



(21) 申请号 201610945024.3

(22) 申请日 2016.11.02

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106628670 A

(43) 申请公布日 2017.05.10

(73) 专利权人 贵州中烟工业有限责任公司

地址 550009 贵州省贵阳市友谊路25号

(72) 发明人 陈友林 王睿娜

(74) 专利代理机构 北京路浩知识产权代理有限公司

公司 11002

专利代理师 汤财宝

(51) Int.Cl.

B65D 85/10 (2006.01)

B65B 19/20 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 203473580 U, 2014.03.12

CN 206384379 U, 2017.08.08

CN 105151553 A, 2015.12.16

CN 201805908 U, 2011.04.27

CN 203450574 U, 2014.02.26

GB 461794 A, 1937.02.24

审查员 胡志鹏

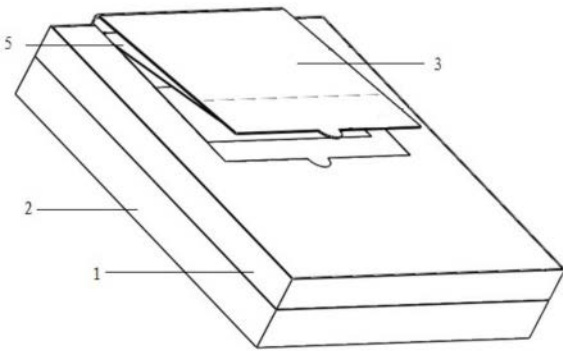
权利要求书1页 说明书5页 附图4页

(54) 发明名称

一种卷烟包装及包装方法

(57) 摘要

本发明涉及卷烟包装技术领域,提供一种卷烟包装及包装方法。其中,该卷烟包装包括包装盒,位于包装盒中并用于包裹卷烟的内衬纸,以及位于包装盒外侧用于包裹包装盒的封装薄膜;在包装盒上设置有第一撕拉线,且通过断开第一撕拉线形成用于取放卷烟的翻盖;内衬纸上对应翻盖的位置设置有开口,开口处覆盖有可重复使用的密封贴纸;密封贴纸与翻盖固定以使得密封贴纸随翻盖开合。该方案中,由于在包装盒中设置有内衬纸,从而可以提高包装的防潮、保香、保润性;此外,通过揭开密封贴纸就可以实现卷烟的取放,从而不需要撕开内衬纸,避免了纸屑的产生;并且,密封贴纸随所述翻盖的开合与所述内衬纸贴合或者分离,从而该卷烟包装易于拆开。



1. 一种卷烟包装,其特征在于,包括包装盒,位于所述包装盒中并用于包裹卷烟的内衬纸,以及位于所述包装盒外侧用于包裹所述包装盒的封装薄膜;所述包装盒上设置有第一撕拉线,且通过断开所述第一撕拉线形成用于取放卷烟的翻盖;所述内衬纸上对应所述翻盖的位置设置有开口,所述开口处覆盖有可重复使用的密封贴纸;所述密封贴纸与所述翻盖固定,并使得所述密封贴纸随所述翻盖的开合与所述内衬纸贴合或者分离;

所述翻盖形成于所述包装盒其中一对相邻的侧面板和正面板上,包括形成于所述侧面板上的第一盖板以及形成于所述正面板上的第二盖板,且所述翻盖通过所述第一盖板与所述包装盒的本体连接;

所述密封贴纸包括光膜表层,贴附在所述表层里侧的薄膜基材层,以及贴附在所述基材层里侧的不干胶黏贴层;所述不干胶黏贴层用于粘贴在所述内衬纸上;所述密封贴纸的撕拉端朝所述翻盖所在一侧对折,并且对折后得到的对折页与所述翻盖固定粘接。

2. 根据权利要求1所述的卷烟包装,其特征在于,所述包装盒包括互相配合的盒盖和底盒;所述盒盖上形成有所述翻盖;所述底盒上对应所述第一盖板的位置设置有槽口。

3. 根据权利要求1所述的卷烟包装,其特征在于,所述翻盖的撕拉端设置有拉舌。

4. 根据权利要求1所述的卷烟包装,其特征在于,所述光膜表层的撕拉端与所述翻盖固定粘接。

5. 根据权利要求1所述的卷烟包装,其特征在于,所述密封贴纸的尺寸小于所述翻盖的尺寸。

6. 根据权利要求1所述的卷烟包装,其特征在于,封装薄膜上对应所述翻盖的边沿位置设置有第二撕拉线。

7. 根据权利要求2所述的卷烟包装进行包装的方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤一:人工或者机器将内衬纸按折痕线位置预折半成型;

步骤二:将半成型的内衬纸放置入工装中,使内衬纸设置有密封贴纸的一面贴着工装放置,然后填装烟支;

步骤三:烟支装填好后,将内衬纸按折痕线完全成型好;

步骤四:将装有内衬纸的工装翻转180°放入底盒中,使得密封贴纸朝上,且密封贴纸和底盒上的槽口位置相对应;

步骤五:去掉工装、盖上盒盖,并将密封贴纸黏贴在盒盖上的翻盖上;

步骤六:进行封装薄膜的热封。

一种卷烟包装及包装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及卷烟包装技术领域,尤其涉及一种卷烟包装及包装方法。

背景技术

[0002] 现有技术中带有翻盖的卷烟包装大多采用预先成型模式,该种预先成型的卷烟包装中无包覆烟支的内衬纸,而仅靠硫酸纸或其他材质的纸覆盖住烟支。显然,该种情况下会导致卷烟包装的防潮、保香、保润性能差。此外,现有带翻盖的卷烟包装,其不仅不易拆开,而且拆开过程中会产生纸屑。

发明内容

[0003] (一)要解决的技术问题

[0004] 本发明的目的是:提供一种卷烟包装及包装方法,解决现有技术的卷烟不装防潮、保香、保润性能差,不易拆装以及产生纸屑的问题。

[0005] (二)技术方案

[0006] 为了解决上述技术问题,本发明提供了一种卷烟包装,包括包装盒,位于所述包装盒中并用于包裹卷烟的内衬纸,以及位于所述包装盒外侧用于包裹所述包装盒的封装薄膜;所述包装盒上设置有第一撕拉线,且通过断开所述第一撕拉线形成用于取放卷烟的翻盖;所述内衬纸上对应所述翻盖的位置设置有开口,所述开口处覆盖有可重复使用的密封贴纸;所述密封贴纸与所述翻盖固定,并使得所述密封贴纸随所述翻盖的开合与所述内衬纸贴合或者分离。

[0007] 优选地,所述翻盖形成于所述包装盒其中一对相邻的侧面板和正面板上,包括形成于所述侧面板上的第一盖板以及形成于所述正面板上的第二盖板,且所述翻盖通过所述第一盖板与所述包装盒的本体连接。

[0008] 优选地,所述包装盒包括互相配合的盒盖和底盒;所述盒盖上形成有所述翻盖;所述底盒上对应所述第一盖板的位置设置有槽口。

[0009] 优选地,所述翻盖的撕拉端设置有拉舌。

[0010] 优选地,所述密封贴纸包括光膜表层,贴附在所述表层里侧的薄膜基材层,以及贴附在所述基材层里侧的不干胶黏贴层;所述不干胶黏贴层用于粘贴在所述内衬纸上。

[0011] 优选地,所述光膜表层的撕拉端与所述翻盖固定粘接。

[0012] 优选地,所述密封贴纸的撕拉端朝所述翻盖所在一侧对折,并且对折后得到的对折页与所述翻盖固定粘接。

[0013] 优选地,所述密封贴纸的尺寸小于所述翻盖的尺寸。

[0014] 优选地,封装薄膜上对应所述翻盖的边沿位置设置有第二撕拉线。

[0015] 本发明还提供一种根据上述卷烟包装进行包装的方法,包括以下步骤:

[0016] 步骤一:人工或者机器将内衬纸按折痕线位置预折半成型;

[0017] 步骤二:将半成型的内衬纸放置入工装中,使内衬纸设置有密封贴纸的一面贴着

工装放置,然后填装烟支;

[0018] 步骤三:烟支装填好后,将内衬纸按折痕线完全成型好;

[0019] 步骤四:将装有内衬纸的工装翻转180°放入底盒中,使得密封贴纸朝上,且密封贴纸和底盒上的槽口位置相对应;

[0020] 步骤五:去掉工装、盖上盒盖,并将密封贴纸黏贴在盒盖上的翻盖上;

[0021] 步骤六:进行封装薄膜的热封。

[0022] (三)有益效果

[0023] 本发明的技术方案具有以下优点:本发明的卷烟包装,包括包装盒,位于所述包装盒中并用于包裹卷烟的内衬纸,以及位于所述包装盒外侧用于包裹所述包装盒的封装薄膜;在包装盒上设置有第一撕拉线,且通过断开所述第一撕拉线形成用于取放卷烟的翻盖;所述内衬纸上对应所述翻盖的位置设置有开口,所述开口处覆盖有可重复使用的密封贴纸;所述密封贴纸与所述翻盖固定以使得所述密封贴纸随所述翻盖开合。该方案中,由于在包装盒中设置有内衬纸,从而可以提高包装的防潮、保香、保润性;此外,通过揭开密封贴纸就可以实现卷烟的取放,从而不需要撕开内衬纸,避免了纸屑的产生;并且,密封贴纸随所述翻盖的开合与所述内衬纸贴合或者分离,从而该卷烟包装易于拆开。

附图说明

[0024] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0025] 图1和图2是实施例的卷烟包装的结构示意图;

[0026] 图3是实施例的内衬纸展开时的结构示意图;

[0027] 图4是实施例的内衬纸贴设有密封贴纸时的结构示意图;

[0028] 图5是实施例的底盒的结构示意图;

[0029] 图6是密封贴纸的结构示意图;

[0030] 图7是实施例的工装的结构示意图;

[0031] 图8是实施例中采用工装将内衬纸安装到底盒的工作过程示意图;

[0032] 图9和图10是实施例中的显示撕拉线位置的卷烟包装的结构示意图;

[0033] 图中:1、盒盖;2、底盒;201、槽口;3、翻盖;4、内衬纸;401、开口;5、密封贴纸;501、光膜表层;502、薄膜基材层;503、不干胶黏贴层;504、拉口黏层;505、封条;6、工装;601、缺口。

具体实施方式

[0034] 下面结合附图和实施例对本发明的实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本发明,但不能用来限制本发明的范围。

[0035] 在本发明的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗

示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。此外,术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0036] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0037] 请参见图1和图2,本实施例的卷烟包装,包括包装盒,位于所述包装盒中并用于包裹卷烟的内衬纸4,以及位于所述包装盒外侧用于包裹所述包装盒的封装薄膜(图中未示出内衬纸4和封装薄膜)。其中,在包装盒上设置有第一撕拉线,且通过断开第一撕拉线形成用于取放卷烟的翻盖3。其中,图1和图2中第一撕拉线均已经断开,从而翻盖3和包装盒本体之间形成一定开度。其中,图1和图2中第一撕拉线均已经断开,从而翻盖3和包装盒本体之间形成一定开度。第一撕拉线可以拉开至如图9的底盒2的上表层位置,也可拉开至如图10的底盒2的底面位置。

[0038] 在此基础上,请参见图3,在内衬纸4上对应翻盖3的位置设置有开口401。将内衬纸4折好成型后得到的内衬纸4结构如图4所示。并且,图4中内衬纸4的开口401处覆盖有可重复使用的密封贴纸5。从图1和图2中可知,密封贴纸5与翻盖3固定,从而使得密封贴纸5随翻盖3的开合与所述内衬纸4贴合或者分离。

[0039] 取放卷烟时,打开翻盖3,翻盖3带动密封贴纸5与内衬纸4分离,从而使得内衬纸4上的开口401暴露出来,通过暴露出的开口401位置即可实现卷烟的取放。而一般情况下,翻盖3处于闭合状态,并且翻盖3闭合时密封贴纸5密封内衬纸4上的开口401。

[0040] 本实施例中,由于在包装盒中设置有内衬纸4,从而可以提高包装的防潮、保香、保润性;此外,通过揭开密封贴纸5就可以实现卷烟的取放,从而不需要撕开内衬纸4,避免了纸屑的产生;并且,密封贴纸5随所述翻盖3的开合与所述内衬纸4贴合或者分离,从而该卷烟包装易于拆开。

[0041] 进一步从图1和图2中可知,翻盖3形成于包装盒其中一对相邻的侧面板和正面板上。其中,翻盖3包括形成于侧面板上的第一盖板以及形成于正面板上的第二盖板。其中,翻盖3通过第一盖板与包装盒的本体连接,也即第一盖板远离翻盖3的撕拉端而第二盖板则靠近翻盖3的撕拉端。

[0042] 当然需要说明的是,翻盖3也可以仅仅形成于包装盒的一块面板上,或者同时形成于包装盒的多块面板上,只要翻盖3打开时可以实现卷烟的取放即可。尤其值得强调的是,翻盖3不仅可以形成于包装盒的上、下两侧面板上(上侧面板和下侧面板垂直于卷烟的轴线),还可以形成于包装盒的左、右两侧面板上(左侧面板和右侧面板平行于卷烟的轴线)。并且,当翻盖3形成于包装盒的左侧面板和/或右侧面板上时,取放卷烟时可以避免手指触碰过滤嘴。

[0043] 并且,为了方便卷烟包装的拆开,请进一步参见图1和图2,优选翻盖3的撕拉端设置有拉舌。其中,“撕拉端”是相对翻盖3的固定端而言。

[0044] 对应图1和图2中翻盖3的结构形式,内衬纸4的开口401请进一步参见图3。从图3中可知,开口401从内衬纸4的侧面纸板上延伸到正面纸板上。将内衬纸4折好成型后,在开口

401位置贴上上述密封贴纸5,如图4所示。

[0045] 其中,为了便于内衬纸4的成型,优选内衬纸4设有开口401的正面纸板的面积稍小于背面纸板(与正面纸板平行且相对的纸板为背面纸板)。从而,背面纸板的折边可以包覆背正面纸板的折边。

[0046] 此外,密封贴纸5的尺寸一般需要稍大于开口401尺寸,从而保证密封贴纸5贴合时内衬纸4的密封。并且,内衬纸4可以为铜版纸、铝箔纸等。

[0047] 优选本实施例的包装盒为组装式,包括互相配合的盒盖1和底盒2。当然,组装式包装盒不构成对本实施例中包装盒的限制。

[0048] 在此基础上,如果上述翻盖3形成于盒盖1上,则为了保证翻盖3可以带动密封贴纸5实现开合,则在底盒2上与第一盖板对应的位置应当设置槽口201,从而避免底盒2对翻盖3开盖动作的干涉,请参见图5。并且,槽口201的长度要稍长于密封贴纸5的宽度。此外,优选槽口201优选从底盒2侧面纸板的顶端延伸到底端。

[0049] 在上述基础上,本实施例的密封贴纸5,其中一种可行的形式请参见图6,包括光膜表层501,贴附在所述表层里侧的薄膜基材层502,以及贴附在所述基材层里侧的不干胶黏贴层503。其中的“里侧”对应的是包装盒的里侧。将不干胶黏贴层503黏贴在内衬纸4上,此时可以实现内衬纸4的密封,而将不干胶黏贴层503从内衬纸4上撕下时,此时可以暴露出内衬纸4上的开口401。显然,不干胶黏贴层503可以反复多次使用。此外,密封贴纸5通过光膜表层501和翻盖3固定。其中,光膜表层501的材质可以是OPAT;薄膜基材层502的材质可以是聚丙烯;不干胶黏贴层503上可以涂有反复重贴性溶剂型胶水。

[0050] 为了实现密封贴纸5与翻盖3之间的固定,可以将光膜表层501的撕拉端与所述翻盖3固定粘接,或者可以将整个光膜表层501与翻盖3固定粘接。当然,粘接仅仅是密封贴纸5与翻盖3之间固定方式的其中一种。

[0051] 请进一步参见图6,本实施例的密封贴纸5还包括贴附在不干胶黏贴层503上,且位于撕拉端的拉口黏层504。该拉口黏层504可以朝翻盖3所在一侧对折,并且对折后得到的对折页与所述翻盖3固定粘接。该拉口黏层504事先用封条505覆盖住。包装时只需要撕掉封条505并从拉口黏层504的边界位置对折密封贴纸5,即可实现拉口黏层504与翻盖3之间的粘结。其中,密封贴纸5和翻盖3固定在一起之后,一般需要翻盖3完全覆盖住密封贴纸5,也即翻盖3的尺寸大于密封贴纸5的尺寸。

[0052] 在上述基础上,本实施例在包装盒外设置的封装薄膜上对应所述翻盖3的边沿位置设置有第二撕拉线。其中,当第二撕拉线对应翻盖3的边沿位置设置时,消费者只需要撕开第二撕拉线,从而对于翻开式包装盒在部分打开封装薄膜时也可以取放卷烟,不需要完全去除封装薄膜。

[0053] 具体地,消费者需要打开本实施例的卷烟包装时,首先需要沿着第二撕拉线部分或者完全撕除封装薄膜,然后沿着第一撕拉线打开翻盖3,即可实现卷烟烟支的取放。

[0054] 对本实施例的卷烟包装进行吸湿性及烟支水分变化试验,结果表明本实施例的卷烟包装的防潮、保香、保润性能得到明显提升。另外,本实施例的卷烟包装打开后,评吸人员认为随存放时间的延长卷烟烟支的感官质量无明显变化。

[0055] 采用本实施例的卷烟包装进行包装时,包括如下步骤:

[0056] 步骤一:人工或者机器将内衬纸4按折痕线位置预折半成型;

[0057] 步骤二:将半成型的内衬纸4放置入工装6中,使内衬纸4设置有密封贴纸5的一面贴着工装6放置,然后填装烟支;

[0058] 步骤三:烟支装填好后,将内衬纸4按折痕线完全成型好;

[0059] 步骤四:将装有内衬纸4的工装6翻转180°放入底盒2中,使得密封贴纸5朝上,且密封贴纸5和底盒2上的槽口201位置相对应;

[0060] 步骤五:去掉工装6、盖上盒盖1,并将密封贴纸5黏贴在盒盖1上的翻盖3上;

[0061] 步骤六:进行封装薄膜的热封。

[0062] 其中,工装6的结构请参见图7,在工装6上的侧壁上设置有若干缺口601,用于实现内衬纸4和工装6的分离。此外,工装6的相邻侧板之间设置有圆倒角,从而便于工装6将内衬纸4顺利地装入底盒2中。并且,工装6沿宽度方向的两侧均设置有折边,且工装6的宽度略大于内衬纸4的宽度;工装6沿长度方向的一侧设置有折边,另一边敞开,且工装6的长度小于内衬的长度。折边的高度大于卷烟烟支的直径,低于内衬纸4成型后其侧面纸板的高度,以保证装填卷烟烟支的稳定性和内衬工装6分离的便捷性。

[0063] 当然,缺口601的分布不受附图7的限制,只要可以方便内衬纸4和工装6的分离即可。

[0064] 此外步骤五中,撕除拉口黏层504上的封条505之后,盖上盒盖1,并且轻轻按压盒盖1的翻盖3位置,从而使得翻盖3和拉口黏层504之间粘结。

[0065] 以上实施方式仅用于说明本发明,而非对本发明的限制。尽管参照实施例对本发明进行了详细说明,本领域的普通技术人员应当理解,对本发明的技术方案进行各种组合、修改或者等同替换,都不脱离本发明技术方案的精神和范围,均应涵盖在本发明的权利要求范围当中。

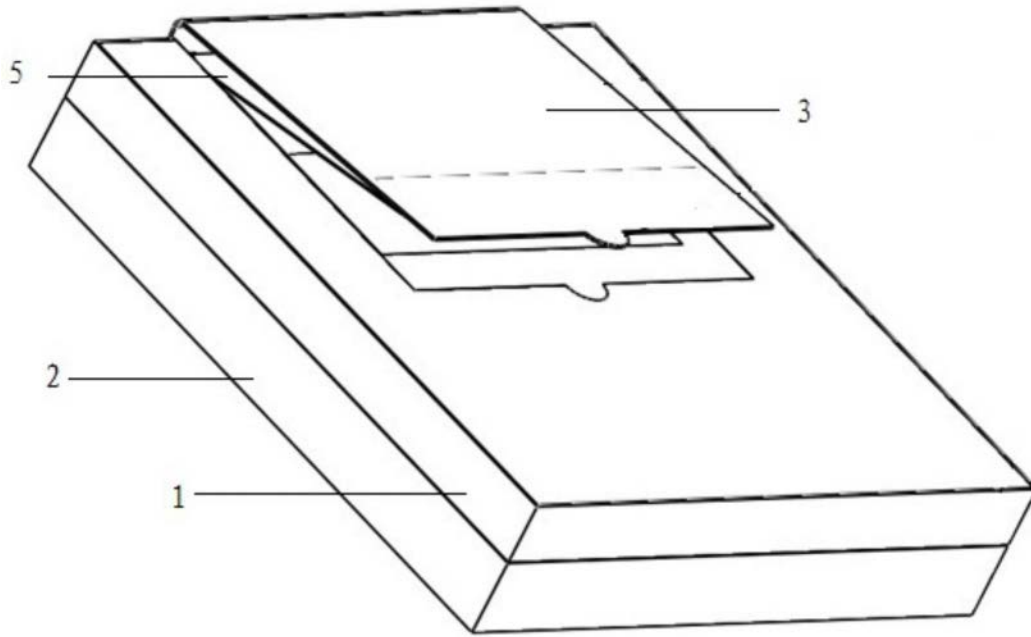


图1

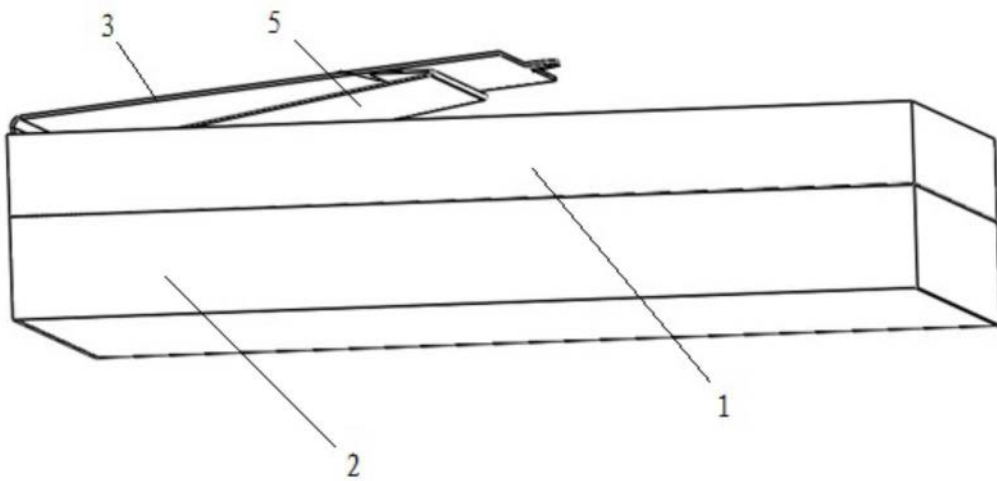


图2

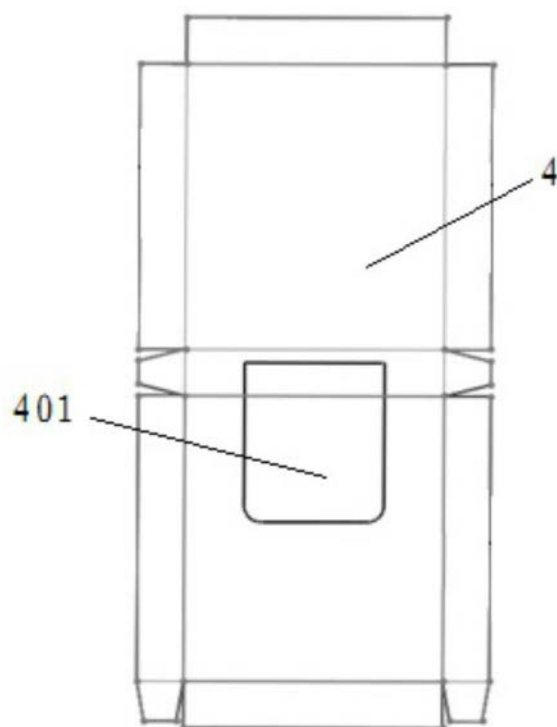


图3

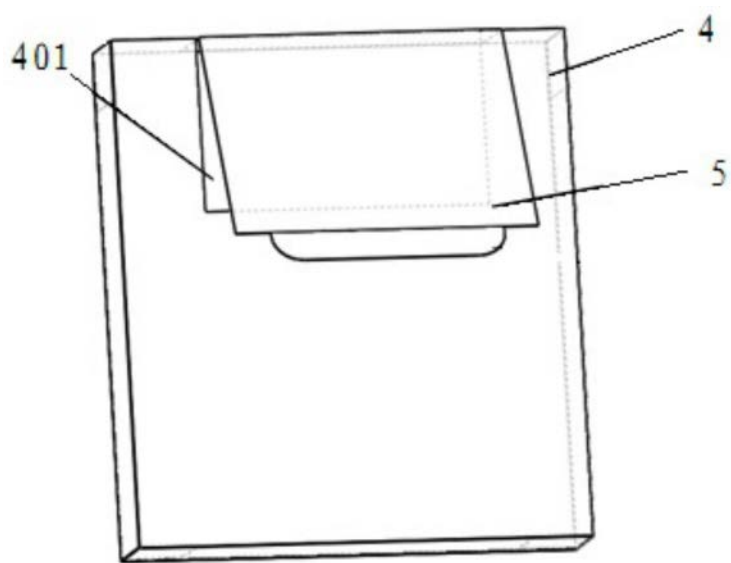


图4

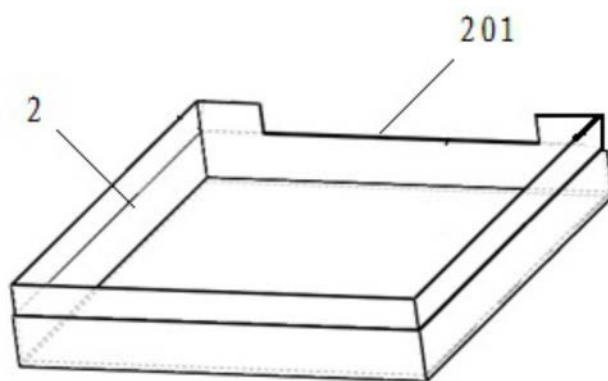


图5

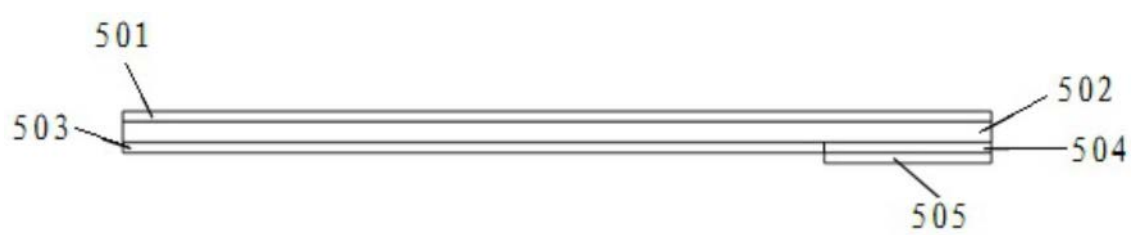


图6

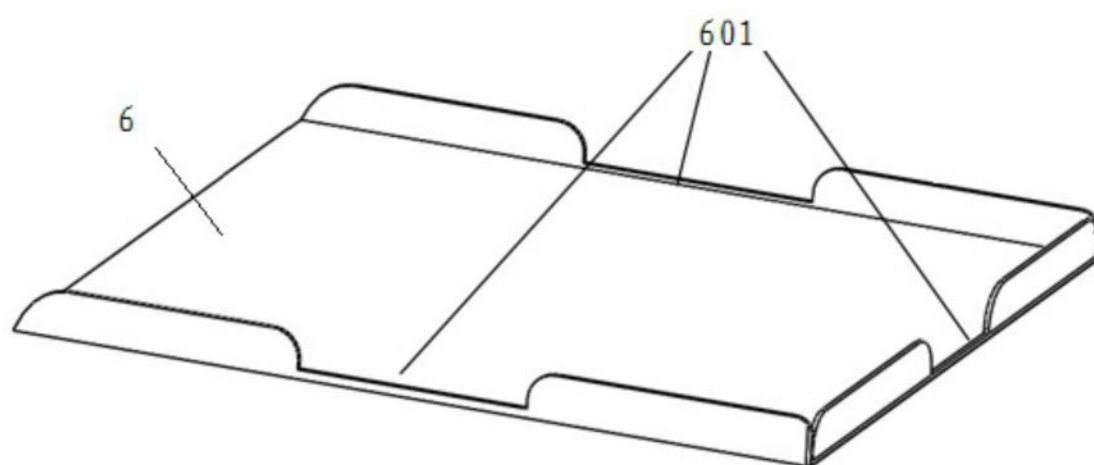


图7

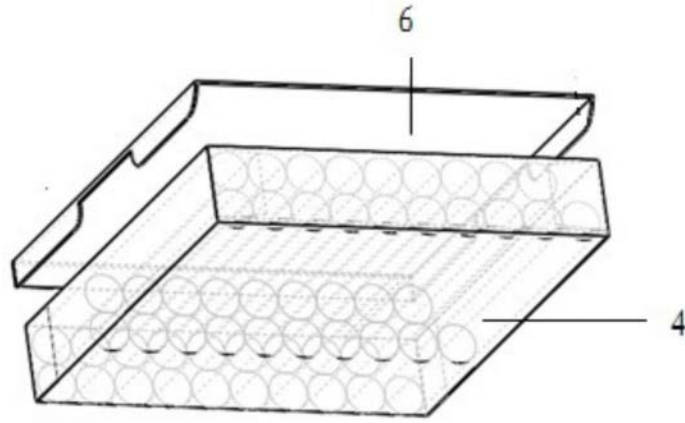


图8

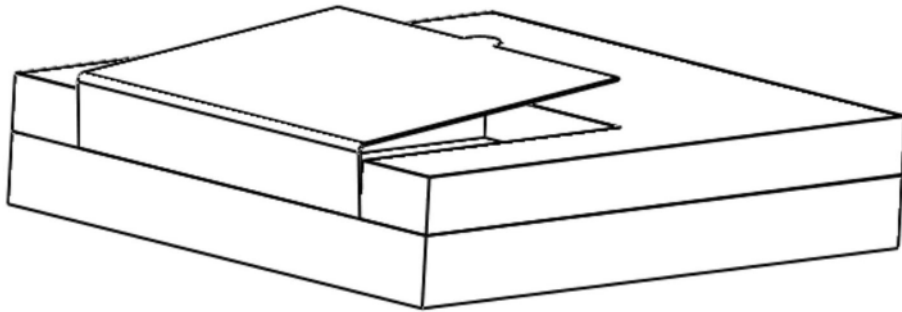


图9

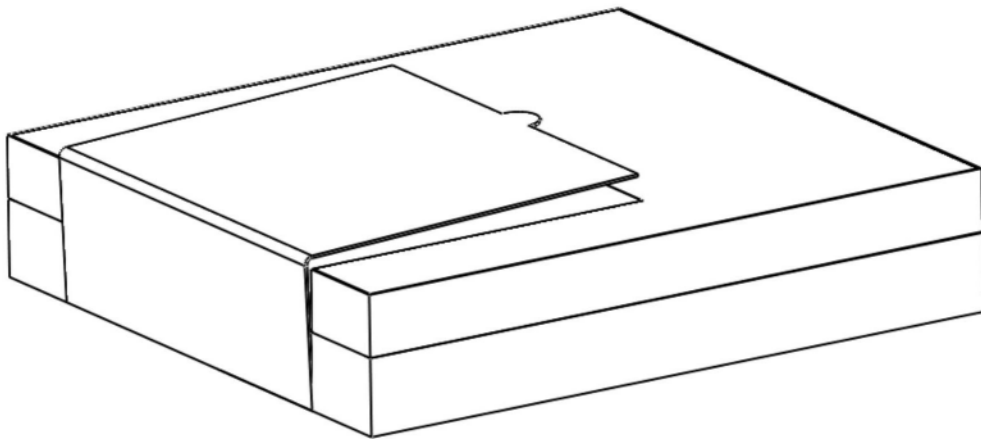


图10