

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012142984/12, 15.02.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

10.03.2010 DE 102010010976.2;

07.05.2010 DE 102010019867.6

(43) Дата публикации заявки: 20.04.2014 Бюл. № 11

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 10.10.2012

(86) Заявка РСТ:

EP 2011/000690 (15.02.2011)

(87) Публикация заявки РСТ:

WO 2011/110272 (15.09.2011)

Адрес для переписки:

105082, Москва, Спартаковский пер., д. 2, стр. 1,
секция 1, этаж 3, "ЕВРОМАРКПАТ"

(71) Заявитель(и):

ФОККЕ УНД КО. (ГМБХ УНД КО. КГ)
(DE)

(72) Автор(ы):

Ирмин ШТАЙНКАМП (DE),
Хенри БУЗЕ (DE),
Томас ВИГЕ (SG)(54) **УПАКОВКА ДЛЯ СИГАРЕТ, А ТАКЖЕ СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

(57) Формула изобретения

1. Упаковка для сигарет с содержимым упаковки, прежде всего партией (11) сигарет, которая окружена внешней оберткой (12), прежде всего из, предпочтительным образом, не пропускающей запаха и влагу, термически свариваемой пленки, в виде упаковки из рукавного материала, отличающаяся тем, что внешняя обертка (12) имеет открывающее средство (13) многоразового использования, и что содержимое упаковки, по меньшей мере, участками закрыто внутренней рамкой (26) из стойкого к теплу и давлению материала в качестве внутреннего раскроя, который простирается по всей длине содержимого упаковки.

2. Упаковка по п.1, отличающаяся тем, что внутренняя рамка (26) С-образно или U-образно или со всех боковых сторон (29, 30, 31) окружает содержимое упаковки, и что внутренняя рамка (26) расположена не в области торцевых сторон (27, 28) содержимого упаковки.

3. Упаковка по п.1, отличающаяся тем, что фальцовочные закраины внешней обертки (12) соединены по типу плавникового шва посредством термической сварки, предпочтительным образом так, что внешняя обертка (12) в области торцевых сторон (27, 28) содержимого упаковки закрыта посредством соответственно одного плавникового шва в качестве поперечного сварного шва (39, 40), и что третий плавниковый шов проходит в продольном направлении внешней обертки (12) по задней стороне (31) содержимого упаковки в качестве продольного сварного шва (38), причем,

предпочтительным образом, плавниковые швы в области торцевых сторон (27, 28) отстоят от содержимого упаковки, а плавниковый шов в области задней стороны (31) содержимого упаковки приложен к внешней обертке (12).

4. Упаковка по п.3, отличающаяся тем, что поперечный сварной шов (39) в области верхней стороны содержимого упаковки (10) сфальцован на внешнюю обертку (12) в области задней стороны (31) содержимого упаковки и зафиксирован там посредством клея, и что полученная таким образом упаковка (10) расположена в сигаретной пачке (45) в качестве уплотненного блока.

5. Упаковка по п.1, отличающаяся тем, что внешняя обертка (12), по меньшей мере, в области открывающего средства (13) выполнена двухслойной, с внешней пленкой в качестве наружного слоя (16) упаковки (10) и внутренней пленкой в качестве внутреннего, обращенного к содержимому пачки слоя (19), причем внешняя пленка в области открывающего средства (13) имеет линию (20) ослабления для образования манипуляционного язычка (18), и причем внутренняя пленка имеет линию (17) ослабления для образования отверстия (15) для извлечения в области открывающего язычка (14), и причем манипуляционный язычок (18) посредством долговременно действующего клеевого средства выполнен с возможностью разъемного соединения с внутренней пленкой.

6. Упаковка по п.5, отличающаяся тем, что линия (17) ослабления во внешней пленке для образования манипуляционного язычка (18) простирается конечными участками до области плавникового шва, прежде всего поперечного сварного шва (39).

7. Способ изготовления упаковки (10) для сигарет, причем сначала образуют содержимое упаковки, прежде всего партию (11) сигарет, и затем содержимое упаковки закрывают внутренней рамкой (26) из стойкого к теплу и давлению материала в качестве внутреннего раскроя, причем внутренняя рамка (26) простирается по всей длине содержимого упаковки, и что после этого содержимое упаковки с внутренней рамкой (26) оборачивают во внешнюю обертку (12), прежде всего из, предпочтительным образом, не пропускающей запаха и влагу, термически свариваемой пленки, в виде упаковки из рукавного материала, причем внешняя обертка (12) имеет открывающее средство (13) многоразового использования, и что после этого фальцовочные закраины внешней обертки (12) соединяют друг с другом за счет термического сваривания, и причем упаковки (10) изготавливают в виде взаимосвязанной, непрерывной цепи (44) упаковок, и остаточные соединения (43) во внешней обертке (12) между соседними упаковками (10) внутри цепи (44) упаковок выполнены с возможностью отделения для разъединения упаковок (10).

8. Способ по п.7, причем сначала в карман (57, 77) транспортера вталкивают внутреннюю рамку (26), и что затем в находящуюся в кармане (57, 77) внутреннюю рамку (26) вталкивают партию (11) сигарет, и что затем внутреннюю рамку (26) и партию (11) сигарет вместе выталкивают из кармана (57, 77) и оборачивают во внешнюю обертку (12).

9. Способ по п.8, причем карманы (77) расположены на бесконечном транспортере (75), который проходит поперек направления транспортировки внутренней рамки (26) и партий (11) сигарет, причем внутренние рамки (26) и партии (11) сигарет вталкивают в карманы (77) в продольном направлении, прежде всего в области верхней ветви бесконечного транспортера (75), и причем внутренние рамки (26) и партии (11) сигарет соответственно совместно выталкивают из карманов (77) в одном и том же направлении, прежде всего в области нижней ветви бесконечного транспортера (75), и причем партии (11) сигарет с внутренней рамкой (26) в продольном направлении оборачивают в упаковку из рукавного материала или же в непрерывное пленочное полотно (23) для нее.

10. Способ по п.9, причем непрерывное пленочное полотно (23) подают в продольном направлении транспортировочной ленты для партий (11) сигарет с внутренней рамкой (12).

11. Способ по п.9, причем партии (11) сигарет выталкивают из магазина (51) в продольном направлении и вталкивают в том же направлении в карманы (77) с внутренней рамкой (26), причем, предпочтительным образом, партии (11) сигарет после выталкивания из магазина (51) сначала транспортируют в вертикальном направлении, прежде всего опускают, и затем вталкивают в карманы (77).

12. Устройство для изготовления упаковки (10) для сигарет, по меньшей мере, с одним магазином (51) для образования партий (11) сигарет в качестве содержимого упаковки и имеющим карманы (57, 77) транспортером для приема внутренних рамок (26) из стойкого к теплу и давлению материала и партий (11) сигарет, и с устройством для оборачивания содержимого упаковки с внутренней рамкой (26) во внешнюю обертку (12), прежде всего из, предпочтительным образом, не пропускающей запахи и влагу, термически свариваемой пленки, в виде упаковки из рукавного материала, причем внешняя обертка (12) имеет открывающее средство (13) многоразового использования, и, по меньшей мере, с одним устройством для термического сваривания фальцовочных краев внешней обертки (12), причем транспортер (56, 75) проходит поперек подачи внутренних рамок (26) и партий (11) сигарет, и внутренние рамки (26) и партии (11) сигарет являются подаваемыми в том же направлении, что и при подаче с транспортера (56, 75) устройства для оборачивания.

A 4 8 6 2 4 1 2 1 0 2 R U

R U 2 0 1 2 1 4 2 9 8 4 A