

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4212058号
(P4212058)

(45) 発行日 平成21年1月21日 (2009. 1. 21)

(24) 登録日 平成20年11月7日 (2008. 11. 7)

(51) Int. Cl.	F 1
B 6 5 D 85/10 (2006. 01)	B 6 5 D 85/10
B 6 5 D 5/66 (2006. 01)	B 6 5 D 5/66 3 2 1 B
A 2 4 F 15/12 (2006. 01)	B 6 5 D 5/66 3 2 1 Z
	A 2 4 F 15/12

請求項の数 4 (全 13 頁)

(21) 出願番号	特願2005-511845 (P2005-511845)	(73) 特許権者	000004569
(86) (22) 出願日	平成16年7月15日 (2004. 7. 15)		日本たばこ産業株式会社
(86) 国際出願番号	PCT/JP2004/010134		東京都港区虎ノ門二丁目2番1号
(87) 国際公開番号	W02005/007538	(74) 代理人	100090022
(87) 国際公開日	平成17年1月27日 (2005. 1. 27)		弁理士 長門 侃二
審査請求日	平成17年12月19日 (2005. 12. 19)	(74) 代理人	100116447
(31) 優先権主張番号	特願2003-275479 (P2003-275479)		弁理士 山中 純一
(32) 優先日	平成15年7月16日 (2003. 7. 16)	(72) 発明者	丹保 仁
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		東京都墨田区横川一丁目17番7号 日本 たばこ産業株式会社内
		審査官	窪田 治彦

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 棒状喫煙物品のハードバック及びそのブランク

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

棒状喫煙物品のためのハードバックは、
直方体形状をなした堅固なボックス部分であって、開口端及び底壁を含むボックス部分と、

前記ボックス部分の前記開口端に接続され、前記開口端を開閉するためのリッドと、
前記ボックス部分内に收容されたインナパッケージであって、複数の棒状喫煙物品と、
これら棒状物品を包み込むインナ包材と含む、インナパッケージと
を具備し、

前記ボックス部分は、
前壁、後壁、2つの側壁、並びに、前記前壁と前記側壁との間及び前記後壁と前記側壁との間のそれぞれのラテラルエッジに形成された面取りを含み、前記面取りは前記底壁から所定の長さに亘って延び、且つ、0. 8～2 mmの幅を有し、
前記側壁は、前記後壁との間に前記ラテラルエッジとなる折込み線を連なる内側側壁部分と、前記前壁との間に前記ラテラルエッジとなる折込み線を介して連なる外側側壁部分とを互いに重ね合わせて形成され、

前記面取りは、前記折込み線の一部を一对の分岐折込み線として得られ、
前記内側側壁及び外側側壁部分のそれぞれはその分岐折込み線側とは異なる側縁に対応する外側及び内側側壁部分の分岐折込み線との干渉を避ける凹みをそれぞれ有している
ことを特徴とする棒状喫煙物品のためのハードバック。

10

20

【請求項 2】

前記ボックス部分は前記前壁に形成されたスリットを更に含み、

前記リッドは、前記ボックス部分の前記開口端を閉じるための蓋部と、この蓋部から一体に延び、前記開口端が閉じられた状態で、前記スリットを通じて前記ボックス部分内に差込み可能なタングとを含むことを特徴とする請求項 1 に記載のハードパック。

【請求項 3】

前記ボックス部分は、前記開口端の一部を形成するためのインナフレームを更に含み、

前記リッドは、前記開口端に被さるようにして前記開口端を開閉する直方体形状をなしていることを特徴とする請求項 1 に記載のハードパック。

【請求項 4】

請求項 1 に記載のハードパックを製造するためのブランクであって、

前記後壁を形成するリアパネルと、

前記リアパネルの両側縁に前記内側側壁部分を形成すべく、前記分岐折込み線を含んだ前記折込み線を介して連なり且つ前記折込み線側とは反対側の側縁に前記凹みを有したインナサイドフラップと、

前記リアパネルの端縁に前記底壁となるボトムパネルを介して接続され、前記前壁を形成するフロントパネルと、

前記フロントパネルの両側縁に前記外側壁部分を形成すべく、前記分岐折込み線を含んだ前記折込み線を介して連なり且つ前記折込み線側とは反対側の側縁に前記凹みを有したアウトサイドフラップと

を備えていることを特徴するブランク。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、フィルタシガレット等の棒状喫煙物品のためのハードパック及びそのブランクに関する。

【背景技術】

【0002】

この種のハードパックは例えば特開2001-171655号公報に開示されている。この公知のハードパックはいわゆるヒンジリッドパックと称され、ボックス部分と、このボックス部分の開口端を開閉するリッドとを有し、リッドは開口端の後縁にヒンジ結合されている。ボックス部分はインナパッケージを収容しており、インナパッケージパックは、20本のフィルタシガレットの束と、このシガレット束を包み込む包材とを有する。

【0003】

一般的に、シガレットパックを持ち運ぶにあたり、喫煙者はシャツ等の着衣の胸ポケットにシガレットパックを入れることが多く、これは喫煙者が喫煙しようとする際、シガレットパックの取出しが頗る容易になるためと思われる。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、シガレットパックのボックス部分及びリッドは共に直方体形状をなし、これらボックス部分及びリッドのラテラルエッジは鋭角に尖っている。このため、胸ポケットにシガレットパックを入れる際、その鋭角なラテラルエッジが胸ポケットに引っ掛かることがあり、胸ポケットへのシガレットパックの挿入は容易ではない。

上述の不具合を解消するには、シガレットパックの鋭角なラテラルエッジに丸みを付けることが考えられる。しかしながら、この場合には、通常のパック包装機の使用が不能となり、専用のパック包装機が必要となる。

【0005】

本発明の目的は、通常のパック包装機を利用して製造でき、胸ポケット等への挿入が容易な棒状喫煙物品のハードパック及びそのブランクを提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0006】

上記の目的を達成するため、本発明のハードバックは、直方体形状をなした堅固なボックス部分であって、開口端及び底壁を含むボックス部分と、このボックス部分の開口端に接続され、開口端を開閉するためのリッドと、ボックス部分内に収容されたインナパッケージであって、複数の棒状喫煙物品と、これら棒状物品を包み込むインナ包材と含む、インナパッケージとを備える。本発明のボックス部分は、前壁、後壁、2つの側壁、並びに、前壁と側壁との間及び後壁と側壁との間のそれぞれのラテラルエッジに形成された面取りと更に含み、面取りは前記底壁から所定の長さ亘って延び、且つ、0.8～2mmの幅を有し、そして、側壁は、後壁との間にラテラルエッジとなる折込み線を連なる内側側壁部分と、前壁との間にラテラルエッジとなる折込み線を介して連なる外側側壁部分とを互いに重ね合わせて形成され、面取りは、折込み線の一部を一对の分岐折込み線として得られ、内側及び外側側壁部分のそれぞれはその分岐折込み線側とは異なる側縁に対応する外側及び内側側壁部分の分岐折込み線との干渉を避ける凹みをそれぞれ有している（請求項1）。

10

【0007】

ボックス部分はその下部が底壁に向かってやや先細形状をなすので、ユーザが衣類の胸ポケットにハードバックを入れるとき、ハードバックが胸ポケットに引っ掛かることはない。それ故、胸ポケットへのバックの挿入が容易となる。

面取りの幅は0.8～2mmに制限されているので、ハードバックのブランクに面取りのために折込み線に一对の分岐折込み線を付加するだけで、通常のバック包装機でも、面取りを備えたハードバックの製造が可能となる。

20

【0008】

また、ボックス部分の面取りは、ハードバックに新規且つ斬新な外観を提供する。

具体的には、ボックス部分は前壁に形成されたスリットを更に含むことができ、この場合、リッドは、ボックス部分の開口端を閉じるための蓋部と、この蓋部から一体に延び、開口端が閉じられた状態で、スリットを通じてボックス部分内に差込み可能なタングとを含む（請求項2）。このようなボックス部分及びリッドを備えたハードバックはいわゆるタングリッドバックと称される。

【0009】

また、ボックス部分は、開口端の一部を形成するためのインナフレームを更に含むことができ、この場合、リッドは、ボックス部分の開口端に被さるようにして開口端を開閉する直方体形状をなしている（請求項3）。このようなボックス部分及びリッドを備えたハードバックは、面取りを除き、通常のヒンジリッド型バックと同様な形状を有する。

30

タングリッド型又はヒンジリッド型のハードバック（請求項1～3）を製造するためのブランクは、前記後壁を形成するリアパネルと、このリアパネルの両側縁に前記内側側壁部分を形成すべく、前記分岐折込み線を含んだ前記折込み線を介して連なり且つ前記折込み線側とは反対側の側縁に前記凹みを有したインナサイドフラップと、リアパネルの端縁に前記底壁となるボトムパネルを介して接続され、前記前壁を形成するフロントパネルと、このフロントパネルの両側縁に前記外側側壁部分を形成すべく、前記分岐折込み線を含んだ前記折込み線を介して連なり且つ前記折込み線側とは反対側の側縁に前記凹みを有したアウトサイドフラップとを備えている（請求項4）。

40

【0010】

この場合にも、分岐折込み線間には、0.8～2mmの間隔が確保されている。このような一对の分岐折込み線は、通常のバック包装機での折込み操作により、ハードバックのラテラルエッジに面取りを確実に付与する。

【発明の効果】

【0011】

請求項1～4の本発明は、通常のバック包装機でも、面取りを備えたハードバックの製造を可能にする。

50

【発明を実施するための最良の形態】

【0012】

図1及び図2はシガレットパックを示す。このシガレットパックはボックス部分2及びタングリッド4を含み、タングリッド4はボックス部分2における開口端6の後縁にセルフヒンジ8を介して一体に結合されている。従って、タングリッド4はセルフヒンジ8を中心に回動され、ボックス部分2の開口端6を開閉する。

より詳しくは、ボックス部分2の前壁10にはスリット12が形成され、このスリット12は開口端6側に向けて開いたV字形状をなしている。一方、タングリッド4はその先端部にタング14を有する。このタング14は先細形状をなし、V字スリット12内に差し込み可能である。それ故、図1から明らかなように、ボックス部分2の開口端6がタングリッド4により閉じられたとき、タングリッド4はそのタング14がV字スリット12に差し込まれた閉位置に保持される。

10

【0013】

一方、図2はタングリッド4が開かれた状態を示す。図2から明らかなようにボックス部分2内にはインナパッケージ16が収容されている。このインナパッケージ16は、20本のフィルタシガレットFCを有したシガレット束と、このシガレット束を包み込むインナ包材とを含み、このインナ包材は、例えばアルミ蒸着シート等から形成されている。

シガレットパックの製造後、シガレットパックのタングリッド4が最初に開かれたとき、ボックス部分2の前壁10に略U字形状のアパーチャ18が形成され、形成されたアパーチャ18はボックス部分2の開口端6に連なる。また、アパーチャ18の形成と同時に、インナパッケージ16における包材の一部、即ち、アパーチャ18に対応した部分からインナパッケージ16のトップの至る部分が分離され、インナパッケージ16が開かれる。この結果、図2に示されるように、インナパッケージ16内のシガレット束の一部はインナ包材の分離領域及びアパーチャ18を通じて露出する。

20

【0014】

このため、ボックス部分2の前壁10には、アパーチャ18のための切り取り線20が予め形成されており、この切り取り線20は、V字スリット12と開口端6との間に位置付けられている。また、図3に示されるように、インナパッケージ16のインナ包材22にも、略U字形の切り離し線24が予め形成されている。シガレットパックの製造時点にて、インナ包材22の切り離し線24はボックス部分2の切り取り線20と合致し、また、切り離し線24はインナ包材22の折込みフラップ26にて終端となっている。折込みフラップ26は、サイドインナパッケージ16の閉塞されたトップ面の一部を形成し、トップ面を形成する他の部分よりも最も外側に位置付けられている。

30

【0015】

切り離し線24はインナ包材22に切り離し予定部分を区画し、また、切り取り線20はボックス部分2の前壁10に切り取り予定部分を区画する。シガレットパックの製造時点にて、切り離し予定部分及び切り取り予定部分は互いに接着された状態にあり、また、前壁10の切り取り予定部分及びインナ包材22のインナ折込みフラップ26は共に、タングリッド4の内面にそれぞれ接着された状態にある。

【0016】

更に、シガレットパックの製造時点にて、タングリッド4は一对の折込みラグ28を有する。これら折込みラグ28はタングリッド4の両側縁に分離線を介して接続され、且つ、ボックス部分2の両側壁30にそれぞれ接着されている。

40

従って、シガレットパックが最初に開かれるまでの間、タングリッド4是一对の折込みラグ28を介してボックス部分2に接着された状態にある。しかしながら、シガレットパックが最初に開かれるとき、つまり、タングリッド4が閉位置から開位置に向けて回動されるとき、タングリッド4と折込みラグ28との間の分離線が破断され、タングリッド4是一对の折込みラグ28から分離される。この結果、タングリッド4はそのセルフヒンジ8を中心として自由に回動可能となる。

【0017】

50

また、タングリッド4が開位置に向けて回転されるとき、切り取り予定部分はボックス部分2の前壁10から切り取られて、切り取り片32を形成し、これにより、前壁10に前述したアパーチャ18が形成される。更に、切り取り片32の形成と同時に、インナパッケージ16のインナ包材22から切り離し予定部分が切り離され、切り離し片34を形成する。

【0018】

前述したように切り取り予定部分及び折込みフラップ26はタングリッド4の内面にそれぞれ接着されているので、図2に示されるように切り取り片32及び切り離し片34はタングリッド4の内面に接着した状態で保持される。

上述したようにシガレットパックが最初に開かれたとき、タングリッド4が折込みラグ28から分離されるので、この分離は図1に示されるようにシガレットパックの両側面に破断痕36をそれぞれ残す。これら破断痕36の発生は、シガレットパックへの悪戯を防止する対策として有効に機能する。従って、図1のシガレットパックは既に開かれたことを示している。

【0019】

更に、図1及び図2から明らかなように、ボックス部分2は垂直な4つのラテラルエッジ30を有し、これらラテラルエッジ40には面取り42がそれぞれ形成されている。各面取り42はボックス部分2の底壁38からボックス部分2の開口端6に向けて所定の長さだけ延び、対応する鋭角なラテラルエッジ40に収束している。

具体的には、面取り42は0.8～2mmの範囲、好ましくは、0.9～1.5mmの範囲の最大幅及び側壁30の長さの約半分程度の長さを有する。

【0020】

上述したシガレットパックによれば、ボックス部分2における底壁38の4つのコーナには面取り42が存在する。それ故、図4に示されるように喫煙者が着衣の胸ポケットにシガレットパックを入れる際、シガレットパックのラテラル縁40が引っ掛かるようなことはなく、シガレットパックの挿入を容易に行うことができる。

また、面取り42の存在はシガレットパック、即ち、ボックス部分2の把持性を良好にするばかりでなく、シガレットパックに新規且つ斬新な外観を提供する。

【0021】

図5は、図1のシガレットパックを成形するためのブランク（裏面）を示す。

ブランクはその中央に、リアパネル44、ボトムパネル46及びフロントパネル48を有する。これらパネル44、46、48は図5でみて上側から一列に並び、そして、パネル間のそれぞれ水平な折込み線50を介して区画されている。

パネル44、46、48は、ボックス部分2の後壁、底壁38の及び前壁10をそれぞれ形成するための部分である。それ故、フロントパネル48には、前述したV字スリット12及び切り取り線20が予め形成されている。

【0022】

一方、リアパネル44の上側にはセルフヒンジ8を形成するための折り曲げ線52を介してタングリッドパネル54が接続されている。タングリッドパネル54は水平な折込み線57を有し、この折込み線57は、タングリッドパネル54を折り曲げ線52側のリッドパネル58とタングパネル60に区画し、タングパネル60は先細形状の先端部を有する。

【0023】

リッドパネル58は、ボックス部分2の開口端6を閉塞するリッドのための部分であり、タングパネル60はタング14となる部分である。

タングパネル60はその基部の両側にラグフラップ64をそれぞれ有し、これらラグフラップ64は、前述の分離線62を介してタングパネル60に接続されている。これらラグフラップ64は前述した折込みラグ28を形成するための部分である。

【0024】

一方、リアパネル44両側には、折込み線66を介してインナサイドフラップ68がそ

れぞれ接続されており、各インナサイドフラップ68の上下には水平な折込み線70を介してインナトップフラップ72及びインナボトムフラップ74がそれぞれ接続されている。インナトップフラップ72はリッド58のための補強部材であり、インナボトムフラップ74はボトムパネル46のための補強部材である。

【0025】

フロントパネル48の両側にも、折込み線76を介してアウトサイドフラップ78がそれぞれ接続されており、各アウトサイドフラップ78は対応する側のインナサイドフラップ68とともに、ボックス部分2の側壁30を形成するための部分である。

図5に示されているように、各折込み線66におけるボトムパネル46側の部位は一对の分岐折込み線66a, 66bとして分岐されている。これら分岐折込み線66aは折込み線66から左右に離間し、この後、ボトムパネル46に向けて互いに平行に延びている。しかしながら、各折込み線66の残りの部位はシングルの折込み線66cとして残されている。

【0026】

また、各折込み線76におけるボトムパネル46側の部位もまた、分岐折込み線66a, 66bと同様に一对の分岐折込み線76a, 76bとして分岐され、そして、各折込み線76の残りの部位はシングルの折込み線76cとして残されている。

上述した分岐折込み線66a, 66b; 76a, 76bは前述した面取り42を形成するための部分である。

【0027】

更に、各サイドフラップ68, 78の外側縁には分岐折込み線66a, 66b; 76a, 76bと対応した部位に凹み68b, 78bがそれぞれ形成されており、これら凹み68b, 78bが対応する側の分岐折込み線66b, 76bと同様な形状を有する。また、各インナボトムフラップ74は凹み68bと一線上に連なる外側縁を有する。

図5中の斜線領域は、ブランクに形成される糊塗布領域をそれぞれ示しており、これら糊塗布領域は、本実施例のブランクのために新たに追加されている。

【0028】

より詳しくは、フロントパネル48の糊塗布領域G₁は、切り取り線20により区画される区域内、つまり、切り取り予定部分に位置付けられている。それ故、糊塗布領域G₁は、切り取り予定部分の裏面とインナパッケージ16の切り離し予定部分とを接着することができる。

左右のトップインナフラップ72の糊塗布領域G₂は、インナパッケージ16の折込みフラップ26とインナトップフラップ72の裏面とを接着することができる。そして、タングパネル60の糊塗布領域G₃はタングパネル60の裏面と切り取り予定部分の表面とを接着することができる。

【0029】

更に、左右のラグフラップ64の糊塗布領域G₄は、そのラグフラップ64の裏面と対応する側のアウトサイドフラップ78の表面とを接着することができる。

上述したブランクは先ず、リアパネル44上にインナパッケージ16を受取る。この後、ブランクのフラップやパネルはインナパッケージ16に対し前述の折込み線にて、図5中のI~Vの順序で順次折り込まれる。この結果、図6に示される中間パックが得られる。図6の中間パックでは、フロントパネル48、即ち、前壁10の表面にタングパネル60が重ね合われた状態にある。

【0030】

この後、タングパネル60の左右のラグフラップ64が分離線62からそれぞれ折り込まれ、これらラグフラップ64は対応する側のアウトサイドフラップ78の表面に接着され、これにより、図7に示されるようにシガレットパックの折込み成形、即ち、その製造が完了する。

図7から明らかなように、シガレットパックの製造時点にて、タング14はボックス部分2の前壁10上にV字スリット12を覆うように重ね合わされているだけであり、V字

10

20

30

40

50

スリット 1 2 内に差し込まれていない。

【0031】

前述した面取り 4 2 は、インナ及びアウトサイドフラップ 6 8, 7 8 の折込みと同時に形成される。即ち、折込み線 6 6 に関して、その分岐折込み線 6 6 a, 6 6 b 間の間隔 W (図 1 及び図 2 参照) は前述したように狭いので、インナサイドフラップ 6 8 が折込み線 6 6 にて折り込まれるとき、インナサイドフラップ 6 8 は、折込み線 6 6 a, 6 6 b, 6 6 c に沿ってそれぞれ折り込まれる。

【0032】

折込み線 7 6 に関しても、その分岐折込み線 7 6 a, 7 8 b 間の間隔は狭いので、アウトサイドフラップ 7 8 が折込み線 7 6 にて折り込まれるとき、アウトサイドフラップ 7 8 は折込み線 7 6 a, 7 6 b, 7 6 c に沿ってそれぞれ折り込まれる。

10

それ故、ボックス部分 2 の縦方向エッジ 4 0 は、折込み線 6 6 c, 7 6 c により形成され、そして、ボックス部分 2 の面取り 4 2 は、分岐折込み線 6 6 a, 6 6 b; 7 6 a, 7 6 b によりそれぞれ形成される。

【0033】

このような面取り 4 2 の形成は、インナ及びアウトサイドフラップ 6 8, 7 8 の 1 回の折込みより得られ、この結果、ブランクの折込みに通常のパック包装機を利用可能となる。

なお、インナサイドフラップ 6 8 の外側縁は前述した凹み 6 8 b を有しているので、アウトサイドフラップ 7 8 が折り込まれるとき、インナサイドフラップ 6 8 の外側縁、即ち、折込み線 6 6 a, 6 6 b がアウトサイドフラップ 7 8 の折込み線 7 6 a, 7 6 b と干渉することはなく、ボックス部分 2 における前壁 1 0 側の面取り 4 2 を確実に形成することができる。

20

【0034】

また、アウトサイドフラップ 7 8 の外側縁もまた凹み 7 8 b を有しているので、アウトサイドフラップ 7 8 の外側縁がボックス部分 2 における後壁側の面取り 4 2 に対してオーバハングすることもない。

本発明は、上述の一実施例に制約されるものではなく、種々の変形が可能である。

例えば、シガレットパックはタングリッド型パックに限らず、図 8 及び図 9 に示されるような一般的なヒンジリッド型パックにも適用可能である。

30

【0035】

このようなヒンジリッド型パックもまたボックス部分 2 及びリッド 5 を備え、ボックス部分 2 はインナフレーム 7 (図 9) を含んでいる。インナフレーム 7 はボックス部分 2 における開口端 6 の前部を形成し、前述したアパーチャ 1 8 に相当するアパーチャ 9 を有している。

リッド 5 は、ボックス部分 2 と同様な直方体形状をなし、セルフヒンジ 8 を介してボックス部分 2 の後壁に接続されている。この場合、リッド 5 は、ボックス部分 2 から露出したインナフレーム 7 の部位に覆うようにして、ボックス 2 の開口端 6 を閉塞する。

【0036】

ヒンジリッド型パックが最初に開かれるとき、つまり、リッド 5 が閉位置から開位置に向けて最初に回動されるとき、リッド 5 の回動はインナパッケージ 1 6 の切り離し予定部分をインナパッケージ 1 6 から同時に切り離す。この切り離しは切り離し片 3 4 を形成するが、この切り離し片 3 4 はリッド 5 の内面に接着した状態に維持される (図 9)。

40

インナフレーム 7 はアパーチャ 9 の代わりに、前述した切り取り線 2 0 により区画された切り取り予定部分を有することができる。この場合、ヒンジリッド型パックが最初に開かれるとき、切り取り予定部分の切り取り及び切り離し予定部分の切り離しにより、アパーチャ 9 が形成される。

【0037】

図 10 は、図 8 及び図 9 のシガレットパックを成形するブランクを示す。

説明の重複を避けるため、図 10 のブランクにおいて、図 5 のブランクのパネルやフラ

50

ップに相当する部位には同一の参照符号が付されている。それ故、図10のブランクに関しては、図5のブランクと相違する点のみを以下に説明する。

図10のブランクはリッドパネル80を含み、リッドパネル80はリアパネル44に折込み線52を介して接続されている。より詳しくは、図10でみて、リッドパネル80は上側からインナフロントパネル82、アウトフロントパネル84、アウトトップパネル86及びリッドリアパネル88に区画され、このリッドリアパネル88が折込み線52、即ち、セルフヒンジ8を介してリアパネル4に接続されている。折込み線51、53、55は、パネル82、84間、パネル84、86間、パネル86、88間をそれぞれ区画する。

【0038】

アウトフロントパネル84の両側には折込み線90を介してアウトサイドフラップ92がそれぞれ接続され、アウトリアパネル88の両側に折込み線94を介してインナサイドフラップ96がそれぞれ接続されている。更に、各インナサイドフラップ96には折込み線98を介してインナトップフラップ100が接続されている。

インナ及びアウトフロントパネル82、84が互いに重ね合わされたとき、これらパネル82、84はリッド5の前壁を形成する。また、アウトトップパネル86及びインナトップフラップ100が互いに重ね合わされたとき、これらパネル86及びフラップ100はリッド5のトップ壁102（図8参照）を形成する。更に、アウトサイドフラップ92及びインナサイドフラップ96が互いに重ね合わされたとき、これらフラップ92、96はリッド5の側壁を形成する。

【0039】

図10のブランクの折込み手順は公知であり、その説明は省略する。しかしながら、図10のブランクにあっても、インナサイドフラップ68及びアウトサイドフラップ78の折込みと同時に、ボックス部分2のラテラルエッジ40に面取り42が同様に形成される。

なお、図10のブランクの場合、前述した一对の分岐折込み線に代えて、以下の参考例の手段が採用されている。即ち、インナサイドフラップ68の幅H1はインナパッケージ16の厚みよりも若干狭く、そして、アウトサイドフラップ78の幅H2は幅H1よりも若干狭い。このようにしても、インナ及びアウトフラップ68、78の外側縁が面取り42の形成に干渉したり、また、面取り部42に対してオーバハングすることもない。

【0040】

上述したタングリッド型及び通常のヒンジリッド型のパックは何れも、ボックス部分2のラテラルエッジ40の一部のみに面取り42を有しているに過ぎない。しかしながら、図11に示される参考例のシガレットパックは、ラテラルエッジ40の全長に亘って面取り42を有し、更には、底壁38及びトップ壁102のクロスエッジにも面取り43を更に有しており、これら面取り43はそのクロスエッジの全長に亘って延びている。

【0041】

図12は図11のパックを成形するための参考例としでのブランクを示す。

図12のブランクは図10のブランクと同様な形状を有する。図12のブランクの場合、図10のブランクにおける折込み線50、66（66a、66b、66c）、76（76a、76b、76c）、90及び折込み線53、55のそれぞれが折込みバンド104に置き換えられている。各折込みバンド104は互いに平行に延びる複数、例えば3本の圧痕線から形成されている。

【0042】

各折込みバンド104の幅、即ち、最も外側に位置する圧痕線間の間隔が0.8～2mm、好ましくは0.9～1.5mmの範囲にあることは言うまでもない。

更に、図12から明らかなように、折込みバンド104が互いに直交する交点には切込み106がそれぞれ形成されており、この切込み106は折込みバンド104を互いに分離する。

【0043】

上述の折込みバンド 1 0 4 の幅もまた上記の範囲に制限されているので、通常のパック包装機を使用して図 1 2 のブランクの折込み成形が実施されれば、パネル又はフラップの 1 回の折込み操作のみで、面取り 4 2, 4 3 を備えた図 1 1 のパックを製造可能である。

また、切込み 1 0 6 はパネル又はフラップの折込みを容易にするのみならず、面取り 4 2, 4 3 の形成を確実にする。

【図面の簡単な説明】

【0 0 4 4】

【図 1】一実施例のシガレットパックを示した斜視図である。

【図 2】図 1 のシガレットパックを開状態で示した斜視図である。

【図 3】図 1 のシガレットパックに収容されたインナパッケージの斜視図である。

10

【図 4】図 1 のシガレットパックが着衣の胸ポケットに挿入される状態を示した図である。

【図 5】図 1 のシガレットパックを成形するためのブランクを示した図である。

【図 6】図 5 のブランクの折込み手順を説明するための図である。

【図 7】図 5 のブランクの折込み手順を説明するための図である。

【図 8】変形例のシガレットパックを開状態で示した斜視図である。

【図 9】図 8 のシガレットパックを開状態で示した斜視図である。

【図 1 0】図 8 のシガレットパックを成形するためのブランクを示した図である。

【図 1 1】参考例のシガレットパックを開状態で示した斜視図である。

【図 1 2】図 1 1 のシガレットパックを成形するためのブランクを示した図である。

20

【符号の説明】

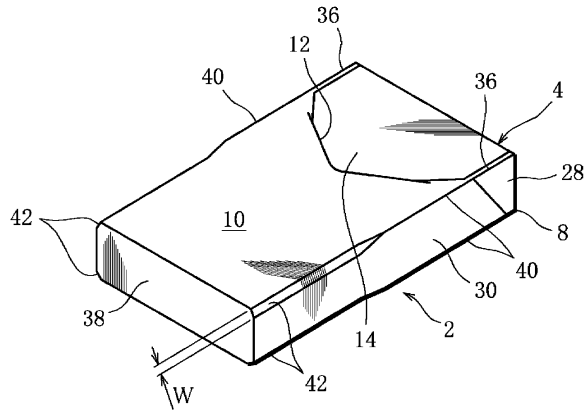
【0 0 4 5】

2	ボックス部分
4	タングリッド（蓋部）
1 0	前壁
1 2	スリット
1 4	タング
1 6	インナパッケージ
3 0	側壁
3 8	底壁
4 4	リアパネル
4 6	ボトムパネル
4 8	フロントパネル
6 6	折込み線
6 6 a, 6 6 b	分岐折込み線
6 8	インナサイドフラップ（内側側壁部分）
6 8 b	凹み
7 6	折込み線
7 6 a, 7 6 b	分岐折込み線
7 8	アウトサイドフラップ
7 8 b	凹み

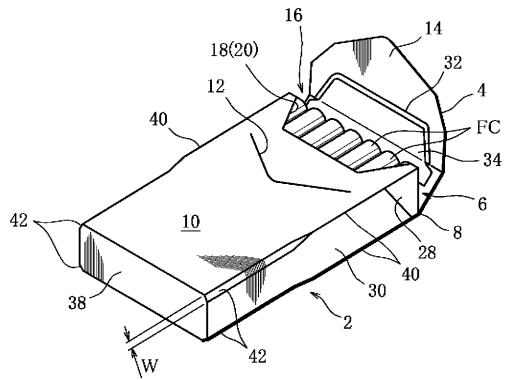
30

40

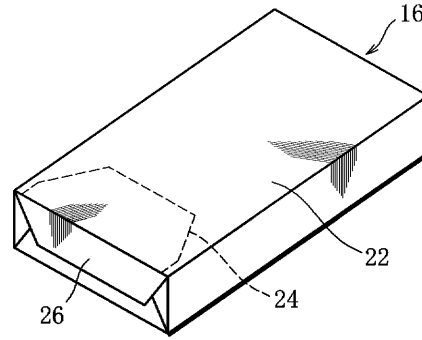
【図 1】



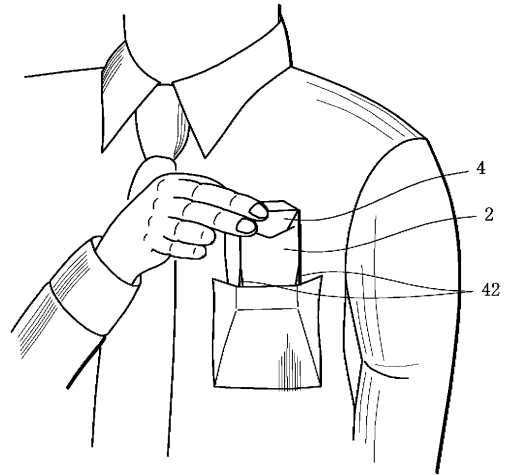
【図 2】



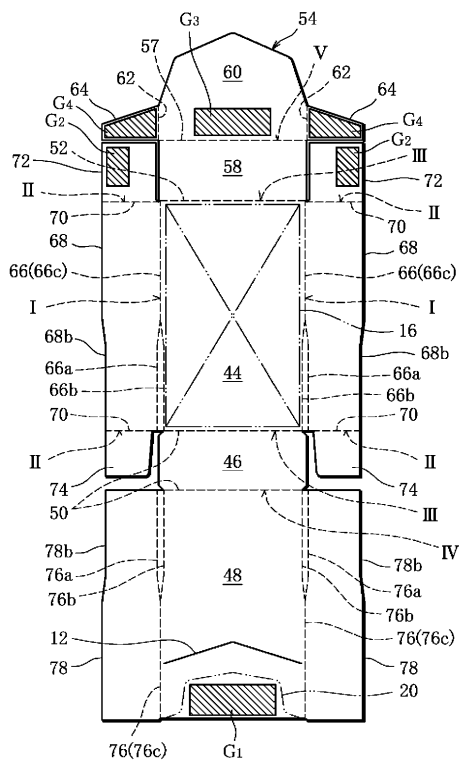
【図 3】



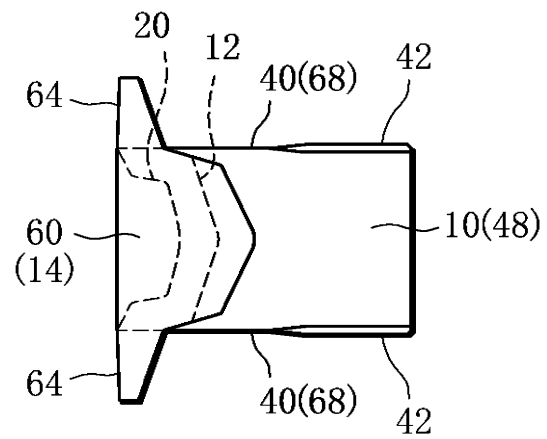
【図 4】



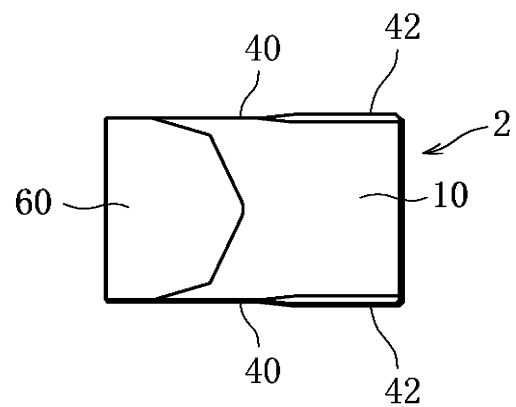
【図 5】



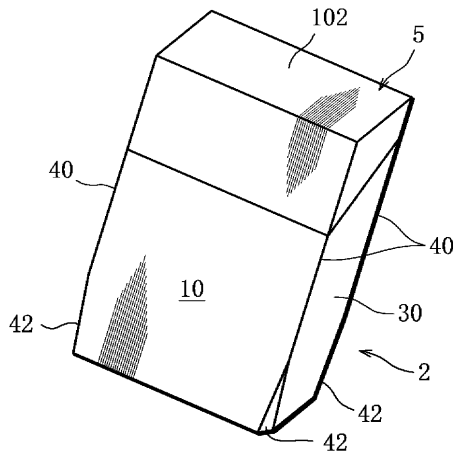
【図 6】



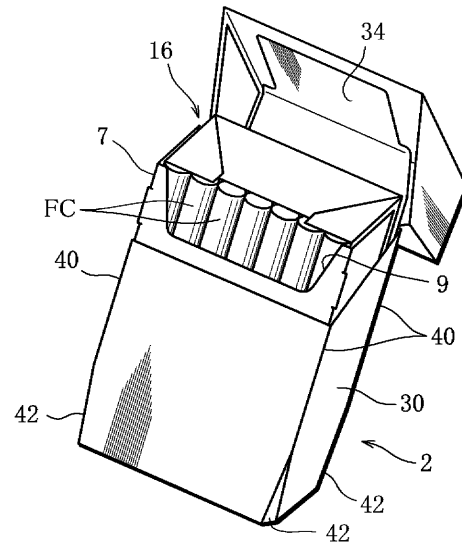
【図 7】



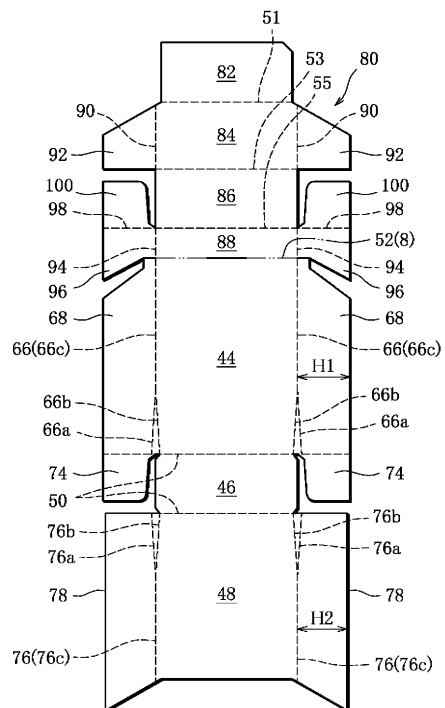
【図 8】



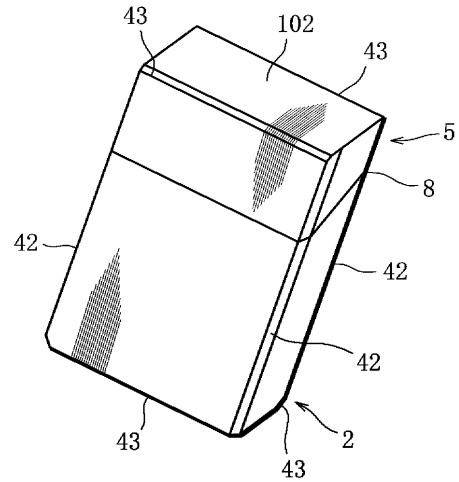
【図 9】



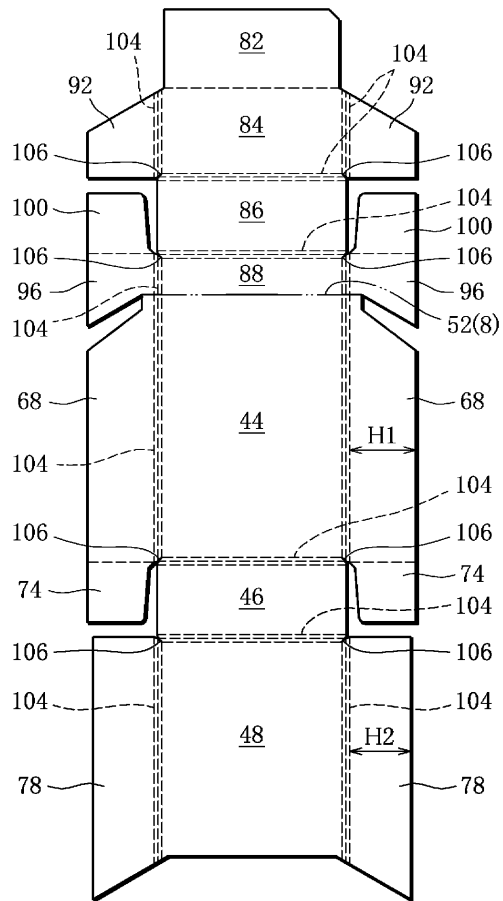
【図 10】



【図 11】



【図 1 2】



フロントページの続き

- (56)参考文献 米国特許第06079556 (US, A)
特開昭62-016334 (JP, A)
国際公開第02/064451 (WO, A1)
特開平11-049134 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 85/10

A24F 15/12

B65D 5/66