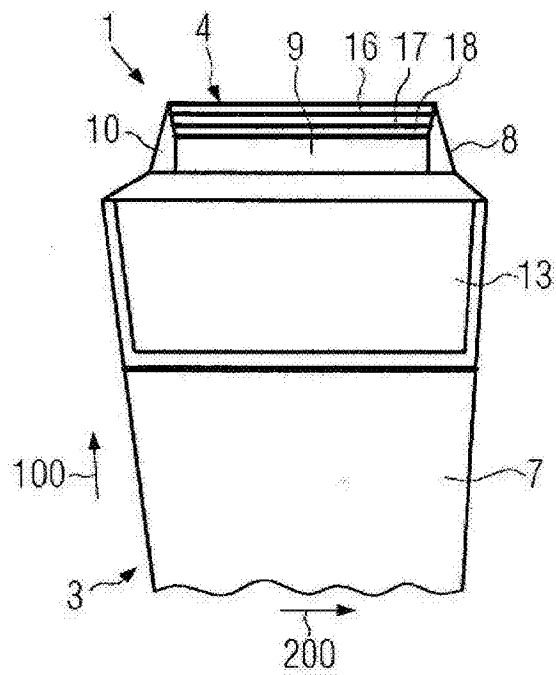


图2

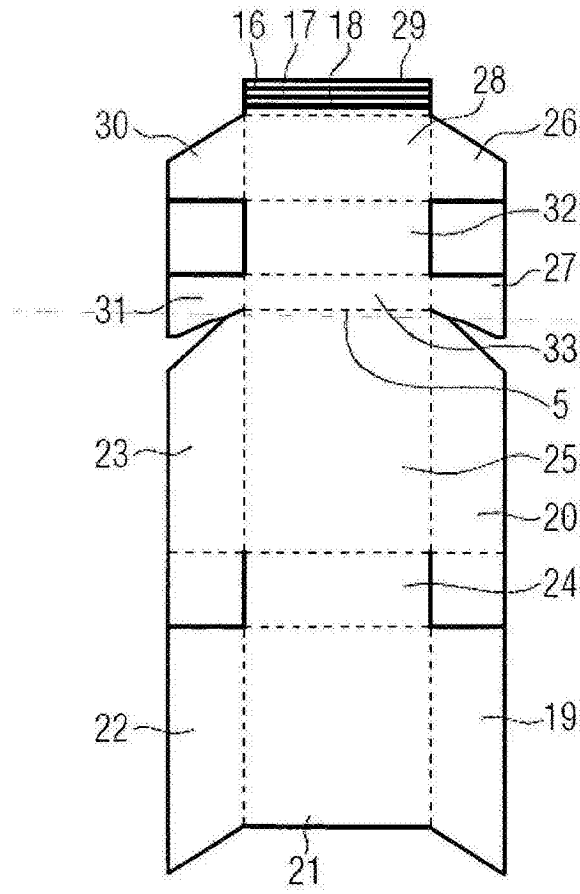


图3

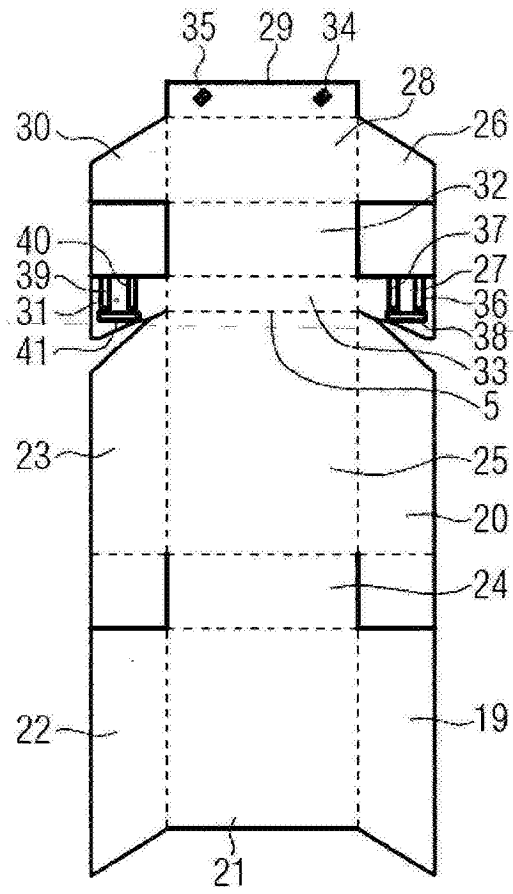


图4