

ÖZET

PAKETLEME FİLMİ VE AYNISINI ÜRETME YÖNTEMİ

- 5 Bu buluş, tüketici ürünlerini, özellikle tütün ürünleri paketi gibi, paketlemek için bir paketleme filmini (1) açıklar, paketleme filmi tüketici ürününü kaplamak için bir film malzemesinin bir alanı veya geniş alanı (2); ve ambalaj filminin (1) tüketici ürününü tüketici ürününe erişmek üzere kaplarken açılmasını veya çıkarılmasını teşvik etmek için film malzemesinin alanında veya geniş alanında (2) oluşturulmuş açma aracı (3)
- 10 içerir; burada açma aracı (3) birbirinden aralıklı ve aralarında bir yırtma şeridi (4) tanımlayan bir çift yırtılabilir dikiş (5) içerir; burada en az bir yırtılabilir dikiş (5), film malzemesinin alanının veya geniş alanının (2) en azından bir kısmı boyunca uzanır ve esas olarak paralel uzanan ve birlikte tek bir yırtma yolu (P) tanımlayan iki zayıflık çizgisi (7) içerir.

15

İSTEMLER

1. Tüketici ürünlerini, tütün ürünleri paketi gibi, paketlemek için bir paketleme filmi (1) olup:
- 5 tüketici ürününü kaplamak için bir film malzemesinin bir alanı veya geniş alanı (2); ve
- ambalaj filminin (1) tüketici ürününü tüketici ürününe erişmek üzere kaplarken açılmasını veya çıkarılmasını teşvik etmek için film malzemesinin alanında veya geniş alanında (2) oluşturulmuş açma aracı (3) içerir;
- 10 burada açma aracı (3) birbirinden aralıklı ve aralarında bir yırtma şeridi (4) tanımlayan bir çift yırtılabilir dikiş (5) içerir;
- burada her bir yırtılabilir dikiş (5), film malzemesinin alanının veya geniş alanının (2) en azından bir kısmı boyunca uzanır ve esas olarak paralel uzanan ve birlikte tek bir yırtma yolu (P) tanımlayan iki zayıflık çizgisi (7) içerir;
- 15 özelliği
- zayıflık çizgilerinin (7) her biri, filmde (1) oluşturulmuş bir delik çizgisi içerir; burada ilgili zayıflık çizgilerindeki (7) delikler, tanımladıkları yırtma yolu (P) boyunca birbirlerine göre en azından kısmen kaydırılmış olmasıdır.
- 20 2. İstem 1'e göre bir ambalaj filmi (1) olup, burada iki zayıflık çizgisi (7) tarafından tanımlanan tek yırtma yolu (P) esasen doğrusaldır.
3. İstem 1 veya istem 2'ye göre bir ambalaj filmi (1) olup, burada yırtılabilir dikişlerin (5) zayıflık çizgileri (7) birbirlerine bitişiktir ve 0 mm ile 5 mm aralığında, tercihen 1
- 25 mm ile 2 mm ve daha fazla tercihen 0,5 mm ile 1 mm aralığında mesafededir.
4. İstem 1 ile 3'ten herhangi birine göre bir paketleme filmi (1) olup, burada yırtma şeridi yaklaşık 5 mm ile 15 mm, tercihen yaklaşık 10 mm genişliğe sahiptir.
- 30 5. İstem 1 ile 4'ten herhangi birine göre bir ambalaj filmi (1) olup, burada yırtılabilir dikişler (5) yırtma şeridinin (4) karşılıklı yanlarına büyük ölçüde birbirine paralel olarak uzanır, yırtma şeridi (4) tercihen veya isteğe bağlı olarak kendisine bağlanmış bir yırtma şeridi içerir.

6. İstem 1 ila 5'ten herhangi birine göre bir ambalaj filmi (1) olup, burada açma aracı (3), en az iki yırtılabilir dikişi (5) harekete geçirmek için bir kullanıcı tarafından tutulacak ve çekilecek bir çıkıntı veya kanadı (6) içerir.
- 5 7. İstem 1 ila 6'dan herhangi birine göre bir ambalaj filmi (1) olup, burada çıkıntı veya kanat (6), ambalaj filminin (1) tabakasına (S) iki zayıflık çizgisi (7) arasındaki ve tercihen iki yırtılabilir dikişin (5) zayıflık çizgileri (7) arasındaki bir pozisyonda sağlanır veya bağlanır.
- 10 8. İstemler 1 ila 7'den herhangi birine göre bir paketleme filmi (1) olup, burada film (1), selofan, polipropilen veya başka bir polimer veya sentetik malzemeden oluşan esnek, tercihen saydam bir tabaka içerir, alan veya geniş alan (2) genellikle dikdörtgendir.
- 15 9. Tütün ürünleri paketi gibi bir tüketici ürünün paketlenmesinde kullanılmak üzere bir paketleme filmi (1) üretme yöntemi olup, bu yöntem:
bir film materyali tabakası sağlama;
paketlenecek bir ürünün etrafına sarılmak için polimer film malzemesinin en az bir alanını veya geniş alanine (2) tanımlama; ve
- 20 film malzemesinin üründen açılmasını veya çıkarılmasını teşvik etmek için film malzemesinin alanında veya geniş alanında (2) bir açma aracı (3) oluşturma adımlarını içerir, açma aracı (3), aralarında bir yırtma şeridi (6) tanımlayan iki yırtılabilir dikiş (5) içermektedir, öyle ki, iki yırtılabilir dikiş (5) yırtma şeridinin zıt taraflarında uzanmaktadır,
- 25 burada yırtılabilir dikişlerin (5) her birini oluşturma basamağı, genel olarak paralel uzanan ve tek bir yırtma yolunu (P) tanımlayan iki zayıflık çizgisi (7) oluşturma aşamasını içerir; özelliği
zayıflık çizgileri (7) oluşturma aşaması, polimer film malzemesinin alanı veya geniş alanı (2) boyunca zayıflık çizgisinin (7) perfore edilmesini içermesidir; burada ilgili
- 30 zayıflık çizgilerindeki (7) delikler, tanımladıkları yırtma yolu (P) boyunca birbirlerine göre en azından kısmen kaydırılır.

10. İstem 9'a göre bir yöntem olup, burada en az bir yırtılabilir dikişin (5) iki zayıflık çizgisi (7), birbirine bitişik olarak oluşturulmakta ve aralarında 0 mm ile 5 mm, tercihen 1 mm ile 2 mm arasında ve daha çok tercihen 0,5 mm ile 1 mm mesafe yer almaktadır.

5

11. İstem 9 veya 10'dan herhangi birine göre bir yöntem olup, iki yırtılabilir dikişin (5) arasında, yaklaşık 5 ile 15 mm arasında bir genişliğe, tercihen yaklaşık 10 mm bir genişliğe sahip bir yırtma şeridi (4) oluşturmayı içerir.

10 12. İstem 9 ile 11'den herhangi birine göre bir yöntem olup, ayrıca yırtma şeridinin (4) çalıştırılması için bir kullanıcı tarafından tutulması ve çekilmesi için bir çıkıntı veya kanadın (6) oluşturulması basamağını içerir.

15 13. Bir dış paket olarak 1 ile 8 arasındaki istemlerden herhangi birine göre bir ambalaj filmi (1) içeren bir paket sigara ürünü gibi bir paketlenmiş tüketici ürünü.

20

TARİFNAME

PAKETLEME FİLMİ VE AYNISINI ÜRETME YÖNTEMİ

- 5 Mevcut buluş, bir ürünü, özellikle bir tüketici tarafından açılacak veya ambalajını açacak bir tüketici ürününü paketlemede kullanım için bir ambalaj filmiyle ilgilidir. Mevcut buluş ayrıca bir ambalaj filmi üretme yöntemi ve böyle bir filmi içeren paketlenmiş bir ürün ile de ilgilidir.
- 10 Tipik olarak bir film malzemesinde paketlenmiş tüketici ürünleri örnekleri arasında yenilebilir yiyecekler ve sarf malzemeleri bulunur. Bu gibi durumlarda, bir ambalaj filmi genellikle ambalajın yalnızca bir bölümünü veya bir bileşenini içerecektir. Filmin bir polimer malzemedan oluştuğu durumlarda, ürünü hava ya da nem gibi dış etkenlerden korumak ve / veya korumak için bir bariyer tabakası ya da sargısı
- 15 oluşturabilir. Bir ambalaj filmini oluşturan bir tüketici ürününün belirli bir örneği, kısaca açıklık ve açıklık adına toplu olarak burada "tütün ürünleri" olarak adlandırılacak olan bir paket sigara, cigarillos, puro veya benzeridir. Bir paket tütün ürününe atıfta bulunarak, ambalajlama filmini ve buluşun yöntemini tarif etmek uygun olsa da, buluşun çok çeşitli başka ürünlerde veya tüketici ürünlerinde kullanım
- 20 için uygun olduğu takdir edilecektir.

Bir paket sigara, örn. sigara paketi, tipik olarak, bir tütün veya paketin, tütün ürünlerinin bir yükü etrafında oluşturulduğu veya birleştirildiği bir paketleme işleminde üretilir. Paketleme işleminden sonra, paketler sonunda dış etkilere karşı

25 korumak ve ayrıca tütün ürünlerinin aroma ve tazeliğini korumak için tasarlanmış bir paketleme filmiyle paketlenir ve mühürlenir. Genellikle ambalaj filmi, tercihen saydam olan ve selofan, polipropilen veya başka bir polimer veya sentetik malzemedan oluşabilen esnek bir tabakadır. Ambalaj filmi veya bariyer filmi, ısıyla büzüşebilir, ısıyla kapatılabilir ve / veya ambalajın etrafına bağlanabilir.

30

Bir tüketicinin bir ambalaj filmini ambalajlanmış bir üründen açmasına ve / veya çıkarmasına yardımcı olmak için, bir tüketicinin filmin belirli bir bölümünü veya bölgesini açmasını ve / veya çıkarmasını kolaylaştırmak için açma araçları sağlanabilir. Bu bağlamda, örneğin, bir tüketicinin satın aldıktan sonra paketi açmak

ve tütün ürünlerine erişmek için filmin en azından bir kısmını çıkarmasını sağlamak için bir paket tütün ürününün ambalaj filmine açma araçları içerdiği bilinmektedir.

Açma araçları, film malzemesinde, çizerek ve / veya delinerek ve / veya filme yapışan bir yırtma şeridi ile oluşturulan bir zayıflık çizgisini içerebilir.

5

Bununla birlikte, bir tüketici böyle bilinen bir açılış aracı kullandığında, filmin kırılmasının veya yırtılmasının her zaman sağlanan zayıflık çizgisini veya yırtma çizgisini takip etmediği bulunmuştur. Daha ziyade, filmin parçalanmasının ya da yırtılmasının daha sonra ambalajlama filminin etrafını saran ya da komşu bir bölgeye

10 ayrılabilceği bulunmuştur. Sonuç olarak, bir tüketici sadece ambalajın tamamen açılmamasını sağlayabilir. Ayrıca, bu tüketici için olumsuz ya da yetersiz bir kullanıcı deneyimi yaratabilir. Ayrıca, ambalaj açıldıktan sonra ambalaj üzerinde tutulması amaçlanan ambalaj filminin bir bölümüne veya bölgesine zarar verebilir. DE 10 2011 116 285 A1, istem l'in giriş kısmının özelliklerine sahip olan bir ambalaj malzemesini

15 açıklamaktadır.

US 5 192 262 A, bütünsel bir yırtma şeridi olan kap sarıcılarını ve bu sargıların yapılması için usulleri ve cihazları tarif eder.

20 Yukarıdakilerin ışığında, mevcut buluşun bir amacı bir ürünü, özellikle yukarıdaki problemleri ele alan bir paket sigara gibi bir tüketici ürünü paketlemek için yeni ve geliştirilmiş bir ambalaj filmi sağlamaktır. Başka bir amaç, bu ambalaj filmini imal etmek için bir yöntem sağlamaktır.

25 Bu buluşa uygun olarak, tüketici ürünleri gibi eşyaların paketlenmesi için istem l'de belirtilen özelliklere sahip olan bir paketleme filmi sağlanır. Buluşun çeşitli avantajlı ve / veya tercih edilen özellikleri de bağımlı istemlerde belirtilmiştir.

Dolayısıyla, bir özelliğe göre, buluş, bir sigara paketi gibi bir tüketici ürününü

30 paketlemek için aşağıdakileri içeren bir paketleme filmi sağlar:

tüketici ürününü kaplamak için bir film malzemesinin bir alanı veya genişliği; ve ambalaj filminin, tüketici ürününe erişmek için tüketici ürününü kapsadığında açılmasını veya çıkarılmasını teşvik etmek için, film malzemesinin alanında veya genişliğinde oluşturulan açma araçları;

açma aracı aralarında aralıklı ve aralarında bir yırtma şeridi tanımlayan bir çift yırtılabilir dikiş içerir ve

burada her yırtılabilir dikiş, film malzemesinin alanının en azından bir kısmı veya genişliğinde uzanır ve esas olarak paralel uzanan ve birlikte tek bir yırtma yolu tanımlayan iki zayıflık çizgisi içerir ve burada zayıflık çizgilerinin her biri bir delikli çizgi içerir ki ilgili zayıflatılmış çizgilerdeki delikler çizgilerin tanımladıkları yırtma hattı boyunca en az kısmen birbirine göre kaydırılmıştır.

Ambalaj filminin tasarlanması ve özellikle en az iki yırtılabilir dikiş iki zayıflık çizgisinin her birini oluşturdu ve aralarında bir yırtma şeridinin sınırlandırılmasıyla, buluş sahibi, filmin açılmasını veya yırtmasını içeren bir konfigürasyon geliştirdi. yırtma yolu ile sınırlı kaldığı tespit edildi. Yani, filmin yırtmasının, önceki teknikte olduğu gibi bir adet yırtılabilir dikişin tanımladığı önceden tanımlanmış yırtma yolundan yanal olarak ayrılma veya ayrılma eğilimi önemli ölçüde azaltılır. Dahası, açma aracıdaki iki yırtılabilir dikişin sağlanması ayrıca, kırılğan dikişler arasında avantajlı bir şekilde daha büyük olan yırtılabilir dikişler arasında bir yırtma şeridi ya da elektrikten sanatta ambalaj filmlerinde sağlanan tek yırtılabilir dikişler arasında bir yırtma şeridi temin etmeyi sağlar. Bu tür büyük yırtma şeridi, filmin yırtmasından sonra daha büyük bir malzeme bandının çıkarılmasına yardımcı olur, bu nedenle, uzunlamasına doğrultusu boyunca, iki yırtılabilir dikişin zayıflık çizgilerine paralel olarak daha güçlüdür ve tanımlanan yırtma yolundan sapmaya daha az maruz kalır. Açma kalitesi ve güvenilirliği bu nedenle, önceki teknikteki yırtma bandı veya tek yırtılabilir dikiş açma araçları ile karşılaştırıldığında önemli ölçüde artırılmıştır.

Bir kullanıcı, yırtılabilir dikişlere lateral bir doğrultuda yırtılabilir dikişlere baskı uygulasa bile, iki zayıflık çizgisinden en az biri, potansiyel bir ayrışmayı emmek ve filmin istenen veya önceden tanımlanmış yırtma yolu boyunca yırtmasını sürdürmek için hareket edebilir. Bu nedenle, iki yırtılabilir dikişin birlikte yırtma yolunu oluşturan veya tanımlayan her iki zayıflık çizgisine sahip olduğu gerçeğinin, yırtmanın istenmeyen bir şekilde ayrılmasını (yanal olarak) dikişlerin önceden tanımlanmış yırtma yolundan uzağa engellediği bulunmuştur.

Tercih edilen bir düzenlemede, en az iki yırtılabilir dikişin zayıflığı çizgileri, 0 mm ile 5 mm aralığında, daha tercihen 1 mm ile 2 mm arasında ve daha çok tercihen 0.5 mm ile 1 mm aralığında bir mesafeye bitişiktir ve birbirinden ayrılmıştır.

- 5 Tercih edilen bir düzenlemede, yırtma şeridi yaklaşık 5 mm ile 15 mm, tercihen yaklaşık 10 mm genişliğe sahiptir. Bu tür yırtma şeridi, normal yırtma bantlarının açılmasından çok daha büyüktür ve daha önce açıklandığı gibi, dikişlerin önceden belirlenmiş yırtma yolundan (yanal olarak) istenmeyen ayrılmalarına daha az maruz kalan çok daha güçlü bir yırtma şeridi sunar. Buluşa göre, zayıf yönlerin her biri
- 10 filmde oluşturulmuş bir dizi delik içerir. Bitişik zayıflık çizgilerindeki delikler, tanımladıkları yırtma yolu boyunca birbirlerine göre en azından kısmen kaydırılır. Bu şekilde ofset deliklerinin, kullanıcının yanal bir yönde uyguladığı basıncın etkisi altında bile, yırtmanın tanımlanmış yırtma yolu ile sınırlı kalmasına izin verdiğine inanılmaktadır.

15

Özellikle tercih edilen bir düzenlemede, yırtılabilir dikişler yırtma şeridinin zıt taraflarında büyük ölçüde birbirine paralel olarak uzanır, burada yırtma şeridi tercihen veya isteğe bağlı olarak yırtılabilir dikişlere kuvvet aktarımına yardımcı olmak için buna bağlı veya bağlanmış bir yırtma şeridi veya yırtma ipi içerir. Yırtma şeridi veya

20 yırtma ipliği, tercihen yırtma şeridi ile birlikte.

- Ambalaj filminin özellikle tercih edilen bir düzenlemesinde, açma aracı, bir kullanıcı tarafından çalıştırılması veya en az iki yırtılabilir dikişi kırması için çalıştırılan bir operatör aracı içerir. Bu bağlamda, operatör aracı, en az iki yırtılabilir dikişi
- 25 etkinleştirmek veya çalıştırmak için bir kullanıcı tarafından tutulması veya tutulması ve daha sonra bir kullanıcı tarafından çekilmesi veya çekilmesi için bir çıkıntı veya kapak olabilir. Bu alanda, şerit veya kanat tipik olarak, kullanıcının film malzemesinin yırtmasını veya kırılmasını başlatmasına yardımcı olmak için yırtma şeridinin bir uç bölgesinde sağlanır. Alternatif olarak veya ek olarak, operatör aracı,
- 30 yırtılabilir dikişe kuvvet aktarımına yardımcı olmak için en az bir yırtılabilir dikiş boyunca filme tutturulmuş veya bağlanmış bir yırtma şeridi veya yırtma ipliği içerebilir.

Tercih edilen bir düzenlemede, film malzemesi selofan, polipropilen veya başka bir polimer veya sentetik materyalden oluşan esnek, tercihen saydam bir tabaka içerir. Film malzemesinin alanı veya genişliği genellikle dikdörtgendir.

- 5 Başka bir bakış açısına göre, buluş, bir tüketici ürününü, özellikle bir paket tütün ürününü paketlemek için bir paketleme filminin üretilmesi için bir yöntem sunar, yöntem:
- bir film materyali tabakası sağlama;
- 10 paketlenecek bir ürünün etrafına sarılmak için film materyali tabakasının en az bir alanını veya geniş alanını tanımlama; ve
- film malzemesinin üründen açılmasını veya çıkarılmasını teşvik etmek için film malzemesinin alanında veya geniş alanında bir açma aracı oluşturma adımlarını içerir, açma aracı, aralarında bir yırtma şeridi tanımlayan iki yırtılabilir dikiş içermektedir, öyle ki, iki yırtılabilir dikiş yırtma şeridinin zıt taraflarında uzanmaktadır, burada
- 15 yırtılabilir dikişlerin her birini oluşturma basamağı, genel olarak paralel uzanan ve tek bir yırtma yolunu tanımlayan iki zayıflık çizgisi oluşturma aşamasını içerir, burada zayıflık çizgileri oluşturma aşaması, polimer film malzemesinin alanı veya geniş alanı boyunca zayıflık çizgisinin perfore edilmesini içerir; burada ilgili zayıflık çizgilerindeki delikler, tanımladıkları yırtma yolu boyunca birbirlerine göre en
- 20 azından kısmen kaydırılır.

Tercih edilen bir düzenlemede, yöntem birbirine bitişik ve 0 mm ile 5 mm daha tercihen 1 mm ile 2 mm, daha da tercihen, 0.5 mm ile 1 mm aralığında birbirinden aralıklı yırtılabilir dikişlerin iki zayıf çizgisinin oluşturulmasını içerir.

- 25 Özellikle tercih edilen bir düzenlemede, iki yırtılabilir dikiş arasında yaklaşık 5 mm ile 15 mm genişliğinde, tercihen yaklaşık 10 mm genişliğinde bir yırtma şeridi oluşturmayı içerir. Buluşa göre, zayıflık çizgileri oluşturma basamağı, film malzemesinin alanı veya alanı boyunca zayıflık çizgisinin delinmesini (örneğin, lazer perforasyonu) içerir. İlgili zayıflık çizgilerindeki bu gibi delikler, en azından kısmen tanımlanan yırtma yolu boyunca birbirlerinden kaydırılmıştır.
- 30

Tercihen, yöntem ayrıca, yırtma şeridinin çalıştırılması için bir kullanıcı tarafından tutulması ve çekilmesi için bir tırnağın veya kanadın oluşturulması basamağını içerir.

Bu çıkıntı veya kanat tipik olarak yırtılabilir dikişin bir uç bölgesinde veya yırtma şeridinin bir uç bölgesindedir.

5 Başka bir bakış açısına göre, mevcut buluş, ambalajlanmış bir ürün, özellikle de yukarıdaki uygulamaların herhangi birine göre, tercihen bir dış kaplama olarak tarif edilen bir ambalaj filmini içeren bir sigara ürünü paketi gibi bir tüketici ürünü sağlar.

10 Buluşun ve avantajların daha eksiksiz bir şekilde anlaşılması için, buluşun örnek düzenlemeleri, benzer referans karakterlerinin benzer parçaları belirttiği ve bunlara benzer referansların verildiği, beraberindeki çizimlere atıfta bulunularak, aşağıdaki açıklamada daha ayrıntılı olarak açıklanmaktadır. :

15 Şekil 1, belirli bir düzenlemeye göre bir paket sigara içme paketini kullanmak için bir paketleme filminin düz bir yaprağının bir plan görünümünü göstermektedir; ve

Şekil 2, tercih edilen bir uygulamaya göre bir yöntemi şematik olarak gösteren bir akış diyagramıdır.

20 Ekteki çizimler, mevcut buluşun daha iyi anlaşılmasını sağlamak için dahil edilmiştir ve bu tanımlamanın bir parçası olarak dahil edilmiştir. Çizimler, buluşun özel düzenlemelerini gösterir ve tarifnameyle birlikte, buluşun prensiplerini açıklamaya hizmet eder. Buluşun diğer düzenlemeleri ve buluşun katılımcı avantajlarının birçoğu, aşağıdaki ayrıntılı tarife atıfta bulunularak daha iyi anlaşıldıklarında kolayca takdir edilecektir.

25 Ticari olarak uygulanabilir bir düzenlemede faydalı ya da gerekli olabilecek ortak ve iyi anlaşılmayan elemanların, düzenlemelerin daha soyut bir görüntüsünü kolaylaştırmak için mutlaka tasvir edilmediği anlaşılabilecektir. Çizimlerin elemanları mutlaka birbirine göre ölçeklenecek şekilde gösterilmemiştir. Ayrıca, bir yöntemin bir 30 düzenlemesindeki belirli eylemlerin ve / veya adımların, belirli bir oluşum sırasına göre tanımlanabileceği veya tasvir edilebileceği takdir edilecektir; zira teknikte uzman kişiler, sekansa göre bu özelliğin gerçekten gerekli olmadığını anlayacaktır. Ayrıca, bu tarifnamede kullanılan terimlerin ve ifadelerin, burada belirtilen özel anlamların

haricinde, ilgili ilgili araştırma ve inceleme alanlarına ilişkin olarak bu terimler ve ifadeler verilen sıradan anlama sahiptirler.

5 Şekil l'e atıfta bulunularak, buluşun tercih edilen bir düzenlemesine göre bir ambalaj filmi (1), önceden tanımlanmış bir alana veya geniş alana (2) sahip yassı, genel olarak dikdörtgen bir tabaka (S) olarak gösterilmiş olup, genel olarak dikdörtgen bir paket (gösterilmemiştir) sigara, sigarillo veya benzeri tütün ürünlerinin etrafına sarılarak, bir sarma cihazı ile sarılmıştır. Bu bakımdan, Şekil 1, ambalaj filmi alanının ya da geniş alanın (2) sigara armatürlerinin paketinin "ön" ve "arka" yüzlerine karşılık gelen 10 bölgelerini veya bölümlerini tanımlamaktadır. Ayrıca, ambalaj filmi tabakasının (S) çevresel bir dış bölgesi R (yani, çapraz çizgili veya gölgeli), ambalaj tabakası film (1) ile sarıldıktan sonra birbirlerine yapışmak için örtüşen kısımları veya bölgelerini belirtir.

15 Çizimlerde Şekil l'de gösterilen ambalaj filminin (1) tek tek tabakası (S), sürekli olarak bir tabaka film ambalaj malzemesi malzemesi rulosunda bir dizi tabakadan biri olarak sağlanabilir, yani, rulo bu tür çok sayıda tabaka (S) içerebilir. Bir toplu rulodan bir paketleme aparatının (gösterilmemiştir) bir sarma cihazına beslenen film için bir hareket yönüne ("D" okuyla gösterildiği gibi) atıfta bulunarak L, T kenarlarını ve 20 bunların sırasıyla ön ve arka kenarları boyunca seri olarak birleştirilen çok sayıda (S) tabakasını içerebilir. Tipik bir tütün mamulleri paketine uygulama için Şekil l'deki ambalaj filmi (1)'in tabakası (S)'nin tipik boyutları yaklaşık 113 mm genişlik ve 170 mm uzunluktur. Bununla birlikte, teknikte uzman kişilerce, bu boyutların, sadece buluşun belirli bir somut örneğini gösterdiği ve bu boyutların, buluş kavramı üzerinde 25 herhangi bir etkisi olmadan diğer uygulamalarda farklılık gösterebileceği takdir edilecektir. Bu spesifik örnekteki paketleme filmi (1), tercihen şeffaf bir polipropilen malzemeden oluşur.

30 Şekil l'de görüldüğü gibi, ambalaj filminin (1) tabakası (S) iki yırtılabilir dikiş (5) arasında oluşturulmuş yaklaşık 10 mm genişliğe sahip bir yırtma şeridi (4) içeren bir açma aracı (3) içerir.

Açma aracı (3) ayrıca, bir yırtma şeridi (4)'ün bir uç bölgesinde bir kullanıcının, paketleme filmini (1) iki yırtılabilir dikiş (5) boyunca kırması veya yırtması için

yırtma şeridi (4)'ü aktive etmek için kavraması ve çekmesi için bir aktivasyon aracı olarak bir çıkıntı veya kanat (6) içerir. Yırtılabilir dikişlerin (5) her biri, çıkıntıdan veya kapaktan (6) yırtma şeridinin (4) diğer ucuna doğru bir yırtma yolu (P) tanımlar. Ayrıca, yırtılabilir dikişlerin (5) her biri, birlikte yırtma yolunu (P) tanımlayan ve

5 yaklaşık 3 mm ile 5 mm'lik bir mesafe ile paralel olarak aralıklı bir çift boşluk çizgisi (7) içerir. Zayıflık çizgilerinin (7) her biri tercihen film malzemesinde lazer perforasyonu ile önceden oluşturulmuştur. Zayıflık çizgileri (7) oluşturmak için bu tür bir delik, avantajlı olarak yırtılabilir dikişler (5) boyunca açma araçlarını (3) aktive ederken ses üretilmesine izin verir. Bu ses üretimi, filmin yırtma yolları (P) boyunca

10 doğru açılmasının doğru bir şekilde gösterilmesini sağlar.

Yırtılabilir şeridin (4) iki yırtılabilir dikiş parçası (5) arasındaki genişliği, filmde (1) büyük bir yırtma bandı sağlamak için tercihen yaklaşık 5 mm ile 15 mm arasındadır. Bu tür daha büyük bant, yırtılabilir şerit (4)'e, yırtılabilir dikişler (5) tarafından

15 tanımlanan yırtma yollarına (P) paralel olan söz konusu yırtma şeridinin (4) uzama yönü olarak tanımlanan uzunlamasına yönünde kuvvet sağlar. Bu avantajlı olarak, filmin daha sonra açıklandığı gibi daha kolay ve kontrollü bir şekilde açılmasını sağlar.

20 Paketleme filmi (1), ayrıca yırtılabilir dikişler (5) arasındaki yırtma şeridi (4)'te, yırtılabilir dikişlerin (5) her birinin zayıflık çizgileri (7) arasında ve özellikle yırtma şeridi 4'ün uzunlamasına kenarlarını tanımlayanlar arasında, bir yırtma şeridi (4) içerebilir. Tercihen, tırnak veya kanat (6), ambalaj filmi tabakasında (S) tabakasında, zayıflık çizgileri (7) arasında ve özellikle iki yırtılabilir dikişin (5) zayıf çizgileri çifti

25 çiftleri arasında bir konumda olacak şekilde oluşturulmuştur. Çıkıntı veya kanadın (6) böyle bir ara düzenlemesi, paketleme aracının (1) yırtılabilir dikişler (5) boyunca açılması için açma araçlarının (3) çalıştırılmasının sağlanması avantajlıdır, tabaka (S) varsayılan olarak her bir yırtılabilir dikişin (5) zayıf nokta çizgilerinin (7) en az biri boyunca kesilir.

30

Şimdi resimlerin Şekil 2'sine referansla, yukarıda Şekil 1'e göre tarif edilen buluşun uygulamasına göre bir paketleme filminin (1) üretim yöntemindeki basamakları şematik olarak gösteren bir akış şeması gösterilmektedir. Bu bağlamda, Şekil 2'deki birinci kutu (I), selefon, polipropilen veya başka bir polimer materyali gibi bir film

materyali tabakası (S) sağlama aşamasını temsil eder. (S) tabakası, örneğin, uzun olabilir ve bir film materyali rulosu formunda olabilir. İkinci kutu (I)I daha sonra bir paket sigara malzemesi gibi paketlenecek bir ürünün etrafına sarılmak için polimer film malzemesinin en az bir alanının veya geniş alanın (2) tanımlanması aşamasını temsil eder. Bu bakımdan, alan veya geniş alan (2), ilgilenilen belirli tüketici ürünü için özel olarak şekillendirilebilir ve boyutlandırılabilir. Üçüncü kutu (III), ambalaj filminin üründen açılmasını veya çıkarılmasını teşvik etmek için film malzemesinin alanında veya geniş alanda (2) bir açma aracı (3) oluşturma basamağını temsil eder, açma aracı (3), her alanın en azından bir kısmı boyunca veya film malzemesinin (2) genişliğinde uzanan bir birinci yırtılabilir dikişi (5) içerir. Bu bağlamda, birinci yırtılabilir dikişin (5) oluşturulması genel olarak birbirine paralel uzanan ve birlikte tek bir yırtma yolu (P) tanımlayan iki zayıflık çizgisi (7) oluşturma basamağını içerir. Çizimlerde Şekil 2'deki son kutu (IV) birbirine paralel uzanan ve birlikte, ör. bu ikinci yırtılabilir dikişin (5) bir başka yırtma yolunu (P) tanımlayan iki zayıflık çizgisi (7) içeren ikinci bir yırtılabilir dikişin (5) oluşturulması için açma araçlarının (3) oluşturulmasında ilave bir adımı temsil eder. Dolayısıyla, bu uygulamada, yöntem, birinci ve ikinci yırtılabilir dikişler (5) arasında tanımlanan bir yırtma şeridi (4) üretir, söz konusu yırtma şeridi (4) yaklaşık 5 mm ila 15 mm, tercihen yaklaşık 10 mm bir genişliğe sahiptir. Diğer bir deyişle, yırtılabilir iki dikiş (5), yırtma şeridi (4)'ün karşılıklı yanlarında esas olarak birbirine paralel olarak uzanmaktadır.

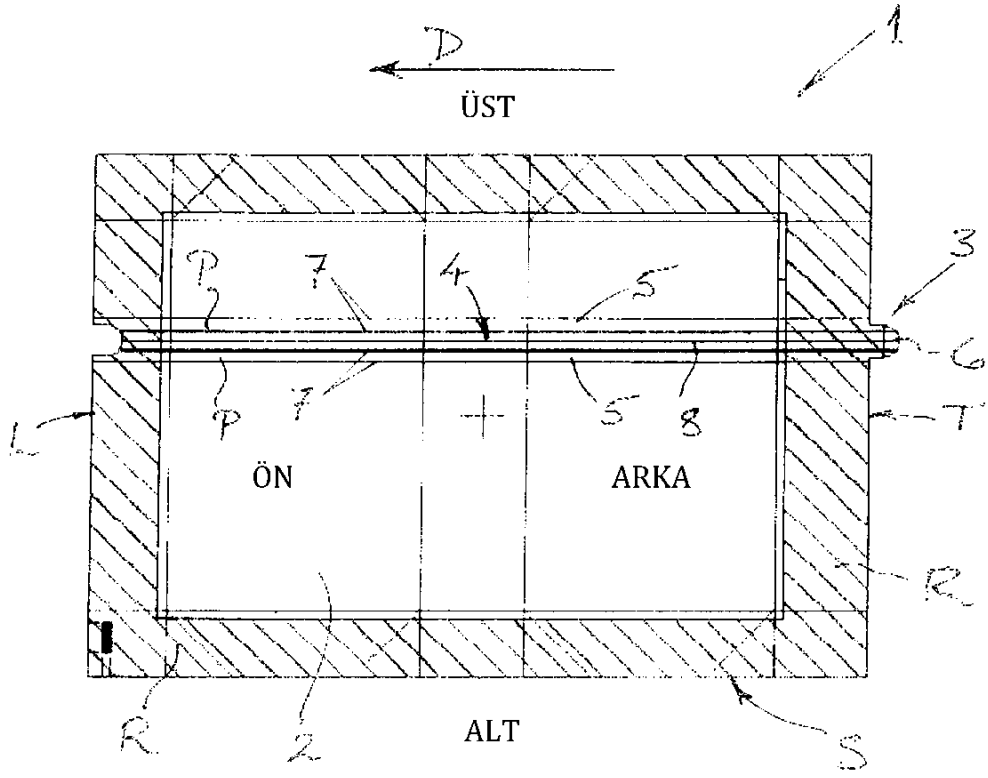
Buluşun spesifik düzenlemeleri burada gösterilmiş ve açıklanmış olmasına rağmen, teknikte uzman kişiler tarafından çeşitli alternatif ve / veya eşdeğer uygulamaların mevcut olduğu anlaşılabacaktır. Bu bağlamda, paketlenecek ürünün şeklinin buluş için kritik olmadığı belirtilecektir. Sigara paketleri tipik olarak dikdörtgen bir şekle sahip olacaktır, ancak diğer şekiller de düşünülebilir. Örnek teşkil eden düzenlemenin veya örnek teşkil eden düzenlemelerin sadece örnek olduğu ve kapsamı, uygulanabilirliği veya konfigürasyonu herhangi bir şekilde sınırlandırma amacı taşımadığı takdir edilmelidir. Dahası, yukarıda belirtilen özeti ve detaylı tarifnamesi, teknikte uzman olan kimselere, en az bir örnek teşkil eden uygulamanın uygulanması için uygun bir yol haritası sunacak, elemanların işleyişinde ve düzeninde çeşitli değişikliklerin yapılabileceği anlaşılmalıdır. Ekteki istemlerde ve yasal eşdeğerlerinde belirtilen kapsamdan ayrılmadan örnek bir düzenlemede çizilir. Buna göre, bu uygulama burada

tartışılan belirli düzenlemelerin herhangi bir uyarlamasını veya varyasyonunu kapsayacak şekilde gösterilmiştir.

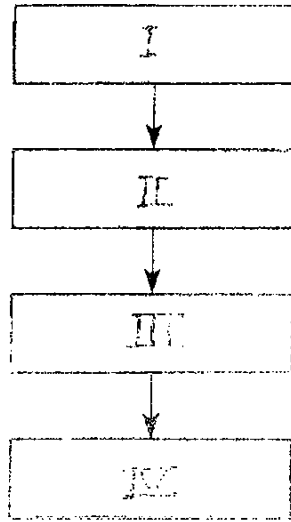
- 5 Ayrıca bu dokümanda “oluşur”, “oluşan”, “içerir”, “içeren”, “kapsar”, “kapsayan”, “sahiptir”, “sahip olan” ifadeleri ve bunlara benzer ifadeler, kapsayıcı (yani hariç bırakıcı değil) anlamda anlaşılmalıdır ve bu şekilde burada açıklanan süreç, yöntem, cihaz, aparat veya sistem anılan özellik veya parça veya unsur veya adımlarla sınırlı olmayıp burada açıkça sıralanmamış ya da böyle bir süreç, yöntem, malzeme ya da aparata özgü daha başka unsur, özellik, parça veya adımları içerebilir. Ayrıca aksi belirtilmedikçe “bir” ifadesi, bir ya da daha fazla anlamında kullanılmıştır. Bunun da ötesinde “ilk”, “ikinci”, “üçüncü” ve benzeri ifadeler yalnızca tanımlama amacıyla kullanılmıştır ve ilgili oldukları nesnelere sayısal gereklilikler yükleme ya da bu nesnelerin belli bir önem sırasını belirtme amacı taşımaz.

15 Referans İşaretlerin Listesi

- 1 pakitleme filmi
- 2 film malzemesini alanı veya geniş alanı
- 3 açma aracı
- 20 4 yırtma şeridi
- 5 yırtılabilir dikiş
- 6 çıkıntı veya kanat
- 7 zayıflık çizgisi
- 8 yırtma bandı
- 25 S tabaka
- P yırtma yolu
- R üst üste binme ve yapıştırma için kenar bölgeleri
- D bariyer film tabakasının hareket yönü
- L bariyer film tabakasının ön kenarı
- 30 T bariyer film tabakasının arka kenarı



Şekil 1



Şekil 2