



(51) МПК
B65D 75/58 (2006.01)
B65D 75/68 (2006.01)
B65D 75/66 (2006.01)
B65D 85/10 (2006.01)
B31D 1/00 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2014137023, 13.02.2013

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
 13.02.2013

Дата регистрации:
 28.11.2017

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
 13.02.2012 GB 1202449.3

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2016 Бюл. № 10

(45) Опубликовано: 28.11.2017 Бюл. № 34

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
 национальной фазе: 15.09.2014

(86) Заявка РСТ:
 EP 2013/052872 (13.02.2013)

(87) Публикация заявки РСТ:
 WO 2013/120898 (22.08.2013)

Адрес для переписки:
 105082, Москва, Спартаковский пер., д. 2, стр. 1,
 секция 1, этаж 3, "ЕВРОМАРКПАТ"

(72) Автор(ы):

**ГИБСОН Пол (GB),
 ВИФФЕН Роберт (GB)**

(73) Патентообладатель(и):

**БРИТИШ АМЕРИКЭН ТОБЭККО
 (ИНВЕСТМЕНТС) ЛИМИТЕД (GB)**

(56) Список документов, цитированных в отчете
 о поиске: CA 1256072 A, 20.06.1989. DE
 4405838 A1, 25.08.1994. GB 1153836 A,
 29.05.1969. WO 2011/091827 A1, 04.08.2011. EP
 1666376 A1, 07.06.2006. EP 1839845 A1,
 03.10.2007. GB 1194016 A, 10.06.1970.

С 2
 1 1 1 1
 2 6 3 6 9 1 1
 R U

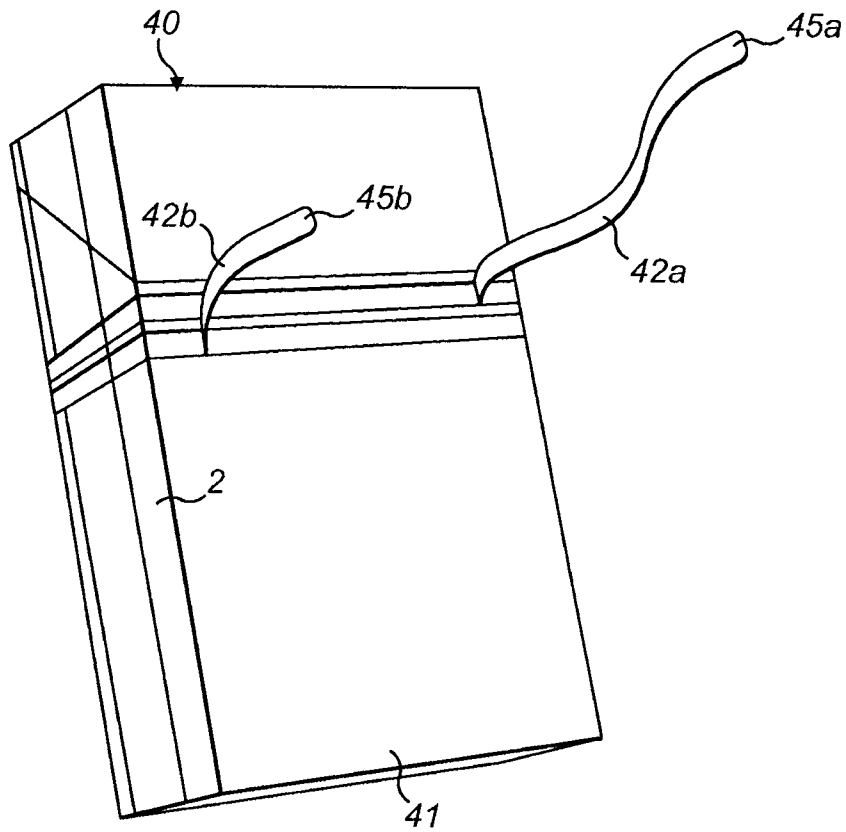
R U
 2 6 3 6 9 1 1
 С 2

(54) УПАКОВКА С ОТРЫВНЫМИ ЛЕНТАМИ

(57) Реферат:

Изобретение относится к обертке (40), включающей пленку (41) с несколькими усиливающими отрывными лентами (42а, 42б), проходящими по меньшей мере через часть пленки. Каждая отрывная лента включает язычковую часть (45а, 45б). Обертка (40) выполнена так, что оттягивание язычка первой отрывной ленты вызывает распространение через пленку (41) разрыва для отделения первой части пленки, прикрепленной к первой отрывной ленте, от остальной части пленки. Оттягивание язычка

второй отрывной ленты вызывает распространение через пленку второго разрыва для формирования второй части пленки, прикрепленной ко второй отрывной ленте. Вторая часть пленки, прикрепленная ко второй отрывной ленте, образует остальную часть пленки, когда первая часть удалена вместе с первой отрывной лентой. Также описаны устройство для изготовления такой обертки и соответствующий способ изготовления. 4 н. и 18 з.п. ф-лы, 9 ил.



ФИГ. 1



FEDERAL SERVICE
FOR INTELLECTUAL PROPERTY

(51) Int. Cl.
B65D 75/58 (2006.01)
B65D 75/68 (2006.01)
B65D 75/66 (2006.01)
B65D 85/10 (2006.01)
B31D 1/00 (2006.01)

(12) ABSTRACT OF INVENTION

(21)(22) Application: **2014137023**, **13.02.2013**

(24) Effective date for property rights:
13.02.2013

Registration date:
28.11.2017

Priority:

(30) Convention priority:
13.02.2012 GB 1202449.3

(43) Application published: **10.04.2016** Bull. № 10

(45) Date of publication: **28.11.2017** Bull. № 34

(85) Commencement of national phase: **15.09.2014**

(86) PCT application:
EP 2013/052872 (13.02.2013)

(87) PCT publication:
WO 2013/120898 (22.08.2013)

Mail address:
**105082, Moskva, Spartakovskij per., d. 2, str. 1,
sektiya 1, etazh 3, "EVROMARKPAT"**

(72) Inventor(s):

**GIBSON Pol (GB),
VIFFEN Robert (GB)**

(73) Proprietor(s):

**British American Tobacco (Investments) Limited
(GB)**

(54) PACKAGING WITH TEAR BANDS

(57) Abstract:

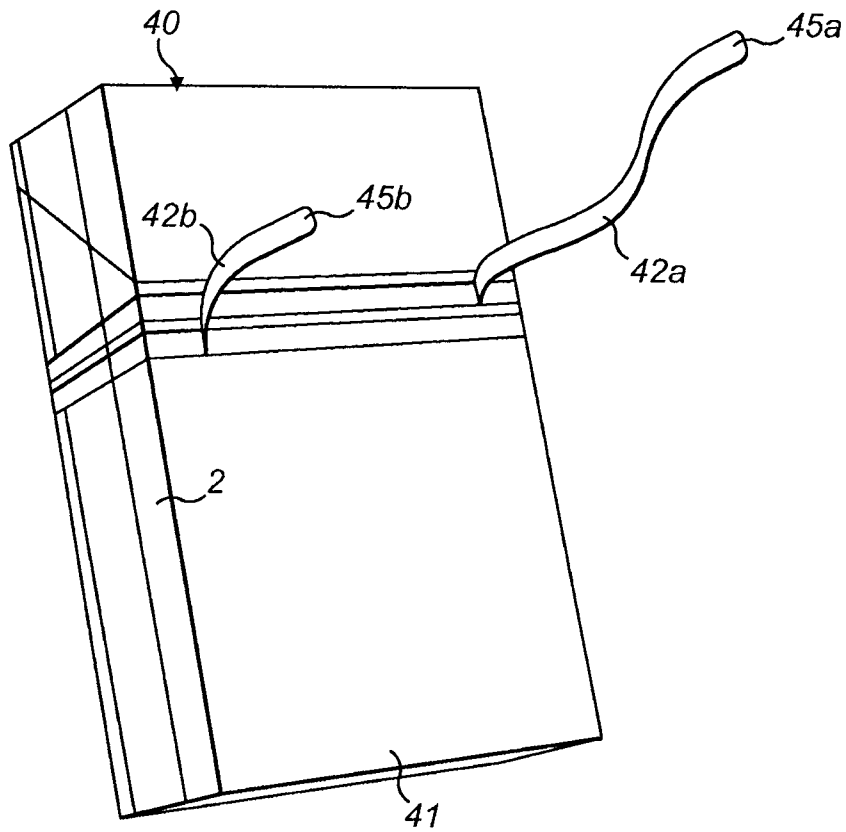
FIELD: packaging industry.

SUBSTANCE: invention relates to a wrap (40) comprising a film (41) with a plurality of reinforcing tear bands (42a, 42b) extending through at least a portion of the film. Each tear band includes a tongue portion (45a, 45b). The wrap (40) is configured such that pulling out the tongue of the first tear band causes the film rupture (41) to spread to separate the first portion of the film, attached to the first tear band, from the rest of the film. Pulling out the tongue of the second

tear band causes the second film rupture to spread to form a second portion of the film, attached to the second tear band. The second portion of the film, attached to the second tear band, forms the remainder of the film when the first portion is removed together with the first tear band. Also, a device for manufacturing such a wrap and an appropriate manufacturing method are described.

EFFECT: increased convenience.

22 cl, 9 dwg



ФИГ. 1

Область техники

Настоящее изобретение относится к упаковке и, в частности, оберткам для упаковки и упаковке, использующей такие обертки.

Уровень техники

5 Известна упаковка, включающая герметичную наружную обертку, которая должна удаляться при первом вскрытии упаковки. Такие обертки могут иметь отрывную ленту, способствующую удалению обертки, которая разделяет обертку на две части, по меньшей мере одна из которых должна удаляться с пачки. Отрывная лента может оставаться приклеенной к одной части разделенной обертки так, что ее удаляют с пачки,
10 а другая часть разделенной обертки остается на части пачки.

Известны также упаковки, имеющие две отрывные ленты, например, раскрытые в документах DE 44,058,38, CA 1,256,072 и GB 1,153,836. Однако при протягивании отрывных лент эти упаковки разделяется на три части, которые затем необходимо удалить, при этом отрывные полосы отделяются от оставшейся обертки, и подобные
15 упаковки относительно сложны и не эффективны в использовании.

Раскрытие изобретения

В соответствии с вариантами выполнения изобретения предлагается обертка, включающая пленку с несколькими усиливающими отрывными лентами, проходящими по меньшей мере через часть пленки, каждая из которых включает язычковую часть,
20 при этом обертка имеет надрез и/или линию ослабления, сформированные в пленке между первой и второй отрывными лентами, так что оттягивание язычка первой отрывной ленты вызывает распространение через пленку разрыва для отделения первой части пленки, прикрепленной к первой отрывной ленте, от остальной части пленки, а оттягивание язычка второй отрывной ленты вызывает распространение через пленку
25 второго разрыва для формирования второй части пленки, прикрепленной ко второй отрывной ленте, которые вместе составляют остальную часть пленки, когда первая часть удалена вместе с первой отрывной лентой.

В результате обеспечивается простая и эффективная в использовании упаковка.

Язычки и первая и вторая отрывные ленты могут быть выполнены так, что разрыв,
30 вызываемый каждой отрывной лентой в пленке при оттягивании соответствующего язычка, распространяется в направлении, по существу противоположном направлению другого разрыва.

Пленка может иметь первую сторону и вторую, противоположную ей сторону, а усиливающие отрывные ленты проходят от первой или второй стороны пленки.

35 Язычки первой и второй отрывных лент могут быть расположены на противоположных сторонах пленки так, что разрыв, вызываемый в пленке каждой отрывной лентой при оттягивании соответствующего язычка, распространяется в направлении, по существу противоположном направлению другого разрыва.

Каждая язычковая часть может быть отделена от соответствующей кромки пленки
40 надрезом.

Отрывные ленты могут быть приклеены к пленке.

В изобретении также предложена упаковка, включающая по меньшей мере одну емкость, обернутую в обертку, описанную выше. Упаковка может содержать продукты табачной промышленности и (или) сигаретную пачку.

45 В изобретении также предложено устройство для изготовления обертки для упаковки, имеющее источник пленки и источник материала усиливающей отрывной ленты, пару валиков, через которые пленка и материал отрывной ленты могут совместно подаваться для прикрепления двух отдельных частей материала отрывной ленты к пленке, и один

или более прорезающих ножей, выполненных с возможностью формирования периодических прорезей в отрывных лентах и пленке, по мере протягивания пленки мимо прорезающего ножа(ей), при этом прорезающий нож(и) выполнены с возможностью формирования линейных сквозных прорезей поперек пленки для
5 разделения пленки на отдельные обертки, и формирования язычковых прорезей в отрывных лентах вблизи линейных прорезей для образования язычковой части на одном конце каждой отрывной ленты каждой обертки, и при этом устройство выполнено с возможностью формирования в пленке надреза и/или линии ослабления между первой и второй отрывными лентами.

10 Источник пленки может представлять собой бобину с непрерывной полосой пленки для ее подачи в устройство.

Источник материала отрывной ленты может содержать одну или более бобин непрерывной узкой полосы материала отрывной ленты для ее подачи в устройство.

15 Устройство может также содержать разделяющий нож, при этом непрерывная полоса материала отрывной ленты подается на разделяющий нож для разрезки на несколько отрывных лент перед прикреплением к пленке.

Устройство может быть выполнено с возможностью подачи на пленку вдоль нее параллельной пары отрывных лент, расположенных с поперечным интервалом.

20 Устройство может быть выполнено с возможностью формирования язычковых прорезей, проходящих через кромки отрывных лент в пленку, прилегающую к отрывным лентам.

Устройство может быть выполнено с возможностью формирования линейных прорезей, пересекающих язычковые прорези в области пленки, прилегающей к отрывным лентам, но не проходящих в отрывные ленты.

25 В изобретении также предложен способ изготовления обертки для упаковки, при выполнении которого наносят на пленку две отдельные части материала усиливающей отрывной ленты, формируют линейные прорези в поперечном направлении через пленку для разделения пленки на отдельные обертки, формируют язычковые прорези в отрывных лентах вблизи линейных прорезей для образования язычковых частей на
30 одном конце каждой отрывной ленты каждой обертки, а также формируют в пленке надрез и/или линию ослабления между первой и второй отрывными лентами.

Способ может включать подачу пленки в форме непрерывной полосы с бобины с пленкой.

35 Способ может включать подачу частей материала отрывной ленты в виде непрерывных полос материала отрывной ленты с одной или более бобин.

Способ может включать формирование отдельных частей материала усиливающей отрывной ленты путем подачи непрерывных узких полос материала отрывной ленты на разделяющий нож, и разрезание непрерывной узкой полосы материала отрывной ленты посредством разделяющего ножа на несколько частей материала усиливающей
40 отрывной ленты.

Способ может включать подачу на пленку вдоль нее параллельных отрывных лент, расположенных с поперечным интервалом.

Способ может включать формирование язычковых прорезей, проходящих через кромки отрывных лент в пленку, прилегающую к отрывным лентам.

45 Способ может включать формирование линейных прорезей, пересекающих язычковые прорези в области пленки, прилегающей к отрывным лентам, но не проходящих в отрывные ленты.

Краткое описание чертежей

Далее приводится описание частных примеров вариантов выполнения изобретения со ссылкой на приложенные чертежи, на которых:

на фиг. 1 представлена пачка с частично развернутой оберткой;

на фиг. 2 представлена показанная на фиг. 1 пачка с частично снятой первой отрывной лентой;

на фиг. 3 представлена показанная на фиг. 1 и 2 пачка с удаленной первой отрывной лентой и верхней частью пленочной обертки;

на фиг. 4 представлена пачка, имеющая обертку из первого варианта выполнения изобретения, включая увеличенный вид части пачки;

на фиг. 5 схематически показано устройство для изготовления обертки, показанной на фиг. 1-3, и обертывания пачки такой оберткой;

на фиг. 6 представлен первый вид части обертки, показанной на фиг. 1-3, на промежуточном этапе процесса изготовления;

на фиг. 7 представлен второй вид части обертки, показанной на фиг. 1-3, на промежуточном этапе процесса изготовления;

на фиг. 8 представлен первый валик высекальной секции устройства, показанного на фиг. 5; и

на фиг. 9 представлен второй валик высекальной секции устройства, показанного на фиг. 5.

20 Подробное описание изобретения

Представленная в качестве частного примера на фиг. 1 пачка с оберткой 40 включает пленку 41, имеющую первую и вторую стороны 43, 44, которые перекрываются на одной боковой стенке 2 пачки 1, и герметично соединены термосваркой в области перекрытия. Пленка 41 включает две отрывные ленты 42а, 42b, расположенные параллельно друг другу с небольшим интервалом и проходящие по периметру пачки 1. Две отрывные ленты 42а, 42b прочно приклеены к пленке 41, проходят от первой стороны 43 ко второй, противоположной стороне 44 пленки 41, и расположены между пленкой 41 и пачкой 1. Две отрывные ленты 42а, 42b имеют соответствующие язычковые части 45а, 45b на одном удаленном конце, которые не прикреплены к находящейся под ними пленке 41 и отделены от окружающей пленки, к которой они прикреплены, прорезями вокруг язычковых частей 45а, 45b.

Обертка 40 должна быть удалена, когда пользователю необходим доступ к содержимому пачки 1. Первая часть процесса удаления обертки иллюстрируется фиг. 2 и 3. Пользователь оттягивает язычковую часть 45а первой отрывной ленты 42а, которая отделяется по кругу от пачки 1 (показано на фиг. 2), и отрывает вместе с ней пленку 41, вызывая разделение пленки 41 на верхнюю часть 41а и нижнюю часть 41b. Поскольку первая отрывная лента 42а прочно приклеена к пленке 41, верхняя часть 41а пленки 41 отходит от пачки 1 вместе с первой отрывной лентой 42а, оставляя нижнюю часть 41b пленки 41 и вторую отрывную ленту 42b на пачке 1 (показано на фиг. 3). Затем пользователь оттягивает от пачки 1 язычковую часть 45b второй отрывной ленты 42b, которая сначала разрывает пленку 1, после чего стягивает вместе с ней с пачки 1 нижнюю часть 41b пленки 41.

В показанном варианте выполнения на пленке 41 отсутствуют какие-либо линии ослабления между отрывными лентами 42а, 42b или вблизи них для облегчения разрывания пленки 41. Это придает упаковке более опрятный вид и в процессе использования при удалении обертки разрыв в пленке 41 обычно распространяется от определенной или каждой прорези, окружающей язычковую часть 45а, 45b, и продолжается сквозь пленку 41, прилегающую к отрывной ленте 42а, 42b. В

альтернативном случае пленка 41 может иметь линию ослабления, нанесенную, например, штамповкой, тиснением, риской или перфорацией, проходящую между отрывными лентами 42а, 42b или вблизи них, и направляющую разрыв пленки 41 во время удаления обертки.

5 Обертка 40 может также содержать пленку с ориентированной структурой для облегчения ее разрывания в нужном направлении при снятии обертки. Такая пленка изготавливается с внутренней структурой, обеспечивающей ей повышенную прочность в определенном направлении. Пленка с ориентированной структурой может разрываться относительно просто в одном направлении, и такой разрыв будет распространяться
10 через пленку по прямой линии, и разрыв обычно не отклоняется от этой линии, а разрыву в любом другом направлении пленка оказывает повышенное сопротивление. Соответственно использование пленки с ориентированной структурой способствует распространению разрыва от просечки или прорези по прямолинейной траектории вокруг пачки по ее периметру.

15 На фиг. 4 представлена обертка 60 первого варианта выполнения изобретения, обернутая вокруг пачки 1 курительных изделий, и аналогичная обертке 40, описанной выше со ссылкой на фиг. 1-3, которая также содержит пленку 61, имеющую две отрывные ленты 62а, 62b, параллельные друг другу и проходящие с небольшим интервалом вокруг пачки 1 по ее периметру. Каждая из этих отрывных лент имеет соответствующие
20 язычковые части 65а, 65b на

одном своем удаленном конце, которые разделены v-образной центральной просечкой 67. Язычковые части 65а, 65b образованы, однако, в кромке 63 пленки 61 и имеют ширину больше ширины отрывных лент 62а, 62b. Кромка пленки 63 на противоположной стороне каждого язычка 65а, 65b от центральной просечки 67 имеет
25 другую, наружную, просечку 68. Пленка 61 включает линию 66 ослабления, проходящую вокруг пачки 1 между двумя отрывными лентами 62а, 62b, начиная от центральной просечки 67, которая может представлять собой перфорации, риску или линию утонченного материала пленки 61.

Для удаления обертки 60 с пачки 1 необходимо оттянуть первую язычковую часть
30 65а от пачки 1. Это вызывает распространение разрыва в пленке 61 от наружной просечки 68 первой язычковой части 65а вокруг пачки 1, а также разрыв пленки 61 вдоль линии 66 ослабления, что позволяет отделить от пачки 1 расположенную вокруг нее полосу пленки вместе с прикрепленной к ней первой отрывной лентой 62а. Верхняя часть 61а пленки 61 отходит от пачки 1 вместе с первой отрывной лентой 62а и
35 прикрепленной полосой пленки 61. Затем оттягивают вторую язычковую часть 61b, чем вызывают распространение разрыва в пленке 61 от наружной просечки 68 второй язычковой части 65b вокруг пачки 1, в результате чего может быть отделена от пачки расположенная вокруг нее полоса пленки вместе с прикрепленной к ней второй отрывной лентой 62b, а за ней и оставшаяся нижняя часть 61b пленки 61. Такая
40 конструкция обертки 60 первого варианта выполнения позволяет полностью, без остатков и эффективно отделить ее от пачки 1 двумя частями, используя соответствующие отрывные ленты 62а, 62b. Кроме того, по упомянутым ранее соображениям пленкой 61 может быть пленка с ориентированной структурой.

Показанная на фиг. 4 обертка 60 выполнена так, что при наблюдении пачки сверху
45 отрывные ленты 62а, 62b отрываются по периметру вокруг пачки в направлении против часовой стрелки, или слева направо, по лицевой панели (первой большой панели пачки, которую встречает разрыв) пачки. Следует, однако, иметь в виду, что изобретение не предполагает его ограничения этой конкретной конструкцией, и, в равной мере,

расположение может быть противоположным, т.е. отрывные ленты 62a, 62b отрываются вокруг пачки по периметру в направлении часовой стрелки на виде сверху, другими словами, по первой большой панели пачки, на которую выходит разрыв, этот разрыв проходит с правой стороны на левую.

5 Хотя показанные и описанные выше варианты выполнения изобретения относятся к оберткам, заключающим одну пачку курительных изделий, такие предложенные в изобретении обертки подразумевают их использование в качестве наружных оберток
10 вокруг упаковок другой конфигурации, например вокруг нескольких пачек курительных изделий, упакованных вместе, либо без дополнительной защиты, либо в картонную тару, например по 10 или 20 пачек курительных изделий, либо вокруг жестяных коробок или иных емкостей, например емкостей со снюсом. Кроме того, для обертывания такой емкости (-ей) оберткой, предложенной в изобретении, емкость не обязательно должна иметь форму параллелепипеда и может быть любой другой формы, например
15 цилиндрической. Различные варианты выполнения изобретения были представлены выше в виде оберток для пачек курительных изделий или упаковок курительных изделий, использующих различные варианты выполнения наружной обертки. Однако следует понимать, что настоящее изобретение не подразумевает его ограничения только таким использованием и может быть в равной мере использовано для оберток и упаковок в другой, не связанной с табачной промышленностью отрасли.

20 В представленных выше вариантах выполнения описанные обертки запечатываются термосваркой вдоль шва в области перекрытия обертки. Изобретение, однако, не предполагает ограничения только такими средствами закупоривания, и область притязаний изобретения охватывает также и альтернативные способы, например клей и другие адгезивы.

25 В описанных выше вариантах выполнения отрывная лента (-ы) приклеена к соответствующей пленке, хотя изобретение не сводится только к такой конструкции, и отрывная лента (-ы) может быть прикреплена термосваркой к соответствующей пленке или содержать какие-либо иные средства герметичного крепления к пленке. Кроме того, хотя во многих вариантах выполнения, описанных выше, отрывные ленты/
30 этикетки находятся на внутренней поверхности обертки, обернутой вокруг пачки, отрывные ленты/этикетки могут в равной мере располагаться на наружной поверхности соответствующей обертки.

Описанные выше пленка и отрывные ленты обертки, предложенной в изобретении, могут быть выполнены из разнообразных материалов, включая, помимо прочих,
35 полипропилен, поливинилхлорид (ПВХ), пленку из ацетата целлюлозы, полиэтилентерефталат (ПЭТФ), полиэтиленоксид (ПЭО), полиэтилен, целлофан, Natureflex™ или полимолочную кислоту (PLA - от англ. polylactic acid). Кроме того, для пленки/отрывных лент могут быть использованы комбинации этих материалов соответственно. Помимо этого, материал пленки и (или) отрывной ленты, используемый
40 в обертках, может иметь толщину примерно от 200 до 4 мкм.

На фиг. 5 схематически показано устройство 300 для изготовления обертки 40, описанной выше со ссылкой на фиг. 1-3, содержащее бобину 301 с пленкой, пару валиков 303 для нанесения ленты, первую пару направляющих валиков 304, первую пару валиков 305 высекальной секции, вторую пару валиков 306 высекальной секции, вторую пару
45 направляющих валиков 307 и обертывающую станцию 308. Поскольку обертка 40 имеет две отдельные отрывные ленты 42a, 42b, то устройство 300 содержит первую и вторую бобины 302a, 302b с лентой.

С бобины 301 с пленкой подается непрерывная полоса пленки 309, а с бобин 302a,

302b с лентой подается непрерывные полосы отрывной ленты 310a, 310b на валики 303 нанесения ленты, где отрывные ленты 310a, 310b наносятся на полосу пленки 309. С одной стороны отрывных лент 310a, 310b может быть предварительно нанесен адгезив либо между бобинами 302a, 302b с лентой и валиками 303 нанесения ленты может быть
5 установлена клеемазальная станция (не показана).

На фиг. 6 представлен вид секции непрерывной пленки 309 с нанесенными на нее отрывными лентами 310a, 310b в позиции P₃ на фиг. 5. Здесь интервал между отрывными лентами 310a, 310b для наглядности пояснения преувеличен по сравнению с интервалом между отрывными лентами 42a, 42b на фиг. 1-3.

10 После прохождения валиков 303 нанесения ленты полоса пленки 309 проходит через первую пару направляющих валиков 304, которые управляют скоростью прохождения полосы пленки 309 через устройство 300.

Далее полоса пленки 309 проходит через первую пару валиков 305 высекальной секции, содержащую ножевой валик 305a и прижимной валик 305b. Ножевой валик
15 305a, показанный на фиг. 8, включает пару лезвий 311a, 311b ножа, форма и положение которых обеспечивают формирование прорезей 312 в отрывных лентах 310a, 310b и пленке 309, хотя лезвия 311a, 311b выполнены с возможностью формирования прорезей в целом С-образной формы.

Далее полоса пленки 309 проходит через вторую пару валиков 306 высекальной секции, включающих ножевой валик 306a и прижимной валик 306b. Второй ножевой валик 306a показан на фиг. 9 и включает последовательность прямых лезвий 315 ножа, выполненных с возможностью прорезания полосы пленки 309. Прорези 316 проходят поперек полосы пленки 309, однако остаются небольшие непрорезанные язычковые области 317 с каждой стороны полосы пленки 309. Кроме того, лезвия 315 ножа
25 выполнены так, чтобы не прорезать язычковые области 45a, 45b, и полоса пленки 309, сформированная после прохождения второй пары валиков 306 высекальной секции (в точке P₄ на фиг. 5), представлена на фиг. 7, где показана полоса пленки 309 для формирования обертки 40, показанной на фиг. 1-3. Что касается С-образной прорези 312, сформированной в обертке 40, то линейные прорези 316 пересекают концы 318 С-образной прорези в пленке 309 для обеспечения чистоты отделения язычков 45a, 45b отрывных лент 42a, 42b от предшествующей обертки 40, однако линейные прорези 316 не доходят до отрывных лент 310a, 310b, не допуская ослабления язычков 45a, 45b или отрывных лент 42a, 42b готовой обертки 40.

30 После того как отрезанная полоса пленки 309 выходит из второй пары валиков 306 высекальной секции, она проходит через следующую пару направляющих валиков 307 для ввода в обертывающую станцию 308, куда последовательно подаются пачки 1 курительных изделий (по стрелке С), каждая из которых падает в середину самой последней обертки 40, в результате чего происходит разрыв язычковых областей 317 и отделение обертки 40 от полосы пленки 309, после чего пачка 1 обертывается оберткой
40 40 и запечатывается.

Хотя второй ножевой валик 306a выполнен с возможностью оставлять непрорезанными язычковые области 317 вблизи краев полосы пленки 309, линейные прорези 316 вместо этого могут целиком проходить до краев полосы пленки 309 для обеспечения полного отделения отдельных оберток 40 от следующей обертки перед
45 шагом обертывания пачки.

Хотя в описанном варианте выполнения прорези в полосе пленки 309 формируются парой валиков 305, 306 высекальной секции, вместо этого полоса пленки 309 может проходить между ножом, установленным на кулачке, и опорой или валиком так, что

нож выполняет возвратно-поступательные движения, периодически формируя нужные прорези вдоль проходящей полосы пленки 309. В таких вариантах выполнения нож может быть установлен на плите для высекания прорезей в пленке.

5 Вместо подачи соответствующих отрывных лент 310а, 310b с отдельных бобин 302а, 302b в альтернативном варианте несколько отрывных лент может подаваться с одной бобины. Кроме того, одна широкая полоса материала отрывной ленты может подаваться на разделительный валик или иные разделяющие средства, которые могут продольно разрезать материал отрывной ленты на нужное число отрывных лент, которые могут впоследствии подаваться для приклеивания на пленку.

10 В настоящем описании термин "курительное изделие" включает продукты для курения, например сигареты, сигары и сигариллы, как на основе табака, производных табака, разрыхленного табака, восстановленного табака, так и заменителей табака, а также продукты, нагреваемые без горения. Курительное изделие может иметь фильтр для газового потока, втягиваемого курительщиком.

15 Продукт табачной промышленности подразумевает любое изделие, произведенное или продаваемое табачной промышленностью, обычно включающее а) сигареты, сигариллы, сигары, табак для трубок или сигарет-самокруток (как на основе табака, производных табака, разрыхленного табака, восстановленного табака, так и заменителей табака); б) некурительные продукты, включающие табак, производные
20 табака, разрыхленный табак, восстановленный табак или заменители табака, например нюхательный табак, снюс, прессованный табак и продукты, нагреваемые без горения; и в) другие средства подачи никотина, например ингаляторы, пастилки или жевательная резина. Данный перечень не является исключительным и приведен для иллюстрации спектра продуктов, изготавливаемых и продаваемых табачной промышленностью.

25 Для рассмотрения различных аспектов заявляемого изобретения и его преимуществ настоящее описание показывает на частных примерах различных вариантов выполнения возможности реализации изобретения (-ий) и получения высококачественных оберток для упаковки. Преимущества и признаки, приведенные в описании, относятся только к вариантам выполнения и не являются исчерпывающими и (или) исключительными. Они
30 представлены только для улучшения понимания и разъяснения заявленных принципов. Следует иметь в виду, что они не представляют все заявленные изобретения. Поэтому некоторые особенности изобретения не были рассмотрены в настоящей заявке. То, что для какой-то части изобретения могли быть не представлены другие варианты выполнения или что для какой-то части могут существовать другие, неописанные
35 альтернативные варианты выполнения, не должно рассматриваться как основание для отклонения этих альтернативных вариантов выполнения. Следует иметь в виду, что многие из этих неописанных вариантов выполнения используют те же самые принципы изобретения, а другие являются эквивалентами. При этом следует понимать, что могут быть использованы другие варианты выполнения и проведены модификации, не
40 выходящие за пределы области притязаний и (или) существа изобретения. Таким образом, подразумевается, что все примеры, варианты реализации и (или) выполнения по всему настоящему раскрытию не ограничивают изобретения. Кроме того, единственной причиной того, что некоторые варианты выполнения были рассмотрены здесь, а некоторые варианты не были рассмотрены, является экономия места и
45 стремление избежать повторений. Различные варианты выполнения могут соответственно содержать, состоять из или в основном состоять из различных комбинаций раскрытых элементов, компонентов, признаков, частей, шагов, средств и т.д. Некоторые из раскрытых признаков, элементов, вариантов реализации и т.д. могут

противоречить друг другу в том, что они не могут одновременно присутствовать в одном изобретении. Аналогично некоторые признаки могут быть применимы для одной особенности изобретения и не могут быть применимы для других. Кроме того, раскрытие включает другие изобретения, не заявленные настоящей заявкой. Заявитель сохраняет
5 все права в этих не заявленных настоящей заявкой изобретениях, включая право претендовать на эти изобретения, подавать дополнительные заявки, повторные заявки, частично продолжающиеся заявки, выделять заявки и (или) др. в отношении данной заявки. Поэтому следует понимать, что преимущества, варианты выполнения, примеры, функции, признаки, конструктивные и (или) иные особенности изобретения не должны
10 рассматриваться как ограничивающие изобретение, определяемое формулой или эквивалентами формулы.

(57) Формула изобретения

1. Обертка, включающая пленку с несколькими усиливающими отрывными лентами, проходящими по меньшей мере через часть пленки, каждая из которых включает
15 язычковую часть, при этом обертка имеет надрез и/или линию ослабления, сформированные в пленке между первой и второй отрывными лентами, так что оттягивание язычка первой отрывной ленты вызывает распространение через пленку разрыва для отделения первой части пленки, прикрепленной к первой отрывной ленте,
20 от остальной части пленки, а оттягивание язычка второй отрывной ленты вызывает распространение через пленку второго разрыва для формирования второй части пленки, прикрепленной ко второй отрывной ленте и вместе с ней составляющей остальную часть пленки, когда первая часть удалена вместе с первой отрывной лентой.

2. Обертка по п. 1, у которой язычки и первая и вторая отрывные ленты выполнены так, что разрыв, вызываемый каждой отрывной лентой в пленке при оттягивании
25 соответствующего язычка, распространяется в направлении, по существу противоположном направлению другого разрыва.

3. Обертка по п. 1, у которой пленка имеет первую сторону и вторую, противоположную ей, сторону, а усиливающие отрывные ленты проходят от первой
30 или второй сторон пленки.

4. Обертка по п. 3, у которой язычки первой и второй отрывных лент расположены на противоположных сторонах пленки так, что разрыв, вызываемый в пленке каждой отрывной лентой при оттягивании соответствующего язычка, распространяется в
направлении, по существу противоположном направлению другого разрыва.

5. Обертка по п. 1, у которой каждая язычковая часть отделена от соответствующего
35 края пленки надрезом.

6. Обертка по п. 1, у которой отрывные ленты приклеены к пленке.

7. Упаковка, содержащая по меньшей мере одну емкость, обернутую в обертку по
любому из пп. 1-6.

8. Упаковка по п. 7, представляющая собой упаковку для продуктов табачной
40 промышленности и (или) сигарет.

9. Устройство для изготовления обертки для упаковки, имеющее источник пленки, источник материала усиливающей отрывной ленты, пару валиков, через которые пленка и материал отрывной ленты могут совместно подаваться для прикрепления двух
45 отдельных частей материала отрывной ленты к пленке, и один или более прорезающих ножей, выполненных с возможностью формирования периодических прорезей в отрывных лентах и пленке, по мере протягивания пленки мимо прорезающего ножа (ей), при этом прорезающий нож(и) выполнен с возможностью формирования линейных

прорезей поперек пленки для разделения пленки на отдельные обертки, и формирования язычковых прорезей в отрывных лентах непосредственно вблизи линейных прорезей для образования язычковой части на одном конце каждой отрывной ленты каждой обертки, и при этом устройство выполнено с возможностью формирования в пленке

5 надреза и/или линии ослабления между первой и второй отрывными лентами.

10. Устройство по п. 9, в котором источник пленки представляет собой бобину с непрерывной полосой пленки для ее подачи в устройство.

11. Устройство по п. 9, в котором источник материала отрывной ленты включает одну или более бобин непрерывных узких полос материала отрывной ленты для ее

10 подачи в устройство.

12. Устройство по п. 11, содержащее разделяющий нож, на который подается узкая непрерывная полоса материала отрывной ленты для разрезки на несколько отрывных лент перед прикреплением к пленке.

13. Устройство по п. 11, выполненное с возможностью подачи на пленку вдоль нее

15 параллельной пары отрывных лент, расположенных с поперечным интервалом.

14. Устройство по п. 9, выполненное с возможностью формирования язычковых прорезей, проходящих через кромки отрывных лент в пленку, прилегающую к отрывным лентам.

15. Устройство по п. 14, выполненное с возможностью формирования линейных

20 прорезей, пересекающих язычковые прорези в области пленки, прилегающей к отрывным лентам, но не проходящих в отрывные ленты.

16. Способ изготовления обертки для упаковки, в котором наносят на пленку две отдельные части материала усиливающей отрывной ленты, формируют линейные прорези в поперечном направлении через пленку для разделения пленки на отдельные

25 обертки, формируют язычковые прорези в отрывных лентах непосредственно вблизи линейных прорезей для образования язычковой части на одном конце каждой отрывной ленты каждой обертки, и формируют в пленке надрез и/или линию ослабления между первой и второй отрывными лентами.

17. Способ по п. 16, в котором подают пленку в форме непрерывной полосы с бобины

30 с пленкой.

18. Способ по п. 16, в котором подают части материала отрывной ленты в виде непрерывных узких полос материала отрывной ленты с одной или более бобин.

19. Способ по п. 18, в котором формируют отдельные части материала усиливающей отрывной ленты путем подачи непрерывной узкой полосы материала отрывной ленты

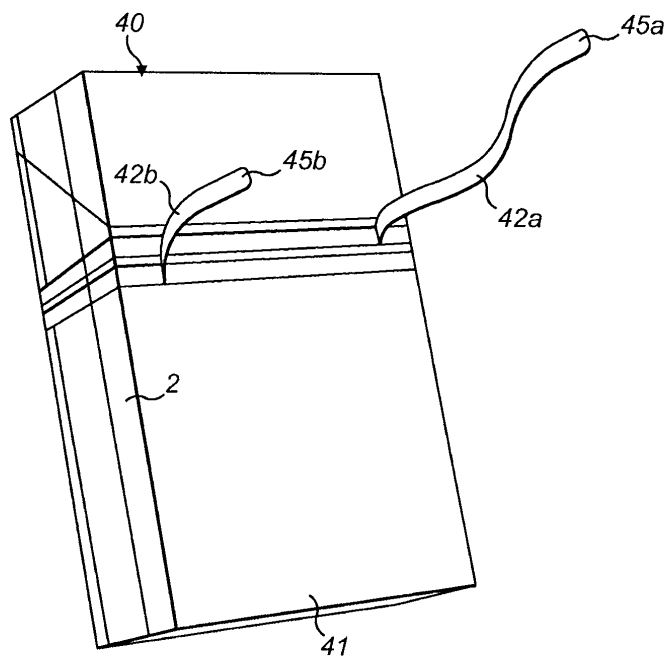
35 на разделяющий нож, и разрезают непрерывную узкую полосу материала отрывной ленты разделяющим ножом на несколько частей материала усиливающей отрывной ленты.

20. Способ по п. 18, в котором подают на пленку вдоль нее параллельные отрывные ленты, расположенные с поперечным интервалом.

40 21. Способ по п. 16, в котором формируют язычковые прорези, проходящие через кромки отрывных лент в пленку, прилегающую к отрывным лентам.

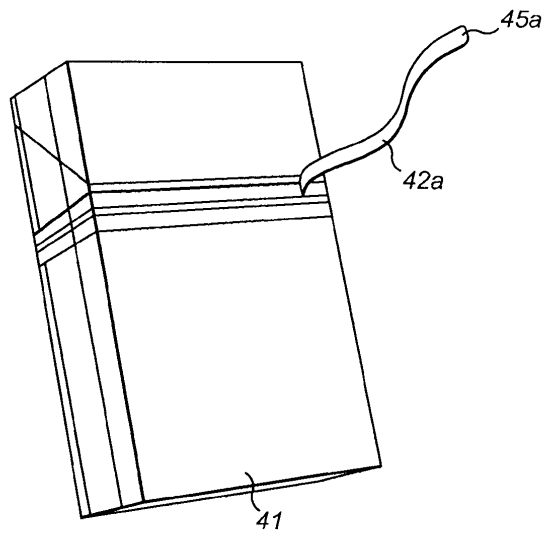
22. Способ по п. 21, в котором формируют линейные прорези, пересекающие язычковые прорези в области пленки, прилегающей к отрывным лентам, но не проходящие в отрывные ленты.

45

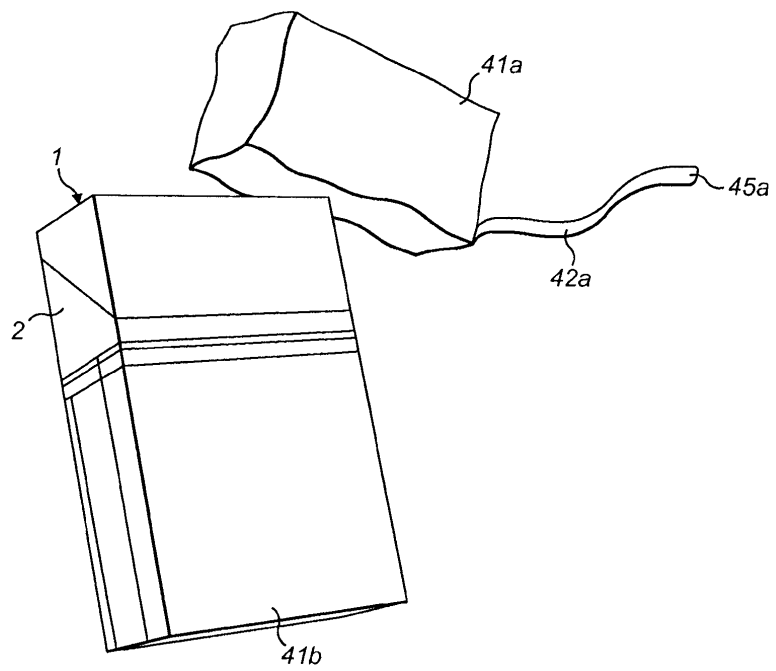


ФИГ. 1

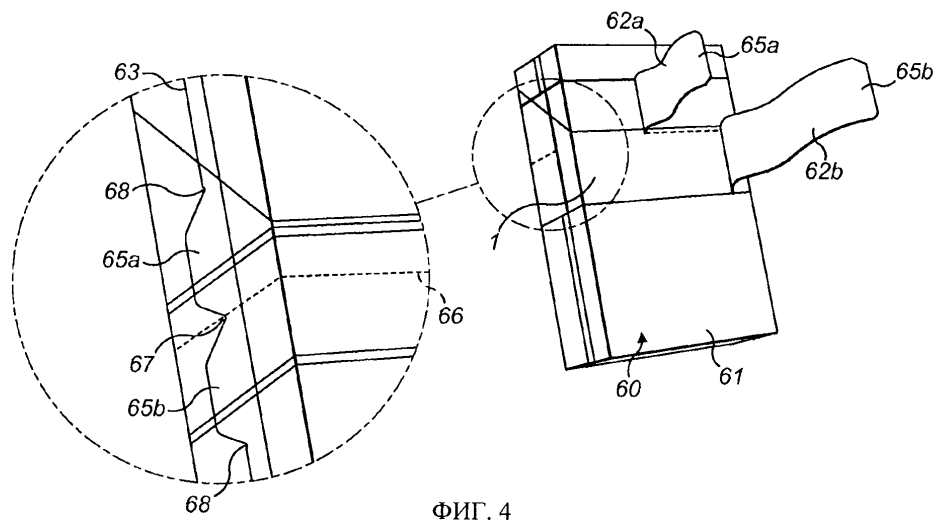
2 / 5

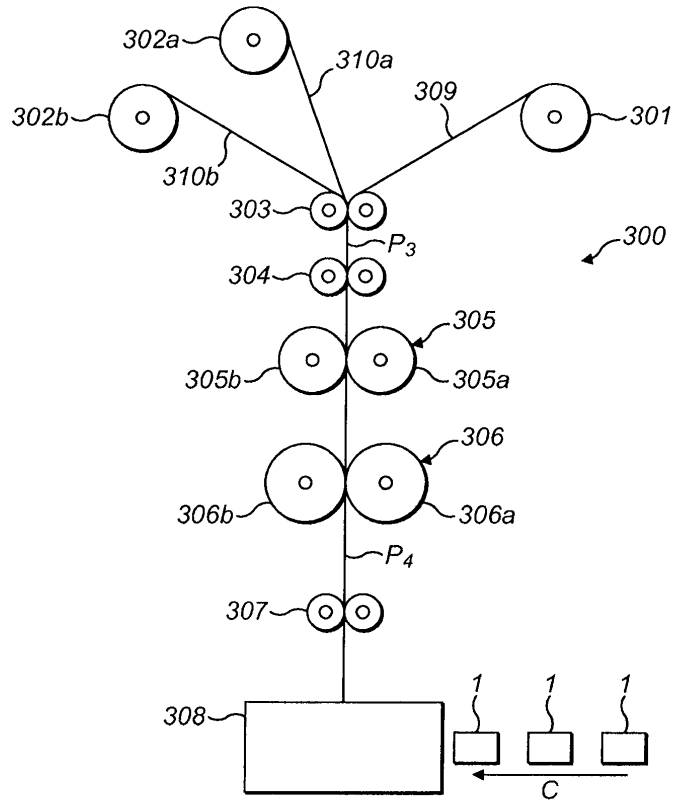


ФИГ. 2

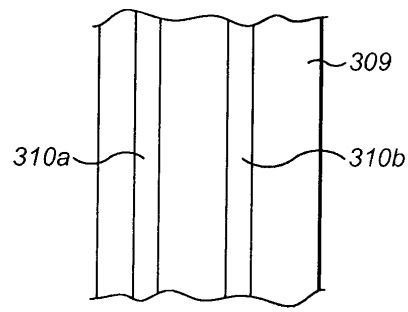


ФИГ. 3





ФИГ. 5



ФИГ. 6

5 / 5

