

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公表特許公報(A)

(11) 特許出願公表番号

特表2018-537367

(P2018-537367A)

(43) 公表日 平成30年12月20日(2018.12.20)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B65D 85/10 (2006.01)	B65D 85/10	3E060
B65D 5/38 (2006.01)	B65D 5/38 E	3E068
B65D 5/66 (2006.01)	B65D 5/66 321B	

審査請求 未請求 予備審査請求 未請求 (全 20 頁)

(21) 出願番号	特願2018-529009 (P2018-529009)	(71) 出願人	596060424 フィリップ・モーリス・プロダクツ・ソシ エテ・アノニム
(86) (22) 出願日	平成28年12月21日 (2016.12.21)	(74) 代理人	100094569 弁理士 田中 伸一郎
(85) 翻訳文提出日	平成30年6月4日 (2018.6.4)	(74) 代理人	100088694 弁理士 弟子丸 健
(86) 国際出願番号	PCT/EP2016/082120	(74) 代理人	100103610 弁理士 ▲吉▼田 和彦
(87) 国際公開番号	W02017/108914	(74) 代理人	100067013 弁理士 大塚 文昭
(87) 国際公開日	平成29年6月29日 (2017.6.29)	(74) 代理人	100086771 弁理士 西島 孝喜
(31) 優先権主張番号	15201762.0		
(32) 優先日	平成27年12月21日 (2015.12.21)		
(33) 優先権主張国	欧州特許庁 (EP)		

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 摺動内側フレームを備えた消費財のための容器

(57) 【要約】

消費財のための容器(10)であって、容器は、ボックス部分(12)、閉位置と開位置との間を移動可能なリッド部分(14)、およびボックス部分(12)とリッド部分(14)とを接続するヒンジ付きコネクタ(16)を含む外側ハウジングと、ボックス部分(12)に受け入れられる複数の消費財(20)と、外側ハウジング内に摺動可能に受け入れられ、複数の消費財(20)とボックス部分(12)との間に配置される内側フレーム(18)と、を含む。内側フレーム(18)は降位置と昇位置との間を摺動可能であり、内側フレーム前部壁(36)、内側フレーム後部壁(38)、対向する内側フレーム側壁、および内側フレーム(18)の壁の底部端から垂下し、内側フレームの底部端の開口部内に延在する持ち上げ要素(48)を含む。持ち上げ要素(18)の少なくとも一部はボックス部分底部壁と消費財との間に配置される。リッド部分(14)は、リッド部分(14)が閉位置と開位置との間を移動すると、内側フレーム(18)が降位置と昇位置との間を摺動するように、ヒンジ付きコネクタから第1のヒンジ線に沿って、ま

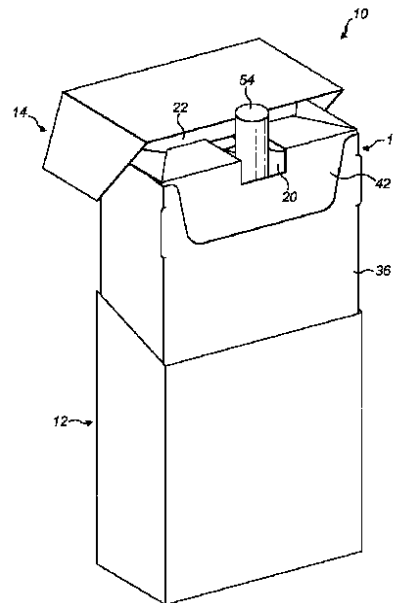


FIG. 3

【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

消費財のための容器であって、

ボックス部分と、閉位置と開位置との間を移動可能なリッド部分と、前記ボックス部分とリッド部分とを接続するヒンジ付きコネクタとを含む外側ハウジングと、

前記ボックス部分内に受け入れられる複数の消費財と、

前記外側ハウジング内に摺動可能に受け入れられ、前記複数の消費財と前記ボックス部分との間に配置される内側フレームであって、前記内側フレームは降位置と昇位置との間で摺動可能であり、前記内側フレームは内側フレーム前部壁と、内側フレーム後部壁と、対向する内側フレーム側壁と、底部端の開口部と、を含み、前記内側フレームは前記内側フレームの壁の底部端から垂下する、かつ前記内側フレームの底部端の開口部内に延在する持ち上げ要素をさらに含み、少なくとも持ち上げ要素の一部は、前記内側フレームを前記降位置から昇位置へと摺動させることにより、前記持ち上げ要素を選択された前記複数の消費財と係合させ、かつ前記選択された消費財を前記ボックス部分の底部壁から持ち上げるように、ボックス部分の底部壁と前記消費財との間に配置される、内側フレームと、を含み、

10

前記リッド部分は、前記リッド部分が前記閉位置と前記開位置との間を移動すると、前記内側フレームが前記降位置と昇位置との間を摺動するように、前記ヒンジ付きコネクタから第 1 のヒンジ線に沿って、また前記内側フレームから第 2 のヒンジ線に沿って垂下する、容器。

20

【請求項 2】

前記ヒンジ付きコネクタが前記ボックス部分から第 3 のヒンジ線に沿って垂下する、請求項 1 に記載の容器。

【請求項 3】

前記ヒンジ付きコネクタがリッド部分の後部壁の少なくとも一部を形成する、請求項 1 または 2 に記載の容器。

【請求項 4】

前記リッド部分が、リッド部分の上部壁およびリッド部分の後部壁を含み、前記ヒンジ付きコネクタは前記リッド部分の後部壁の中間パネルから形成され、前記中間パネルは前記リッド部分の上部壁から第 1 のヒンジ線に沿って、また前記ボックス部分から前記第 3 のヒンジ線に沿って垂下する、請求項 3 に記載の容器。

30

【請求項 5】

前記リッド部分が、前記内側フレーム後部壁から前記第 2 のヒンジ線に沿って垂下する第 1 のリッド部分後部壁と、前記内側フレームの後部壁から前記第 2 のヒンジ線に沿って垂下する第 2 のリッド部分後部壁と、を含み、前記ヒンジ付きコネクタは前記第 1 のリッド部分後部壁と第 2 のリッド部分後部壁との間に延在する、請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の容器。

【請求項 6】

前記リッド部分が、リッド部分後部壁を含み、前記第 1 のリッド部分後部パネルと、前記第 2 のリッド部分後部パネルと、前記ヒンジ付きコネクタとは前記リッド部分後部壁の一部から形成される、請求項 5 に記載の容器。

40

【請求項 7】

前記内側フレームが、前記内側フレーム後部壁から前記第 2 のヒンジ線に沿って垂下する内側フレームコネクタパネルをさらに含み、前記内側フレームコネクタパネルは前記第 1 のリッド部分後部パネルと第 2 のリッド部分後部パネルの内側表面に固定される、請求項 5 または 6 に記載の容器。

【請求項 8】

前記持ち上げ要素が前記内側フレーム前部壁の底部端から垂下する、請求項 1 ~ 7 のいずれかに記載の容器。

【請求項 9】

50

前記持ち上げ要素が、前記ボックス部分後部壁と前記消費財との間に配置され、少なくとも1つの側面持ち上げパネルが、消費財の間の前記底部持ち上げパネルから延在する、請求項8に記載の容器。

【請求項10】

前記リッド部分が、前記リッド部分が前記閉位置と前記開位置との間を移動すると、前記ボックス部分に対して枢動移動と並進移動の両方を有する、請求項1～9のいずれかに記載の容器。

【請求項11】

前記複数の消費財に巻き付けられる内側ラッパーをさらに含み、前記内側ラッパーは、前記持ち上げ要素が前記開口部を通して前記選択された消費財と接触できるように、前記内側フレームの前記持ち上げ要素に対応する位置に開口部を含む、請求項1～10のいずれかに記載の容器。

10

【請求項12】

前記内側ラッパーが前記ボックス部分底部壁の前記内側表面に固定される、請求項11に記載の容器。

【請求項13】

前記外側ハウジングが、単一の層状ブランクから形成される、請求項1～12のいずれかに記載の容器。

【請求項14】

前記複数の消費財が、複数のエアゾル発生物品を含む、請求項1～13のいずれかに記載の容器。

20

【請求項15】

請求項1～14のいずれかに記載の容器を製造する方法であって、前記方法が、ボックス画定部分と、リッド画定部分と、前記ボックス画定部分と前記リッド画定部分との間のヒンジ付きコネクタとを有する第1の層状ブランクを提供するステップであって、前記リッド画定部分が前記ヒンジ付きコネクタから第1のヒンジ線に沿って垂下する、提供するステップと、

フレーム画定部分および持ち上げ要素を画定するための1つ以上の持ち上げパネルを含む第2の層状ブランクを提供するステップであって、前記フレーム画定部分が、フレーム前部壁パネルと、フレーム後部壁パネルと、第1のフレーム側壁パネルと、第2のフレーム側壁パネルとを含み、前記1つ以上の持ち上げパネルが前記フレーム画定部分の壁パネルの前記底部端から垂下する、提供するステップと、

30

前記持ち上げ要素が選択された前記消費財の下に配置されるように、前記第2の層状ブランクを複数の消費財に巻き付けるステップと、

前記第1の層状ブランクを前記内側フレームの周りに組立てて、前記外側ハウジングの前記ボックス部分、リッド部分、およびヒンジ付きコネクタを形成するステップと、

前記リッド部分が第2のヒンジ線の周りで前記内側フレームから垂下するように、前記リッド部分を前記内側フレームに接続させるステップと、を含む方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

40

【0001】

本発明は消費財のための容器に関連し、その容器は枢動可能なリッドに連結される摺動内側フレームを含む。本発明は、喫煙物品などの細長い消費財の容器としての特定の用途がある。

【背景技術】

【0002】

喫煙物品などの消費財は一般に、ボックス部分と、容器の後部壁を横切って延びるヒンジ線の周りにボックス部分に結合されたリッドとを持つヒンジリッド型容器（いわゆるFlip-Top（商標）ボックス）などの、剛直な箱型容器内にパッケージされる。一部の場合に、容器はさらに、消費財の少なくとも一部分の周りに巻かれた内側フレームを含

50

む。これは、容器に対してさらなる剛直性を提供し、かつ消費財を保護しうる。内側フレームがボックス部分の上縁端上に延びる場合、内側フレームはまたそれに対してリッドを閉じることができるような表面を提供する。

【0003】

各容器を形成するために使用される材料の量を最小にし、かつ消費者のために各容器を使いやすいサイズにするために、容器の大きさは、典型的にそれらが所望の数の消費財を含むのに必要とされる大きさであるに過ぎない。しかしながら、一部の場合に、容器内の消費財のそのような窮屈なパッケージングは、容器からの消費財の最初の取り出しを困難にしうる。例えば、ヒンジリッド型容器内にパッケージされた複数の喫煙物品の場合には、容器がいっぱいの時、喫煙物品の端をつかむことが困難でありうる。

10

【0004】

WO - A - 2015 / 141010は、受け部、ヒンジリッドおよび受け部の下側に設けられ、受け部内の対象物を載置することができる昇降部を有するヒンジリッドパッケージを記載し、昇降部はヒンジリッドの開閉に連動して昇降する。

【0005】

容器からの複数の消費財の最初の取り出しを容易にする消費財のための容器を提供することが、望ましい。消費財のための従来の容器と実質的に同一のサイズおよび形状であり、かつ最小限の変更で既存の高速の製造機械および工程を使用して製造されうるような容器を提供することが、特に望ましい。

20

【発明の概要】

【0006】

本発明によれば、消費財のための容器が提供され、容器は、ボックス部分、閉位置と消費財がボックス部分から取り出し可能である開位置との間で枢動可能リッド部分、およびボックス部分とリッド部分とを接続するヒンジ付きコネクタを含む外側ハウジングと、ボックス部分に受入れられる複数の消費財と、外側ハウジングに摺動可能に受け入れられる内側フレームであって、複数の消費財とボックス部分との間に配置される内側フレームと、を含む。内側フレームは、降位置と昇位置との間で摺動可能である。本発明によれば、内側フレームは持ち上げ要素を含み、内側フレームを降位置から昇位置へと摺動させることにより、持ち上げ要素を選択された複数の消費財と係合させ、ボックス部分の底部壁から選択された消費財を持ち上げるように、持ち上げ部分の少なくとも一部分がボックス部分の底部壁と消費財との間に配置される。リッド部分は、リッド部分が閉位置と開位置との間を枢動すると、内側フレームが降位置と昇位置との間を摺動するように、ヒンジ付きコネクタから第1のヒンジ線に沿って、また内側フレームから第2のヒンジ線に沿って垂下する。

30

【0007】

本発明の以下の記述において、本発明による容器の構成要素の相対的位置を記述するために使用される「側部」、「上部」、「底部」、「前部」、「後部」およびその他の用語は、上部にリッド部分を持つ直立位置にある容器について言及するものである。本発明による容器を記述する時、描写する容器の向きに関係なく、これらの用語が使用される。リッド部分後部壁がヒンジ線に沿ってボックス部分後部壁から垂下するそれらの実施形態において、ヒンジ線は、容器の「後部」に位置し、ヒンジ線の回りでの枢動動作によりリッド部分を開けられるようにする。容器の「前部」は、容器の「後部」と相反する容器の側を意味する。

40

【0008】

本明細書で使用される場合、「高さ」という用語は、上部と底部との間に延びる寸法を意味する。本明細書で使用される場合、「幅」という用語は、2つの側部の間に延びる寸法を意味する。本明細書で使用される場合、「奥行き」という用語は、前部と後部との間に延びる寸法を意味する。高さ、幅、および奥行きは、相互に垂直である。

【0009】

本明細書で使用される場合、「パネル」という用語は、材料の単一の連続した部分から

50

形成される容器の一部を意味する。パネルは、1つ以上の他のパネルから垂下してもよい。「フラップ」という用語は、1つのみの他のパネルに従属するパネルを意味する。

【0010】

「壁」という用語は、より一般的に容器の面を意味し、また壁は単一のパネルまたはフラップから形成されてもよく、または壁は2つ以上の隣接するまたは重なり合うパネルまたはフラップから形成されてもよい。

【0011】

本明細書で使用される場合、「弱化線」という用語は、弱化線が形成される材料が折り畳まれまたは壊されうることによって弱体化する線を指す。弱化線は、例えば、折り目線、刻み目、穿孔線、筋付け線、および切れ目のうちの少なくとも1つを含んでもよい。本発明による容器において、各ヒンジ線は好ましくは弱化線によって画定される。

10

【0012】

本明細書で使用される場合、「垂下する」および「垂下している」という用語は、壁、パネルまたはフラップと隣接した壁、パネルまたはフラップとの間の接続を指す。壁、パネルおよびフラップは、隣接した壁、パネルまたはフラップから1つ以上の弱化線に沿って垂下していてもよい。壁、パネルまたはフラップは、隣接した壁、パネルまたはフラップから単一の弱化線に沿って垂下していてもよく、ここで、壁、パネルまたはフラップは、典型的に、実質的に平行六面体の容器内で約90度の角度で単一の弱化線に沿って折り畳まれる。別の方法として、壁、パネルまたはフラップは、隣接した壁、パネルまたはフラップから複数の弱化線に沿って垂下していてもよい。例えば、複数の平行なおよび同一の広がりをもつ弱化線は、層状ブランクが複数の弱化線に沿って折り畳まれる時、実質的に丸み付きの端または面取り付きの端が、隣接した壁、パネルまたはフラップの間に形成されるように、層状ブランク内に形成されてもよい。別の方法として、複数の部分的に重なっているが少しずつずらして配列された弱化線が、層状ブランクが複数の弱化線に沿って折り畳まれる時、ねじれた端が、隣接した壁、パネルまたはフラップの間に形成されるように、層状ブランク内に形成されてもよい。

20

【0013】

別の方法として、壁、パネルおよびフラップは、弱化細片に沿って、隣接した壁、パネルおよびフラップから垂下していてもよい。例えば、材料は、レーザまたはブレードなどの切除ツールを使用して、層状ブランクの表面から取り外されてもよい。そこから材料が取り外されるブランクの部分は、ブランクが容器に変わる時、それに沿ってブランクを變形することを容易にする弱化細片を形成する。例えば、別のやり方では、隣接した壁、パネルまたはフラップの間に実質的に丸み付きの端を形成するための複数の弱化線を含みうるそれらの容器において、複数の弱化線は、複数の弱化線の最初から最後まで全体の幅に対応する幅を有する弱化細片と取り替えられてもよい。個別の弱化線を除くことにより、弱化細片は、適正な丸み付きの端を形成することができ、一方で、複数の弱化線によって形成された実質的に丸み付きの端は、識別可能な弱化線を保持しうる。

30

【0014】

本明細書で使用される場合、「弱化ゾーン」という用語は、折り目線、刻み目、穿孔線および切れ目線を含む弱化線、ならびに切除区域を含む弱化細片を包含する。

40

【0015】

本明細書で使用される場合、「選択」という用語はサブセットの合計数を指す。したがって、容器内の選択された消費財は、単一の消費財であってもよく、または選択された消費財は、消費財の合計数から1を引いた数までおよびそれを含む数の複数の消費財であってもよい。

【0016】

本発明による容器は、選択された消費財を係合するように構成される持ち上げ要素を含む摺動可能な内側フレームを提供し、有利には、選択された消費財の持ち上げを可能にする便利な手段を提供する。特に、容器が満杯状態の時に容器からの消費財の取出しを容易にするために、内側フレームは、持ち上げ要素が残りの複数の消費財に対して選択された

50

消費財を持ち上げるように、ボックス部分底部壁から離れるように摺動することができる。したがって、それは選択された消費財内の1つ以上の消費財をつかむことを容易にする。例えば、消費財が複数の細長い喫煙物品であるそれらの実施形態では、選択された消費財を持ち上げることによって、隣接した残される消費財の端部の上方に、選択された消費財内の各消費財の端部を持ち上げる。そのような実施形態において、本発明による容器は、したがって、選択された消費財内の消費財のそれぞれの端部をつかむことを容易にする。

【0017】

持ち上げ要素が内側フレームに組み込まれることにより、最小限の変更で既存の高速度の製造機械および処理を使用する本発明による容器の製造をも容易にし、そのような機械は、ボックス部分、リッド部分、および内側フレームを含む容器の製造のために典型的にすでに構成されている。

10

【0018】

持ち上げ要素を組み込んだ内側フレームはスリーブの形態であって、内側フレーム前部壁、内側フレーム後部壁、対向する内側フレーム側壁、およびその中に持ち上げ要素が延在する底部端の開口部を含む。持ち上げ要素以外の、内側フレームの底部端全体が開放されていることが好ましい。本発明による容器の内側フレームは、従って、従来の内側フレームと類似した構造を提供する。持ち上げ要素は、内側フレームの外観および機能を顕著に損なうことなく、組み込まれることができる。有利には、持ち上げ要素を組み込んだ内側フレームは、従って、既存の層状ブランクの、または製造および組立工程ならびに装置の、大幅な変更の必要なく、製造・組立可能である。しかしながら、従来の内側フレームとは異なり、本発明による容器の内側フレームは、ボックス前部壁または他のボックス壁にいずれにも接着されず、ボックス内およびボックスの部分的に外部で、内側フレームが直線動作を行うことができる。

20

【0019】

本発明による容器において、リッド部分は内側フレームから第2のヒンジ線に沿って垂下する。これは、リッド部分の閉位置から開位置への移動が自動的に内側フレームを昇位置へと上方向に摺動させるように、内側フレームの摺動動作がリッド部分の枢動移動に連結されていることを意味する。したがって、リッド部分を開くことにより自動的に、容器からの1つ以上の選択された消費財の取出しを容易にするために、持ち上げ要素が選択された消費財を持ち上げるという結果をもたらす。

30

【0020】

第2のヒンジ線に沿って内側フレームに接続されているということに加えて、リッド部分は第1のヒンジ線の周りでヒンジ付きコネクタに接続される。リッド部分は、したがって、第1のヒンジ線と第2のヒンジ線の両方の周りで枢動可能である。ヒンジ付きコネクタは、リッド部分とボックス部分との間の接続を提供する。下記の発明の説明に見られるとおり、ヒンジ付きコネクタの配置は、有利にはリッド部分のボックス部分に対するより大きな移動を可能とする。これにより、より顕著な持ち上げ効果が得られるように、内側フレームのより大きな摺動移動が可能となる。

40

【0021】

一方で、リッド部分とボックス部分との間の接続により、リッド部分の動きが制限され、そのため内側フレームもある点を越えて制限される。これにより、有利には、外側ハウジングからの内側フレームおよび消費財の意図しない取り出しが防止される。

【0022】

下記で説明されるように、本発明の特定の実施形態では、ヒンジ付きコネクタの配置は、外側ハウジングが最小限の変更で従来のヒンジリッド容器の層状ブランクから形成され得るようなものである。これにより、本発明による容器を、既存の高速機器および工程を用いて製造することができる。

【0023】

ヒンジ付きコネクタは、ボックス部分とリッド部分との間の外側ハウジング内に配置さ

50

れる外側ハウジングの1つ以上のパネルから形成される。それに沿ってヒンジ付きコネクタがリッド部分に接続される第1のヒンジ線は、実質的にリッド部分上部壁の後部端と一致することが好ましい。ヒンジ付きコネクタは、従って、外側ハウジングの後部壁を上部から部分的に下へ、外側ハウジングの後方端へ、延在する。ヒンジ付きコネクタはリッド部分、ボックス部分、またはリッド部分とボックス部分の両方と一体化して形成されてもよい。別の方法として、ヒンジ付きコネクタは別個に形成され、リッド部分とボックス部分の少なくとも1つに接着されてもよい。

【0024】

ヒンジ付きコネクタは、ボックス部分から第3のヒンジ線に沿って垂下することが好ましい。そのような実施形態において、ヒンジ付きコネクタは2つの関節点を含む。この構成により、リッド部分の枢動移動から内側フレームの摺動移動への変換が最適化される。さらに、第3のヒンジ線の追加により、リッド部分のより大きな開放が可能となり、そのため内側フレームのより大きな摺動移動が可能となる。

10

【0025】

第1のヒンジ線および第3のヒンジ線は、ヒンジ付きコネクタを横切って実質的に水平に延在することが好ましい。第1のヒンジ線および第3のヒンジ線のそれぞれは、実質的に直線であることが好ましい。第3のヒンジ線は、リッド部分が閉位置にあるとき、第2のヒンジ線と実質的に一致することが好ましい。

【0026】

第3のヒンジ線は、ボックス部分後部壁の上部端と実質的に一致することが好ましい。これは従来のヒンジリッド容器のリッド部分とボックス部分との間のヒンジ線の位置に対応する。そのような実施形態において、従って、ヒンジ付きコネクタの位置は、従来のヒンジリッド容器のリッド部分後部壁の位置と一致する。

20

【0027】

ヒンジ付きコネクタはリッド部分後部壁の少なくとも一部を形成することが好ましい。しかしながら、代替的な実施形態において、ヒンジ付きコネクタはボックス部分後部壁の一部を形成してもよい。さらなる代替的な実施形態において、ヒンジ付きコネクタはボックス部分とリッド部分とを接続する別個の構成要素として、しかしボックス部分後部壁またはリッド部分後部壁のいずれの一体的部分も形成しない形で、提供されることできる。

【0028】

本発明の特に好ましい実施形態において、ヒンジ付きコネクタはリッド部分後部壁の中間パネルから形成され、中間パネルは、リッド部分上部壁から第1ヒンジ線に沿って、またボックス部分から第3ヒンジ線に沿って垂下する。そのような実施形態において、ヒンジ付きコネクタを形成する中間パネルは、リッド部分後部壁の切れ目線によって画定されてもよく、切れ目線は第1のヒンジ線から第3ヒンジ線に延在する。例えば、ヒンジ付きコネクタを形成する中間パネルは、一対の実質的に平行な、リッド部分後部壁の上部端から第3のヒンジ線に実質的に垂直に延在する対向する切れ目線によって画定されてもよい。これらの切れ目線は、本発明による容器の組立工程が有利には従来の装置および方法を用いて行われることができるように、外側ハウジングの組立て前に層状ブランクに組み込まれることができる。

30

40

【0029】

ヒンジ付きコネクタの幅は外側ハウジングの幅の少なくとも30%に対応し、より好ましくは、少なくとも40%、最も好ましくは、少なくとも50%に対応する。これはヒンジ付きコネクタが、リッド部分の開閉の繰返しを許容するように構造的完全性を有することを確実にするのに役立つ。別の方法としてまたは追加で、ヒンジ付きコネクタの幅は、好ましくは外側ハウジングの幅の80%以下に対応し、より好ましくは70%以下に対応する。

【0030】

外側ハウジングのリッド部分とボックス部分との間のヒンジ付きコネクタにより、ボックス部分に対するリッド部分のより大きな移動が可能となる。リッド部分が固定されたヒ

50

ンジ線の周りで枢動可能な従来のヒンジリッド容器とは異なり、本発明による容器においては、リッド部分が枢動する第1のヒンジ線はまた、ボックス部分に対して移動可能である。これは、リッド部分がボックス部分に対して枢動できるだけでなく、さらに、ヒンジ付きコネクタにより、リッド部分が第1のヒンジ線と共に、ボックス部分から離れるように直線的に移動することができることを意味する。リッド部分が閉位置から開位置に移動すると、ボックス部分に対する枢動移動と並進移動の両方を有する。これにより、容器を開ける独特な方法が提供される。

【0031】

上記の通り、本発明による容器のリッド部分は第1のヒンジ線と第2のヒンジ線の両方の周りを枢動可能であり、リッド部分は、リッド部分の閉位置と開位置との間での移動の間、これらのヒンジ線両方の周りを枢動する。リッド部分は、リッド部分前部壁、リッド部分上部壁、対向するリッド部分側壁、およびリッド部分後部壁を含むカップ形状態であることが好ましい。リッド部分は外側ハウジングの一部を形成するが、また内側フレームを横切って延在する第2のヒンジ線の周りのリッド部分の枢動移動を提供するように内側フレームに接続される。リッド部分は内側フレームに一体化されてもよいが、リッド部分は独立しており内側フレームに固定されていることがより好ましい。リッド部分は、下記で説明する通り、ボックス部分と同じ層状ブランクから形成されることが好ましい。

10

【0032】

リッド部分は、内側フレームから第2のヒンジ線に沿って垂下する第1のリッド部分後部パネルと内側フレーム後部壁から第2のヒンジ線に沿って垂下する第2のリッド部分後部パネルとを含み、ヒンジ付きコネクタは第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルとの間を延在することが好ましい。

20

【0033】

第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルおよびヒンジ付きコネクタは、リッド部分後部壁から形成されることが好ましい。例えば、ヒンジ付きコネクタがリッド部分後部壁を下方に延在する2つの対向する切れ目線によって画定される中間パネルから形成される実施形態において、上記で説明した通り、第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルは、ヒンジ付きコネクタを形成する中間パネルのいずれかの側の、リッド部分後部壁の残りのパネルにより提供されてもよい。この構成において、第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルおよびヒンジ付きコネクタを形成する中間パネルは、共にリッド部分後部壁を画定する。

30

【0034】

リッド部分が閉位置にあるとき、第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルおよび中間パネルは、互いに同一面内で実質的に並び、実質的に平らな後部壁をリッド部分に提供する。この位置において、本発明による容器は、したがって、従来のヒンジリッド容器と実質的に同じ外観を有する。リッド部分が開位置に移動するとき、第1および第2のリッド部分後部パネルが内側フレームと一緒に中間パネルから離れるように動く。

【0035】

第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルは内側フレームに接着されることが好ましい。内側フレームは、内側フレーム後部壁から第2のヒンジ線に沿って垂下する1つ以上の内側フレームコネクタパネルを含み、1つ以上の内側フレームコネクタパネルは、第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルの内側表面に固定されることが好ましい。これにより、リッド部分と、リッド部分の枢動移動に連結される内側フレームの移動を可能にする内側フレームとの必要な接続が提供される。

40

【0036】

1つ以上の内側フレームコネクタパネルは、内側フレーム後部壁の上部端からある距離において内側フレーム後部壁を横切って延在する弱化線によって画定されることが好ましい。

【0037】

50

内側フレームは、第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルの両方に固定される単一の内側フレームコネクタパネルを含む。別の方法として、内側フレームは一对の内側フレームコネクタパネルを含んでいてもよく、各内側フレームコネクタパネルはそれぞれのリッド部分後部パネルに固定される。

【0038】

内側フレームコネクタパネルの高さは、第2のヒンジ線が第1のリッド部分後部パネルと第2のリッド部分後部パネルの底部端と実質的に一致するように、実質的にリッド部分後部壁の高さに対応することが好ましい。

【0039】

上記で説明した通り、本発明の容器の内側フレームは、降位置と昇位置との間の移動のために、ボックス部分内に摺動可能に取り付けられる。摺動移動は、内側フレームが降位置から昇位置へと上方向に移動するように、実質的に垂直方向で行われることが好ましい。降位置において、内側フレームは、リッド部分が完全に閉じられるようにボックス部分内の最も低い点に位置する。従来のヒンジリッドパッケージのように、内側フレームの上部は、降位置においてボックス部分の上部端の上に突出してもよい。内側フレーム前部壁は、上部端に切り抜きを含み、消費財の長さ部分がより大きく露出し、それによって容器からの消費財の取り出しが容易となる。昇位置において、内側フレームは、内側フレーム壁のより大部分がボックス部分の上部端の上に見えるように、ボックス部分から持ち上げられる。

10

【0040】

内側フレームは複数の消費財の周りに配置され、内側フレーム前部壁、対向する内側フレーム側壁、および内側フレーム後部壁とを含むことが好ましい。内側フレームの上部端は、開いて消費財の取り出しを可能にすることが好ましい。内側フレームの壁は、内側フレームの降位置においてボックス部分の対応する壁の下に隠れたままであるが、内側フレームが昇位置に上方向に移動するとき露出される、1つ以上の目印を含む。

20

【0041】

本発明による容器の内側フレームは、容器の最初の開封の際に残りの消費財から選択された消費財を持ち上げるための、底部端の持ち上げ要素を組み込む。持ち上げ要素の少なくとも一部は、選択された消費財を支持し、持ち上げるために、消費財とボックス部分底部壁との間に配置される。消費財が喫煙物品などの細長い消費財である場合、持ち上げ要素は持ち上げられる選択された消費財の端を部分的にまたは完全に支持することが好ましい。

30

【0042】

選択された消費財の下にある持ち上げ要素の部分の形状およびサイズは、最初の開封の間いくつの消費財が持ち上げられるかによって、適合されることができる。例えば、容器が複数の喫煙物品を収容する場合、持ち上げ要素は単一の喫煙物品を持ち上げるように適合されることができる。

【0043】

持ち上げ要素は、内側フレーム前部壁の底部端から延在することが好ましい。そのような実施形態において、内側フレームの底部端は、通常、内側フレームが消費財に対して昇位置に持ち上げられることができるように開いている。他の方法として、持ち上げ要素は内側フレーム側壁または内側フレーム後部壁の底部端から延在することができる。

40

【0044】

本発明の特定の実施形態において、持ち上げ要素は内側フレーム壁の一つの底部端から延在する二次元持ち上げタブの形態である。持ち上げタブは選択された消費財の下に提供され、内側フレームが昇位置に移動すると、選択された消費財を支持し、下から持ち上げるように構成される。持ち上げタブは、内側フレーム前部壁または内側フレーム側壁から第1弱化領域に沿って垂下することが好ましい。持ち上げタブは、持ち上げタブがボックス部分底部壁と実質的に平行であるように、第1弱化領域の周りで折り畳まれることが好ましい。

50

【 0 0 4 5 】

その他の実施形態において、内側フレームは、選択された消費財の下にある底部持ち上げパネル、および選択された消費財の少なくとも1つの側部上の底部持ち上げパネルから上方向に延在する少なくとも1つの側部持ち上げパネルと、を有する三次元持ち上げ要素を含む。持ち上げ要素は、内側フレーム前部壁から1つ以上の弱化領域に沿って垂下する底部および側部持ち上げパネルを含むことが好ましい。持ち上げ要素の持ち上げパネルは、底部持ち上げパネルがボックス部分底部壁と実質的に平行であり、持ち上げパネルの各側部が底部持ち上げパネルに実質的に垂直であるように、1つ以上の弱化領域の周りで折り畳まれることが好ましい。この構成により、持ち上げ要素に対する剛性を改善される。さらに、少なくとも1つ以上の側部持ち上げパネルの包含により、持ち上げる間、選択された消費財に対するさらなる支持を提供することができる。

10

【 0 0 4 6 】

持ち上げ要素は、例えば、層状ブランクの底部端での折り目線と切れ目線の適切な配置によって、単一の層状ブランクから内側フレームと一体的に形成されることが好ましい。

【 0 0 4 7 】

複数の内側フレームを形成するための複数の層状ブランクの製造を可能にするために、内側フレームは、内側フレーム前部壁にあり、内側フレーム前部壁の上部端から延在する切り抜きを含み、切り抜きは持ち上げ要素を形成する1つ以上のパネルまたはタブの領域と同じかそれより大きい。そのような実施形態において、各ブランクの持ち上げ要素は、連続的なブランクの切り抜き内で形成することができるため、実質的に少量の廃材または全く廃材を発生させずに、複数の内側フレームブランクを材料のロールから切り取ることができる。上記の通り、内側フレーム前部壁の上部端から延在する内側フレーム前部壁内の切り抜きはまた、選択された消費財へのアクセスをさらに改善し、かつ容器からのそれらの取出しを容易にしよう。

20

【 0 0 4 8 】

いくつかの実施形態では、容器は複数の消費財に巻き付けられた内側ラッパーをさらに含む。内側ラッパーは、持ち上げ要素が開口部を通じて選択された消費財に接触できるように、内側フレームの持ち上げ要素に対応する位置に開口部を含むことが好ましい。

【 0 0 4 9 】

開口部は、内側ラッパーが複数の消費財とボックス部分底部壁との間に配置されないように、ボックス部分底部壁と実質的に同一のサイズであってもよい。すなわち、内側ラッパーは、内側ラッパー底部壁がなくてもよい。

30

【 0 0 5 0 】

別の方法として、内側ラッパーは、持ち上げられる選択された消費財のみを露出させるサイズおよび形状を有する開口部を含む内側ラッパー底部壁を含んでもよい。そのような実施形態において、内側ラッパーは、ボックス部分の底部壁に固定されるのが好ましい。例えば、内側ラッパー底部壁は、ボックス部分底部壁の内側表面に固定されてもよい。これは、内側フレームが上方向に移動すると、他の消費財がボックス部分内に残ったままの状態、選択された消費財のみが持ち上げられることを確実にするのに役立つ。

【 0 0 5 1 】

開口部は、例えば内側フレーム前部壁を上方向に、持ち上げ要素の位置から上方向に延在し、持ち上げ要素の上方向の移動を可能とすることが好ましい。

40

【 0 0 5 2 】

代替的な実施形態において、内側ラッパーは、内側フレームが昇位置に移動するとき、持ち上げ要素の必要な移動を可能とするように、内側ラッパーが局所的に変形することを可能とする切れ目線の配置を含んでもよい。

【 0 0 5 3 】

内側ラッパーが存在する場合、内側ラッパーは、金属箔、金属化紙、非金属化紙、プラスチック紙、ラミネート、ワックス紙、またその組合せから形成されてもよい。内側ラッパー材料は、金属化ポリエチレンフィルムおよびライナー材料のラミネートとして形成さ

50

れうる。内側ラッパ材料は、スーパー仕上げグラシンペーパーでもよい。さらに、内側ラッパ材料には、印刷受容性のトップコートを提供してもよい。内側ラッパは、リッド部分が開位置にある時に、それを通して消費財が取り出し可能なアクセス開口部を有することが好ましい。

【0054】

上述の本発明のいずれかの実施形態において、選択された消費財は、容器内の消費財の合計数の約25%以下の消費財を含みうる。選択された消費財は、約4つ未満の消費財としてもよい。選択された消費財は、単一の消費財としてもよい。

【0055】

上述の任意の実施形態では、容器は、外側ラッパを含んでもよく、それは、例えば、高密度または低密度のポリエチレン、ポリプロピレン、方向性ポリプロピレン、ポリ塩化ビニリデン、セルロースフィルム、またはその組み合わせなどの透明高分子フィルムであることが好ましく、また外側ラッパは、従来の方法で適用される。外側ラッパは開封テープを含みうる。追加的にまたは代替的に、外側ラッパは画像、消費者情報、またはその他のデータを印刷されていてもよい。

10

【0056】

容器は、幅の狭い2つの壁によって間隙を介した幅の広い2つの壁を含む、直方体であることが好ましい。本発明による容器は、長手方向の直角の端および横断方向の直角の端を持つ直方体の形状とすることができる。別の方法として、容器は、1つ以上の長手方向の丸み付きの端、横断する丸み付きの端、長手方向の面取り付きの端または横断する面取り付きの端、またはその組み合わせを含みうる。

20

【0057】

別の方法として、容器は、例えば、多角形（三角形または六角形など）、または半楕円形、または半円形といった、非長方形の横断断面を持っていてもよい。

【0058】

上述の任意の実施形態では、複数の消費財は複数のエアロゾル発生物品を含んでもよい。消費財は、例えば、紙巻たばこ、葉巻たばこまたはシガリロなどの細長い喫煙物品を含みうる。当然のことながら、その寸法を適切に選択することにより、本発明による容器は、異なる数の従来サイズ、キングサイズ、スーパーキングサイズ、スリムまたはスーパースリムの紙巻たばこ用に設計しうる。別の方法として、その他の消費財を容器内に収容してもよい。

30

【0059】

寸法の適切な選択によって、本発明による容器は、異なる合計数の喫煙物品、または異なる配置の喫煙物品を保持するよう設計しうる。例えば、寸法の適切な選択によって、本発明による容器は、合計10~30本の喫煙物品を保持するよう設計しうる。

【0060】

喫煙物品は、喫煙物品の合計数に応じて、異なる並べ方で配置しうる。

【0061】

本発明による容器は、同一のタイプまたはブランドの、または異なるタイプまたはブランドの喫煙物品を保持しうる。さらに、フィルターなし喫煙物品および各種フィルターチップ付きの喫煙物品の両方を含みうるほか、異なる長さ（例えば、約40mm~約180mm）、直径（例えば、約4mm~約9mm）の喫煙物品も含みうる。容器の寸法は、喫煙物品の長さ、および喫煙物品の並べ方に適合させることが好ましい。容器の外部寸法は通常、容器内に収容された喫煙物品の束の寸法よりも約0.5mm~約5mmだけ大きい。

40

【0062】

本発明による容器の高さ、幅および奥行きは、容器の結果的な全体的寸法が、20本の紙巻たばこの典型的な使い捨てパックの寸法と類似するような寸法としうる。

【0063】

本発明による容器の外部表面は、製造元またはブランドのロゴ、商標、スローガンおよ

50

びその他の消費者情報およびしるしを用いた、印刷、エンボス加工、デボス加工またはその他の方法で装飾されうる。

【0064】

本発明による容器は、1つ以上の折り置まれた層状ブランクから形成されてもよい。ボックス部分、リッド部分およびヒンジ付きコネクタを含む外側ハウジングは、単一の折り置まれた層状ブランクから形成されることが好ましい。内側フレームは、外側ハウジングと同じ層状ブランクから形成されてもよい。別の方法として、内側フレームは別個の層状ブランクから形成されてもよい。層状ブランクは、厚紙、板紙、プラスチック、金属、またはその組み合わせを含むがこれに限定されない、任意の適切な材料または材料の組み合わせから形成されてもよい。各層状ブランクは、約100グラム/平方メートル~約350グラム/平方メートルの重さを有する層状厚紙ブランクであることが好ましい。好ましい実施形態において、各層状ブランクは、約100マイクロメートル~約500マイクロメートルの厚さを有し、約150マイクロメートル~約300マイクロメートルの厚さを有することが好ましい。

10

【0065】

本発明によれば、上で定義した本発明による容器の製造のための方法がさらに提供される。方法は、ボックス画定部分およびボックス画定部分とリッド画定部分との間のヒンジ付きコネクタとを有する第1の層状ブランクを提供するステップであって、リッド画定部分はヒンジ付きコネクタから第1のヒンジ線に沿って垂下する、提供するステップと、フレーム画定部分および持ち上げ要素を画定するための1つ以上の持ち上げパネルを含む第2の層状ブランクを提供するステップであって、1つ以上の持ち上げパネルはフレーム画定部分の底部壁から垂下する、提供するステップと、持ち上げ要素が選択された消費財の下に配置されるように、第2の層状ブランクを複数の消費財に巻き付けるステップと、外側ハウジングのボックス部分、リッド部分、およびヒンジ付きコネクタを形成するように、第1の層状ブランクを内側フレームの周りに組立てるステップと、リッド部分が内側フレームから第2のヒンジ線の周りで垂下するように、リッド部分を内側フレームに接続するステップと、を含む。

20

【0066】

当業者は、本発明による容器を製造するために、容器の外側ハウジングが、内側フレームの持ち上げ要素が容器の底部に、持ち上げられる選択された消費財の下に位置するように、内側フレームの周りに組立てられることを理解するであろう。

30

次に、以下の図面を参照しながら本発明をさらに説明するが、これは例証としてのみである。

【図面の簡単な説明】

【0067】

【図1】図1は、本発明の実施形態による容器の正面斜視図であり、ここではリッド部分が閉位置にある。

【図2】図2は、図1の容器の背面斜視図であり、ここではリッド部分が閉位置にある。

【図3】図3は、図1および2の容器の正面斜視図であり、ここではリッド部分が開位置にあり、内側フレームが昇位置にある。

40

【図4】図4は、図1~3の容器の背面斜視図であり、ここではリッドがわずかに開位置にある。

【図5】図5は、図1~4の容器の内側フレームの斜視図である。

【図6】図6は、図1~4の容器の外側ハウジングを形成するための層状ブランクの概略平面図である。

【図7】図7は、図1~4の容器の内側フレームを形成するための層状ブランクの概略平面図である。

【発明を実施するための形態】

【0068】

図1~図4は、本発明の実施形態による容器10を示す。容器10はボックス部分12

50

、リッド部分 1 4 およびボックス部分 1 2 をリッド部分 1 4 に接続するヒンジ付きコネクタ 1 6 を含む。内側フレーム 1 8 はボックス部分 1 2 内に摺動可能に受け入れられ、細長い喫煙物品 2 0 の束は内側フレーム 1 8 内に受け入れられる。喫煙物品 2 0 の束は喫煙物品 2 0 と内側フレーム 1 8 との間に配置される内側ラッパー 2 2 に包まれる。

【 0 0 6 9 】

リッド部分 1 4 は、リッド前部壁、対向するリッド側壁、リッド上部壁 2 4 およびリッド後部壁 2 6 を含む。図 2 に示す通り、リッド後部壁 2 6 は、ヒンジ付きコネクタ 1 6 を形成する中間パネルおよび中間パネルの両側の一对のリッド部分後部パネル 2 8 の 3 つの隣接するパネルにより形成される。リッド後部壁 2 6 の 3 つのパネルは、リッド部分後部壁 2 6 の上部端と底部端との間に延在する一对の垂直な切れ目線により画定される。ヒンジ付きコネクタ 1 6 は、リッド後部壁 2 6 の上部端に沿って延在する第 1 のヒンジ線 3 0 に沿って、上部壁 2 4 に接続される。下記でより詳細に説明する通り、リッド部分後部パネル 2 8 はそれぞれ内側フレーム 1 8 に固定される。

10

【 0 0 7 0 】

リッド部分 1 4 は、図 1 および図 2 に示される閉位置と図 3 に示される完全な開位置との間を枢動可能である。図 4 において、リッド部分 1 4 は部分的に開いた状態で示される。

【 0 0 7 1 】

ボックス部分 1 2 は、ボックス前部壁、対向するボックス側壁、ボックス底部壁およびボックス後部壁 3 2 を含む。ヒンジ付きコネクタ 1 6 は、おおよそ従来のヒンジリッド容器のヒンジ線の位置で、容器の後面を横切って横方向に延在する第 3 のヒンジ線 3 4 に沿ってボックス後部壁 3 2 に接続される。第 3 のヒンジ線 3 4 は、リッド部分後部パネル 2 8 もまた第 3 のヒンジ線 3 4 に沿ってボックス後部壁 3 2 に接続されるように、容器 1 0 の全幅にわたって延在する。

20

【 0 0 7 2 】

図 5 に示す通り、内側フレーム 1 8 は、フレーム前部壁 3 6、対向するフレーム側壁および 2 つのフレーム後部パネル 4 0 から形成されるフレーム後部壁 3 8 を含む。組み立てられた容器において、内側フレーム 1 8 は、包まれた喫煙物品 2 0 の束およびボックス部分 1 2 の対応する壁の下にある内側フレーム 1 8 の壁を取り囲む。

【 0 0 7 3 】

図に示す通り、内側フレーム 1 8 の上部がボックス部分 1 2 の上部端の上に突出し、フレーム前部壁は上部に切り抜き 4 2 を含み、容器からの喫煙物品 2 0 の取り出しを用意にする。

30

【 0 0 7 4 】

内側フレーム後部壁 3 8 は、内側フレーム後部壁 3 8 を横切って、上部端からある距離離れて横方向に延在する第 2 のヒンジ線 4 4 を含む。第 2 のヒンジ線 4 4 は、各フレーム後部壁パネル 4 0 の上部にある内側フレームコネクタパネル 4 6 を画定する。組立てられた容器 1 0 において、リッド部分 1 4 は第 2 のヒンジ線 4 4 の周りに枢動可能なように、内側フレームコネクタパネル 4 6 は、対応するリッド部分後部壁 2 8 の内側表面にそれぞれ固定される。内側フレームコネクタパネル 4 6 は、内側フレームコネクタパネル 4 6 はリッド部分後部壁パネル 2 8 の上に重なるように、リッド部分後部壁パネルの高さに実質的に対応する。

40

【 0 0 7 5 】

内側フレーム 1 8 はボックス部分内に取り付けられるが、ボックス部分 1 2 に固定されず、そのためボックス部分 1 2 内で上下に摺動できる。

【 0 0 7 6 】

リッド部分 1 4 の閉位置において、図 1 および図 2 に示すように、容器 1 0 は直方体形状を有し、それはリッド部分 1 4 の壁がボックス部分 1 2 の対応する壁の実質的に連続した延長部を形成する。閉じた容器 1 0 は、ヒンジ付きコネクタなしで従来のヒンジリッド容器と実質的に同じ外観を有する。この位置において、内側フレーム 1 8 は、ボックス底

50

部壁に隣接して、ボックス部分 1 2 の底部に持ち上げ要素 4 8 を含む降位置にある。

【 0 0 7 7 】

図 3 に示す開位置へとリッド部分 1 4 が移動するとき、リッド部分 1 4 はヒンジ付きコネクタ 1 6 に対して第 1 のヒンジ線 3 0 の周りを後方に枢動し、さらに内側フレーム 1 8 および喫煙物品 2 0 の束に対して第 2 のヒンジ線 4 4 の周りを後方に枢動する。ヒンジ付きコネクタ 1 6 は、リッド部分 1 4 全体が後方に動いてボックス部分 1 2 から離れるように、ボックス部分 1 2 に対して第 3 のヒンジ線 3 4 の周りを後方に枢動する。リッド部分 1 4 と内側フレーム 1 8 との間の接続は、リッド部分 1 4 が開位置に向かって移動すると、内側フレーム 1 8 が上方向に引っ張られ、ボックス底部壁から離れることを意味する。図 3 は、リッド部分 1 4 が開位置にあり、内側フレーム 1 8 が昇位置にある状態の容器 1 0 を示す。この位置において、内側フレーム 1 8 はボックス部分 1 2 から最大限持ち上げられる。リッド部分 1 4 がボックス部分 1 2 に接続された結果、リッド部分 1 4 のさらなる移動が制限されるため、内側フレーム 1 8 の上方向へのさらなる移動が妨げられる。

10

【 0 0 7 8 】

図 5 に示す通り、内側フレーム 1 8 は、フレーム前部壁 3 6 の底部端から垂下し、内側フレーム 1 8 の一体部分として形成される、持ち上げ要素 4 8 を含む。持ち上げ要素 4 8 は、フレーム前部壁 3 6 の底部端から実質的に水平に延在する三角底部持ち上げパネル 5 0、および底部持ち上げパネル 5 0 から実質的に垂直に上方向に延在する三角側部持ち上げパネル 5 2 を含む。組立てられた容器 1 0 において、底部持ち上げパネル 5 0 は束内の単一喫煙物品 5 4 の下にあり、側部持ち上げパネル 5 2 は上方向に単一の喫煙物品 5 4 に沿って延在する。

20

【 0 0 7 9 】

喫煙物品 2 0 を囲む内側ラッパー 2 2 は、底部持ち上げパネル 5 0 および側部持ち上げパネル 5 2 が、直接喫煙物品に接触できるようにする開口部（図示せず）を含む。内側フレーム 1 8 が図 3 に示す昇位置に向けて上方向に移動すると、持ち上げ要素 4 8 は底部持ち上げパネル 5 0 上に支持される喫煙物品 5 4 を上方向に押し、それにより束の中の残りの喫煙物品 2 0 に対して上方向に持ち上げられる。

【 0 0 8 0 】

単一の喫煙物品 5 4 が持ち上げられたとき、喫煙物品 2 0 の束の残りがボックス部分 1 2 の底部に残ることを確実にするように、内側ラッパー 2 2 の底部は、開口部の位置から離れて、ボックス底部壁の内側表面に固定される。

30

【 0 0 8 1 】

図 6 は、容器 1 0 のボックス部分 1 2、リッド部分 1 4、およびヒンジ付きコネクタ 1 6 を形成するための単一の層状ブランク 1 1 0 を示す。層状ブランク 1 1 0 は、ボックス部分 1 2 を形成するためのボックス画定部分 1 1 2、リッド部分 1 4 を形成するためのリッド画定部分を含む。破線は折り目線を示し、実線は切れ目線を示す。図 6 に示す通り、リッド後部壁パネル 1 2 6 は、第 1 のヒンジ線 3 0 と第 3 のヒンジ線 3 4 との間に延在する実質的に垂直な一対の切れ目線 1 2 7 を含む。これらの切れ目線 1 2 7 は、リッド後部壁パネル 1 2 6 の中心にヒンジ付きコネクタ 1 6 を、またヒンジ付きコネクタ 1 6 のいずれかの側にリッド部分後部パネル 2 8 を画定する。

40

【 0 0 8 2 】

図 7 は、持ち上げ要素 4 8 を含む容器 1 0 の内側フレーム 1 8 を形成するための単一の層状ブランク 1 1 8 を示す。層状ブランク 1 1 8 は、フレーム前部壁パネル 1 3 6、対向するフレーム側壁パネル、およびブランク 1 1 8 の各側の 2 つのフレーム後部壁パネル 1 4 0 を含む。第 2 のヒンジ線 4 4 は、フレーム後部壁パネル 1 4 0 のそれぞれを横切って延在し、上記の通り、内側フレームコネクタパネル 4 6 を画定する。接着領域 4 7 は、容器 1 0 が組立てられたとき、内側フレームコネクタパネル 4 6 のそれぞれの上に提供され、対応するリッド部分後部パネル 2 8 の内側表面に内側フレームコネクタパネルを固定する。

【 0 0 8 3 】

50

図 7 に示す通り、持ち上げ要素 48 を画定するための底部持ち上げパネル 50 および側部持ち上げパネル 52 は、フレーム前部壁パネル 136 の底部端から延在し、折り目線 51 に沿って互いに接続される。側部持ち上げパネル 52 からフレーム前部壁パネル 136 の底部端に沿って垂下するタブ 53 は、フレーム前部壁パネル 136 の残りの部分から切り離される。三次元持ち上げ要素 48 を形成するため、タブ 53 はフレーム前部壁 136 の残りの部分から分離され、反時計回りに 90° 回転し、タブ 53 が元々画定された位置に隣接する位置において、フレーム前部壁パネル 136 の内面または外面に接着される。これにより、図 5 に示す通り、側部持ち上げパネル 52 が、折れ目線 51 の周りで底部持ち上げパネル 50 に対し 90° 上方方向に折り置かれる。

【 0084 】

組み立てられた容器 10 を形成するために、底部持ち上げパネル 50 が束の中の喫煙物品の 1 つの下に位置するように、持ち上げ要素 48 を上記のように組み立てられた状態で、内側フレーム 18 は内側ラッパー 22 に包まれた喫煙物品 20 の束の周りで折り置かれる。層状ブランク 110 は次いで内側フレーム 18 および喫煙物品 20 の束の周りで折り置かれ、ボックス部分 12 およびリッド部分 14 を形成する。上記は、リッド部分 14 の組み立て時に、内側フレームコネクタパネルが対応するリッド部分後部パネル 28 の内側表面に固定されるように、内側フレームコネクタパネルに接着剤を適用することのみの変更で、従来の組立て技術を用いて行うことができる。

10

【 図 1 】

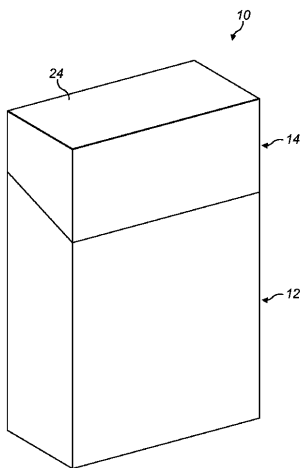


FIG. 1

【 図 2 】

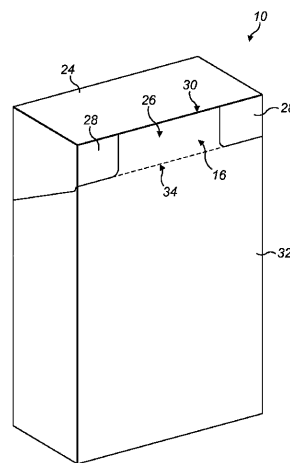


FIG. 2

【 図 3 】

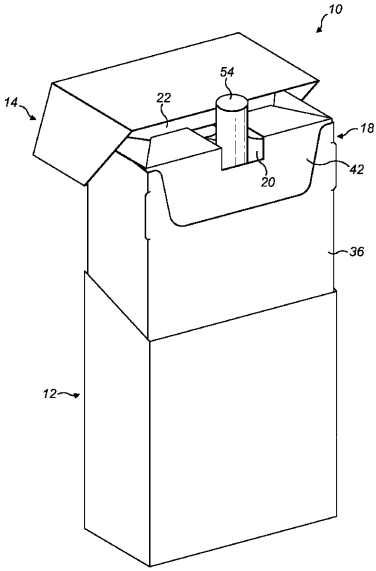


FIG. 3

【 図 4 】

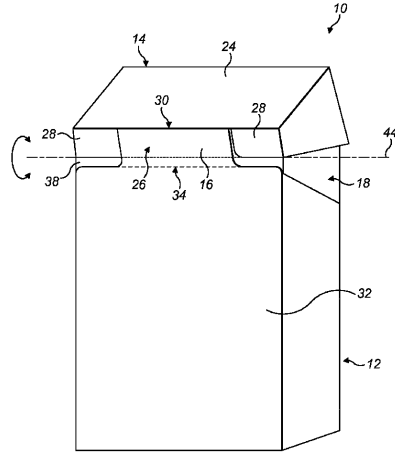


FIG. 4

【 図 5 】

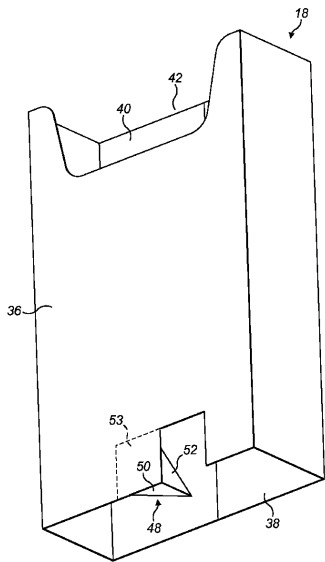


FIG. 5

【 図 6 】

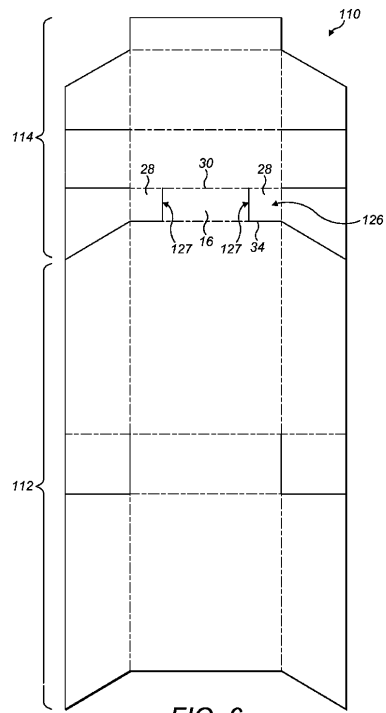


FIG. 6

【 図 7 】

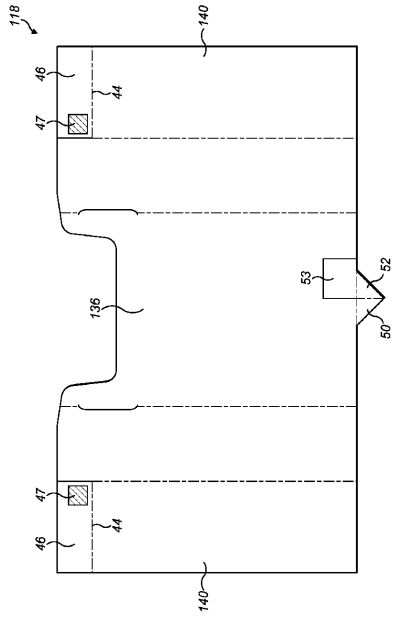


FIG. 7

【 国際調査報告 】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No PCT/EP2016/082120

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER INV. B65D85/10 ADD.		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B65D		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) EPO-Internal, WPI Data		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 2015/141010 A1 (JAPAN TOBACCO INC [JP]) 24 September 2015 (2015-09-24) figure 3 -----	1-15
A	DE 21 13 844 A1 (KRATSCHMANN KURT) 28 September 1972 (1972-09-28) figure 2 -----	1-15
A	FR 2 087 240 A5 (RIVALIN ANDRE) 31 December 1971 (1971-12-31) figure 3 -----	1-15
A	EP 2 754 622 A1 (JAPAN TOBACCO INC [JP]) 16 July 2014 (2014-07-16) figure 2 -----	1-15
A	CN 1 075 462 A (ZHANG QINGLIU [CN]) 25 August 1993 (1993-08-25) figure 1 -----	1-15
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents : "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search		Date of mailing of the international search report
30 January 2017		07/02/2017
Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016		Authorized officer Wimmer, Martin

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2016/082120

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date	
WO 2015141010	A1	24-09-2015	CN 106103308 A KR 20160124845 A WO 2015141010 A1	09-11-2016 28-10-2016 24-09-2015
DE 2113844	A1	28-09-1972	NONE	
FR 2087240	A5	31-12-1971	NONE	
EP 2754622	A1	16-07-2014	CN 103946127 A EP 2754622 A1 JP 5697182 B2 JP W02013076863 A1 KR 20140062142 A WO 2013076863 A1	23-07-2014 16-07-2014 08-04-2015 27-04-2015 22-05-2014 30-05-2013
CN 1075462	A	25-08-1993	NONE	

フロントページの続き

(81)指定国 AP(BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), EA(AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), EP(AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OA(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG), AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ

(74)代理人 100109070
弁理士 須田 洋之

(74)代理人 100109335
弁理士 上杉 浩

(74)代理人 100120525
弁理士 近藤 直樹

(74)代理人 100139712
弁理士 那須 威夫

(74)代理人 100167911
弁理士 豊島 匠二

(72)発明者 ドラゲッティ フィオレンツォ
イタリア 40059 メディチーナ ヴィア サン ドニーノ 506

(72)発明者 シャトラン リュカ
スイス 1000 ローザンヌ ルート デュ ジョラ 134

Fターム(参考) 3E060 AA03 BA14 DA17 EA04 EA14
3E068 AA21 AB02 AC02 BB08 BB17 CC04 CD01 CE02 DD04 DD07
DD08 DE08 EE10 EE32 EE34 EE37

【要約の続き】

た内側フレーム(18)から第2のヒンジ線(44)に沿って垂下する。

【選択図】図3