



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109476415 A

(43)申请公布日 2019.03.15

(21)申请号 201780043462.3

(22)申请日 2017.07.19

(30)优先权数据

102016000075544 2016.07.19 IT

(85)PCT国际申请进入国家阶段日

2019.01.11

(86)PCT国际申请的申请数据

PCT/IB2017/054371 2017.07.19

(87)PCT国际申请的公布数据

W02018/015904 EN 2018.01.25

(71)申请人 吉第联合股份公司

地址 意大利博洛尼亚

(72)发明人 洛雷娜·达方索 卢卡·费代里奇

(74)专利代理机构 北京康信知识产权代理有限公司 11240

代理人 陈鹏 刘凤迪

(51)Int.Cl.

B65D 85/10(2006.01)

A24F 15/20(2006.01)

B65D 5/50(2006.01)

B65D 75/02(2006.01)

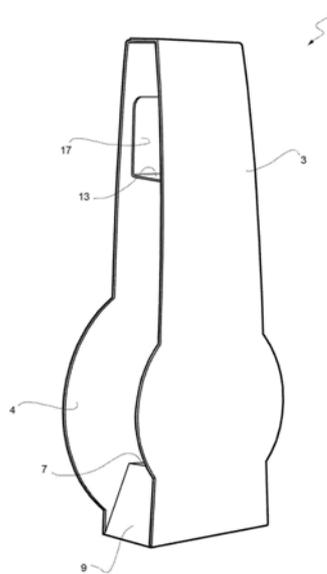
权利要求书2页 说明书4页 附图9页

(54)发明名称

用于具有细长形状的吸烟制品的封装件

(57)摘要

用于具有细长形状的吸烟制品(2)的封装件(1),封装件(1)包括:前壁(3);后壁(4),该后壁与前壁相对;下壁(5),该下壁将前壁连接至后壁;上壁(6),该上壁与下壁平行且相对并且将前壁连接至后壁;以及中间壁(7),该中间壁与下壁和上壁平行、布置在下壁与上壁之间,并且具有通孔(8),吸烟制品(2)布置成穿过该通孔;在包括在中间壁(7)与上壁(6)之间的区域中,不存在布置成与前壁、后壁、下壁和上壁(3,4,5,6)垂直的侧壁,使得从侧面能看到吸烟制品(2)。



1. 一种用于具有细长形状的至少一个吸烟制品 (2) 的封装件 (1), 所述封装件 (1) 包括:
至少一个所述吸烟制品 (2);
前壁 (3);
后壁 (4), 所述后壁与所述前壁 (3) 相对;
下壁 (5), 所述下壁将所述前壁 (3) 连接至所述后壁 (4);
上壁 (6), 所述上壁与所述下壁 (5) 平行且与所述下壁相对, 并且所述上壁将所述前壁 (3) 连接至所述后壁 (4); 以及
第一中间壁 (7), 所述第一中间壁布置在所述下壁 (5) 与所述上壁 (6) 之间, 并且所述第一中间壁具有第一通孔 (8), 所述吸烟制品 (2) 布置成穿过所述第一通孔;
其中, 在包括在所述第一中间壁 (7) 与所述上壁 (6) 之间的区域中, 不存在布置成与所述前壁、所述后壁、所述下壁和所述上壁 (3, 4, 5, 6) 垂直的侧壁, 使得从侧面能看到所述吸烟制品 (2); 其特征在于, 所述封装件 (1) 包括两个支撑壁 (9, 10), 每个支撑壁在一侧连接至所述下壁 (5) 并且在另一侧连接至所述第一中间壁 (7)。
 2. 根据权利要求1所述的封装件 (1), 其中:
第一支撑壁 (9) 沿着预削弱的折线连接至所述第一中间壁 (7); 并且
第二支撑壁 (10) 的端部具有第一连接突片 (11), 所述第一连接突片被胶合至所述第一中间壁 (7)。
 3. 根据权利要求1或2所述的封装件 (1), 其中, 每个支撑壁 (9, 10) 包括两个第二连接突片 (12), 所述两个第二连接突片分别被胶合至所述前壁 (3) 和所述后壁 (4)。
 4. 根据权利要求1、2或3所述的封装件 (1), 所述封装件包括第二中间壁 (13), 所述第二中间壁与所述下壁 (5) 和所述上壁 (6) 平行, 所述第二中间壁布置在所述第一中间壁与所述上壁 (6) 之间, 并且所述第二中间壁在中心处具有第二通孔 (14), 所述吸烟制品 (2) 布置成穿过所述第二通孔。
 5. 根据权利要求4所述的封装件 (1), 其中:
所述第一通孔 (8) 具有圆形形状并且布置在与所述前壁 (3) 和所述后壁 (4) 都相距非零距离处; 并且
所述第二通孔 (14) 具有从所述前壁 (3) 延伸至所述后壁 (4) 的矩形形状。
 6. 根据权利要求4或5所述的封装件 (1), 其中:
所述上壁 (6) 通过使外板件 (15) 与内板件 (16) 重叠而形成, 所述外板件沿着预削弱的折线连接至所述前壁 (3) 或所述后壁 (4), 并且所述内板件沿着预削弱的折线连接至所述后壁 (4) 或所述前壁 (3); 并且
所述第二中间壁 (13) 不中断地连接至所述内板件 (16)。
 7. 根据权利要求6所述的封装件 (1), 所述封装件包括第三连接突片 (17) 和与所述第三连接突片 (17) 相对的第四连接突片 (18), 所述第三连接突片置于所述内板件 (16) 与所述第二中间壁 (13) 之间, 并且所述第三连接突片搁靠在所述前壁 (3) 或所述后壁 (4) 上并被胶合至所述前壁或所述后壁, 所述第四连接突片连接至所述第二中间壁 (13), 并且所述第四连接突片搁靠在所述后壁 (4) 或所述前壁 (3) 上并被胶合至所述后壁或所述前壁。
 8. 根据权利要求1至7中任一项所述的封装件 (1), 其中, 所述上壁 (6) 具有比所述下壁 (5) 小的尺寸, 并因此, 所述前壁 (3) 和所述后壁 (4) 并非完美地平行于彼此, 而是朝向彼此

倾斜,以朝向布置为比所述上壁(6)高的点会聚。

9.根据权利要求1至8中任一项所述的封装件(1),其中:
设置有附件;并且

所述第一中间壁(7)具有第三通孔(20),所述附件布置成穿过所述第三通孔。

10.根据权利要求1至9中任一项所述的封装件(1),其中,所述封装件(1)通过折叠并胶合单个坯件(19)而制成,所述坯件包括:

第一板件(15),所述第一板件构成所述上壁(6)的外部部分;

第二板件(3'),所述第二板件构成所述前壁(3)并且沿着预削弱的折线连接至所述第一板件(15);

第三板件(5'),所述第三板件构成所述下壁(5)并且沿着预削弱的折线连接至所述第二板件(3');

第四板件(4'),所述第四板件构成所述后壁(4)并且沿着预削弱的折线连接至所述第三板件(5');以及

第五板件(16),所述第五板件构成所述上壁(6)的内部部分,所述第五板件与所述第一板件(15)重叠并被胶合至所述第一板件,并且所述第五板件沿着预削弱的折线连接至所述第四板件(4')。

11.根据权利要求1至10中任一项所述的封装件(1),其中,所述第一中间壁(7)与所述下壁(5)和所述上壁(6)平行。

用于具有细长形状的吸烟制品的封装件

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于具有细长形状的吸烟制品的封装件。

[0002] 本发明发现了对用于单个电子烟的封装件的有利应用,下列公开将在不丢失一般性的情况下做出明确参考。

背景技术

[0003] 最近,已经在商业上销售电子烟,不同于传统的香烟,电子烟可被吸烟者多次使用(通常,一次一次地更换容纳使用期间被消耗的芳香物质的一次性单次剂量烟弹)。因此,消费者一次购买相对于长时间使用的单个电子烟(代替容纳若干传统香烟的封装件);因此,已经开发了适用于容纳单个电子烟的封装件(诸如,在专利申请US2014263596A1和US2016075467A1中描述的)。

[0004] 专利申请GB455724A描述了一种包括盒状本体的香烟的封装件,该盒状本体具有上壁,在上壁中获得五个通孔,每个通孔适于接收和保持对应的香烟;盒状本体的后壁从上壁的上方突出并超过香烟的端部并且支撑铰接盖,该铰接盖适合于覆盖香烟的突出上壁之外的部分。

[0005] 用于容纳电子烟的已知封装件为电子烟提供足够的机械保护,但是,它们需要大量的包裹材料(因此,它们具有高货币成本和高环境影响)。

发明内容

[0006] 本发明的目标是提供一种用于具有细长形状的制品的封装件,该封装件易于实现且成本低,并且总之,其在为吸烟制品继续提供足够的机械保护的同时允许降低包裹材料的消耗。

[0007] 如所附权利要求中要求保护的,根据本发明,提供了一种用于具有细长形状的吸烟制品的封装件。

附图说明

[0008] 现将参考所附附图描述本发明,所附附图示出了非限制性实施方式的实施例,其中:

[0009] 图1是根据本发明制造的用于电子烟的封装件的前立体图;

[0010] 图2是图1中的封装件的后立体图;

[0011] 图3是图1中的封装件的前视图;

[0012] 图4是图1中的封装件的后视图;

[0013] 图5是图1中的封装件的左侧视图;

[0014] 图6是图1中的封装件的右侧视图;

[0015] 图7是图1中的封装件的俯视图;

[0016] 图8是图1中的封装件的仰视图;

- [0017] 图9是图5中的细节的放大比例图；
[0018] 图10是用于制造图1中的封装件的坯件的平面图；
[0019] 图11是图9中的坯件的替代方案的平面图；以及
[0020] 图12是图9中的坯件的另一替代方案的平面图。

具体实施方式

[0021] 在图1中,标号1作为整体表示用于具有细长的圆柱形形状的吸烟制品2的封装件。通过非限制性实施例,吸烟制品2可通过电子烟或通过容纳电子烟和用于电子烟自身的至少一个再填充烟弹的塑料圆柱体(或多或少为透明的)而形成。

[0022] 如图1至图8中示出的,封装件1包括:前壁3;后壁4,该后壁与前壁3相对;下壁5,该下壁将前壁3连接至后壁4;以及上壁6,该上壁与下壁5平行且相对,并且将前壁3连接至后壁4。四个壁3至6限定了三维环状结构,该三维环状结构限定容纳吸烟制品2的空间;所述空间由在前方由前壁3界定、由后壁4侧向地界定、在下方由下壁5界定、在上方由上壁6界定、并且侧向地大致敞开。

[0023] 根据优选但非限制性实施方式,上壁6具有比下壁5更小的尺寸,并且因此前壁3与后壁4并非完美地平行于彼此,而是朝向彼此倾斜,以朝向布置为比上壁6更高的点会聚。因此,如之前提及的,下壁5与上壁6完美地平行于彼此。根据未示出的可替代实施方式,上壁6具有与下壁5相同的尺寸,并且因此前壁3与后壁4完美地平行于彼此。

[0024] 封装件1包括中间壁7,该中间壁布置在下壁5与上壁6之间并且具有通孔8(图10中所示),吸烟制品2布置成穿过通孔8。在所附图中示出的实施方式中,中间壁7与下壁5和上壁6平行;根据未示出的不同实施方式,中间壁7相对于下壁5和上壁6倾斜(即,中间壁7的平面与下壁5的平面和上壁6的平面形成锐角/钝角)。

[0025] 在包括在中间壁7与上壁6之间的区域中,未设置有布置成与前壁3、后壁4、下壁5和上壁6垂直的任何侧壁,使得从侧面可以看到吸烟制品2(如图5和图6中显而易见)。

[0026] 根据优选但非限制性实施方式,封装件1包括两个支撑壁9和10,每个支撑壁在一侧连接至下壁5并且在另一侧连接至中间壁7。如图10中更好地示出的,支撑壁9沿着预削弱的折线连接至中间壁7(即,支撑壁9不中断地连接至中间壁7),然而,支撑壁10的端部具有连接突片11,该连接突片被胶合至中间壁7(具体地,其被胶合至中间壁7的下面,以隐藏在中间壁7的下方)。

[0027] 根据图10中示出的优选但非限制性实施方式,每个支撑壁9和10包括布置在支撑壁9和10的相对侧上且分别被胶合至前壁3和后壁4的两个连接突片12。

[0028] 根据图1至图8中示出的优选但非限制性实施方式,封装件1包括中间壁13,该中间壁布置在中间壁7与上壁6之间并且在中心处具有通孔14(图10中所示),吸烟制品2布置成穿过该通孔。换言之,由穿过中间壁7所获得的通孔8在下方容纳吸烟制品2(图10中所示)并且由穿过中间壁13获得的通孔14(图10中所示)在上方容纳吸烟制品2。根据未示出的本发明的不同实施方式,封装件1不具有中间壁13(即,在这种情况下,仅由穿过中间壁7所获得的通孔8容纳吸烟制品2)。在所附图中示出的实施方式中,中间壁13与中间壁7平行并由此与下壁5和上壁6平行;根据未示出的不同实施方式,中间壁13相对于下壁5和上壁6倾斜(即,中间壁13的平面与下壁5的平面和上壁6的平面形成锐角/钝角)。具体地,中间壁13可

以与中间壁7平行,但也可以不与中间壁7平行。

[0029] 根据图10中示出的优选但非限制性实施方式,通孔8具有圆形形状(具有仅略微大于吸烟制品2的直径的直径,以通过最小的间隙容纳吸烟制品2本身)并且布置在与前壁3和后壁4相距的非零距离处;然而,通孔14具有从壁3延伸至后壁4的矩形形状(因此,通孔14允许吸烟制品2在通孔14内在与前壁3和后壁4垂直的方向上“颤动(shake,摇动)”)。

[0030] 根据图9中示出的优选但非限制性实施方式,上壁6通过使外板件15与内板件6重叠而形成,该外板件沿着预削弱的折线连接至前壁3,该内板件沿着预削弱的折线连接至后壁4(可替代地,外板件15可以沿着预削弱的折线连接至后壁4并且内板件16可以沿着预削弱的折线连接至前壁3)。中间壁13不中断地连接至内板件16;具体地,设置有连接突片17和与连接突片17相对的连接突片18,连接突片17置于内板件16与中间壁13之间并且搁靠在前壁3上并胶合至前壁(或可替代地,搁靠在后壁4上并胶合至后壁),连接突片18连接至中间壁13并且搁靠在后壁4上并胶合至后壁(或可替代地,搁靠在前壁3上并胶合至前壁)。换言之,中间壁13布置在连接突片17与连接突片18之间,并且中间壁13与连接突片17和连接突片18这三者一起形成布置在前壁3与后壁4之间的“U”形结构。

[0031] 如图10中示出的,封装件1通过折叠和胶合具有大致矩形的细长形状的单個平坦的坯件19而制成。坯件19具有:外板件15,该外板件构成上壁6的外部部分;板件3',该板件构成前壁3并且沿着预削弱的折线连接至外板件15;板件5',该板件构成下壁5并且沿着预削弱的折线连接至板件3';板件4',该板件构成后壁4并且沿着预削弱的折线连接至板件5';以及内板件16,该内板件构成上壁6的内部部分、与外板件15重叠并胶合至外板件、并且沿着预削弱的折线连接至板件4'。

[0032] 内板件16沿着预削弱的折线连接至连接突片17,连接突片17沿着预削弱的折线连接至板件13'(该板件限定中间壁13),板件13'沿着预削弱的折线连接至连接突片18。

[0033] 在板件5'的相对侧上布置有两个板件9'和10',这两个板件通过相应的预削弱折线连接至板件5'本身并且构成支撑壁9和10。板件9'沿着预削弱的折线连接至板件7'(该板件构成中间壁7),然而,板件10'沿着预削弱的折线连接至连接突片11。板件9'和10'设置有对应的连接突片12。

[0034] 在图1至图10示出的实施方式中,中间壁7具有容纳吸烟制品2的单个通孔8。在图11示出的替代方案中,中间壁7具有另一通孔20,该另一通孔布置成邻近于通孔8并且容纳附件(即,附件布置成穿过通孔20);作为实例,附件可以是USB设备(即,设置有USB端口的设备)或可再充电烟弹。通常,附件比吸烟制品2短得多,因此,附件不到达中间壁13(即,中间壁13不具有用于附件的通孔)。根据其他实施方式,封装件容纳一个以上的吸烟制品2(例如,布置成彼此邻近的两个或三个吸烟制品),每个吸烟制品具有其自身的通孔8,独立于其他吸烟制品2的穿过通孔8;然而,各个吸烟制品2共用穿过中间壁13获得的同一通孔14。

[0035] 在图10和图11示出的实施方式中,坯件19(用于制造封装件1)具有纵向展开,其中,构成前壁3的板件3'、构成下壁5的板件5'和构成后壁4的板件4'彼此互相纵向地对准。在图12示出的可替代实施方式中,坯件19(用于制造封装件1)具有横向展开,其中,构成前壁3的板件3'和构成后壁4的板件4'通过插入构成支撑壁9的板件9'而并排布置。在该实施方式中,构成支撑壁10的板件10'具有连接翼板21,该连接翼板相对于板件10'折叠并且被胶合至构成前壁3的板件3'的内表面。在该实施方式中,下壁5通过四个板件5'、5''、5'''和

5””的结合(重叠和胶合)而形成。

[0036] 在所附图中示出的优选实施方式中,在下壁5附近,前壁3具有布置在前壁3的相对侧上的两个圆形形状的突起(即,两个突起构成前壁3的两个圆形“翼件”)。同样,在下壁5附近,后壁4还具有布置在后壁4本身的相对侧上的两个圆形突起(这两个突起构成后壁4的两个圆形“翼件”)。优选但非通过约束方式,后壁4的圆形突起比前壁3的圆形突起大。所述圆形突起具有美学功能,因此可以根据需要改变其位置、尺寸和形状;显然,也能够排除圆形突起。

[0037] 上述封装件1具有许多优点。

[0038] 首先,相对于类似的已知封装件,上述封装件1使用的包裹材料量减少,同时仍为吸烟制品2提供足够的机械保护。

[0039] 上述封装件1的结构允许具有构成成组的多个封装件1的不同替代方案;而且,存在改变上述封装件1的形状的许多可能性(例如,通过改变前壁3和/或后壁4的切割轮廓)。由此,上述封装件1的结构提供了用于促进产品出售的许多美学替代方案。

[0040] 上述封装件1在审美方面与常规的烟草产品无关联并且因此在商业上高度创新。

[0041] 上述封装件1允许在侧向上具有对吸烟制品2的良好可见性并由此允许用户“直接”看到购买的是什么。

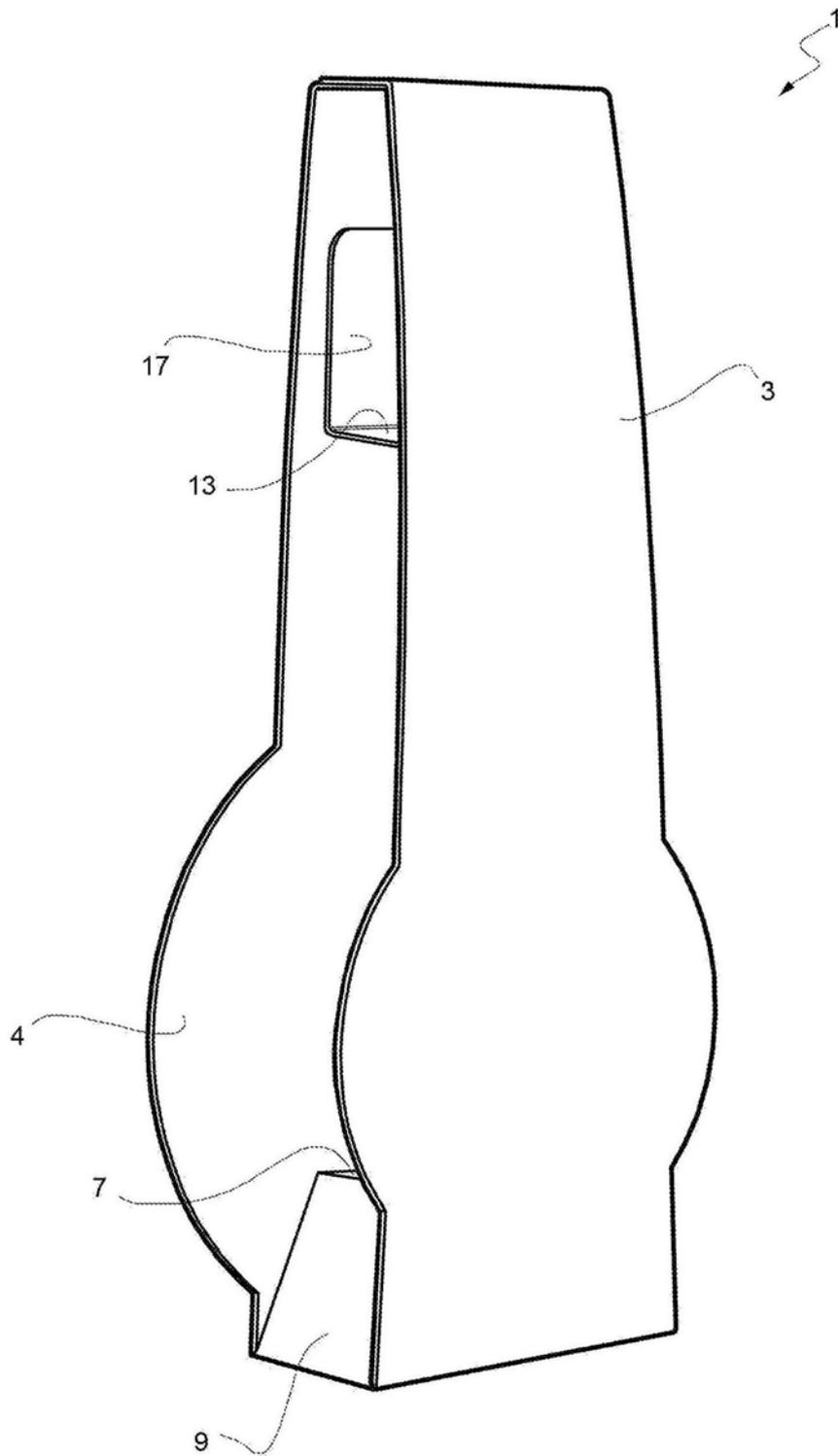


图1

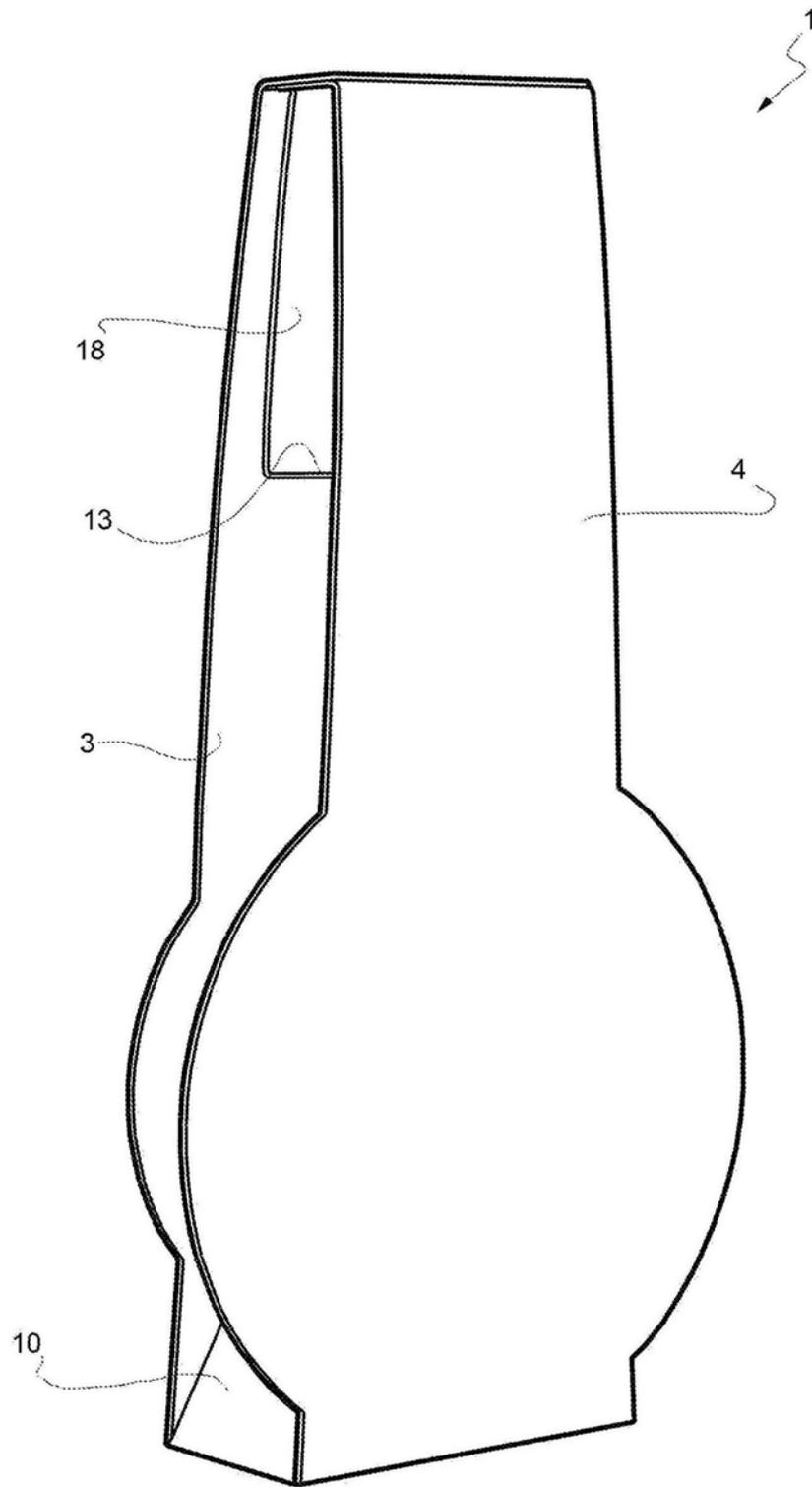


图2

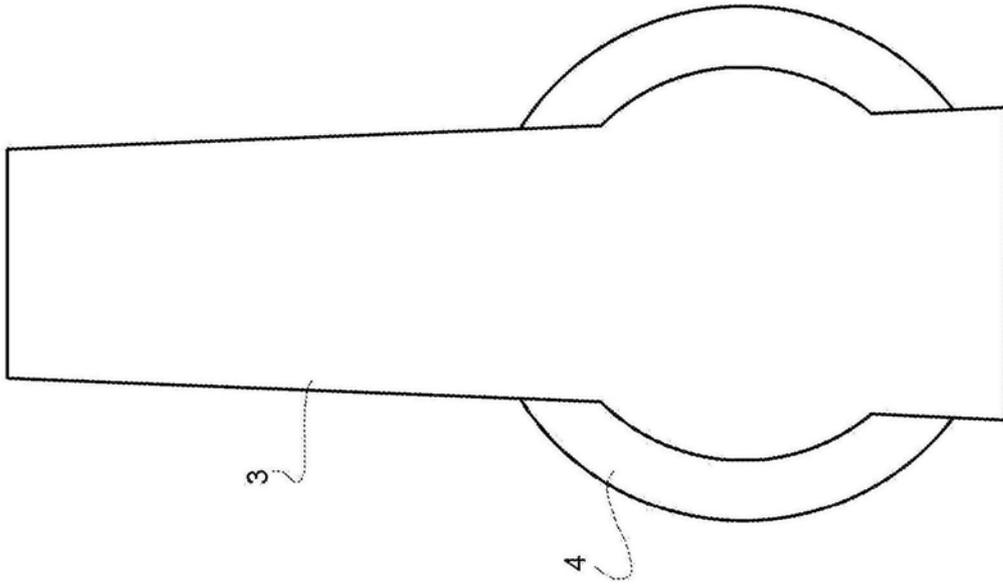


图3

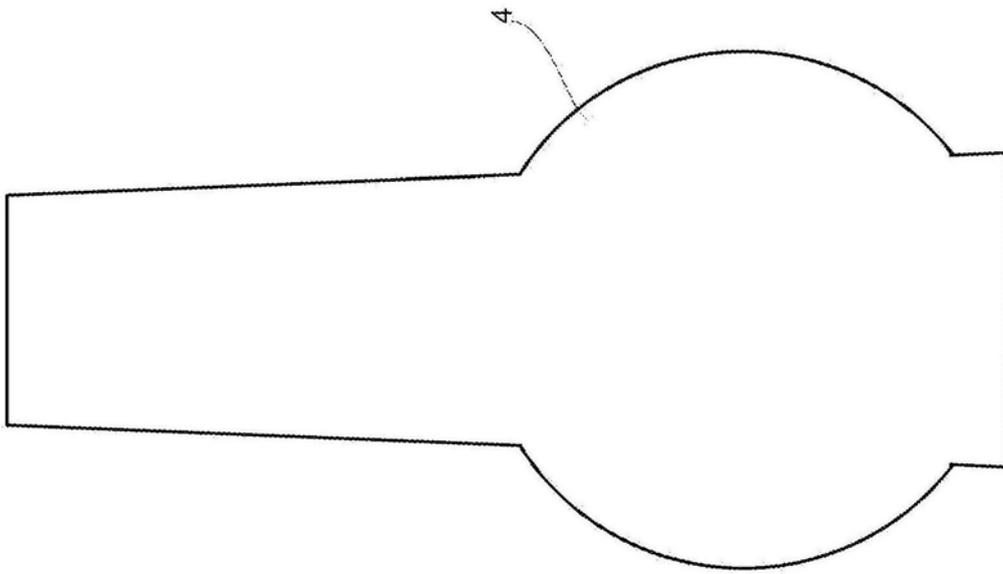


图4

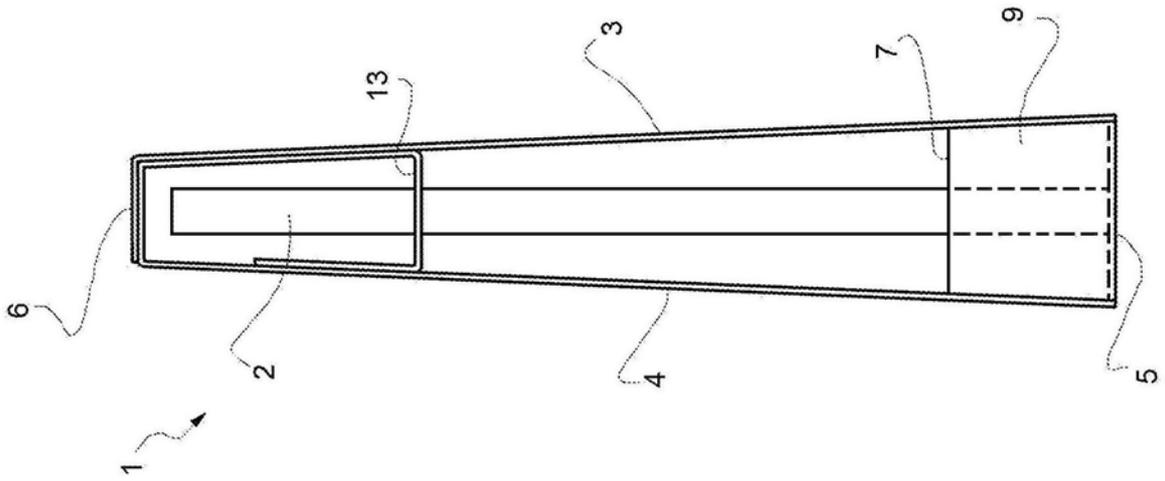


图5

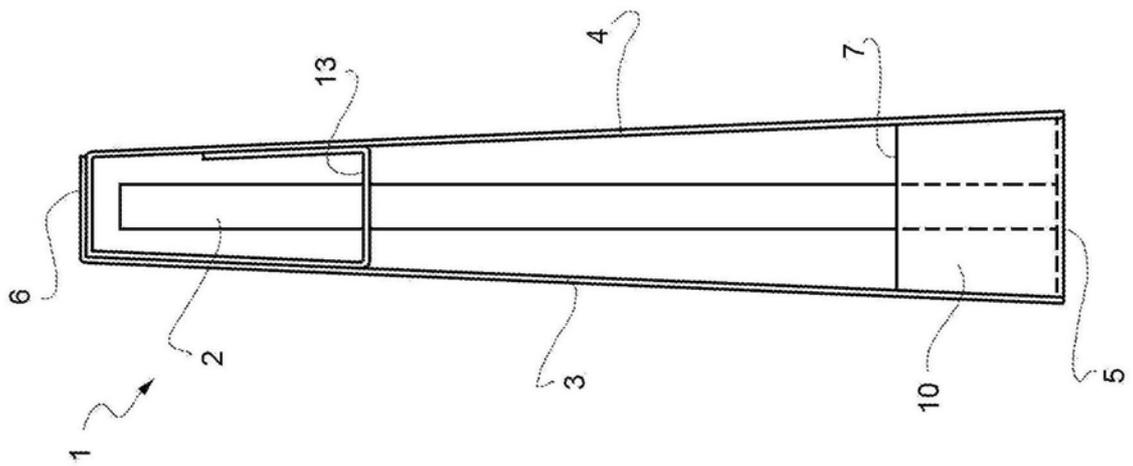


图6

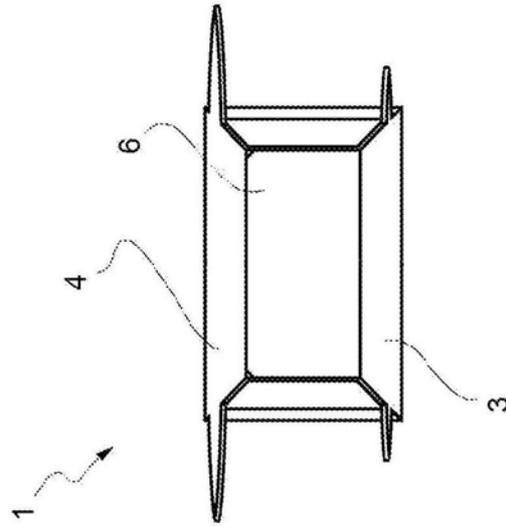


图7

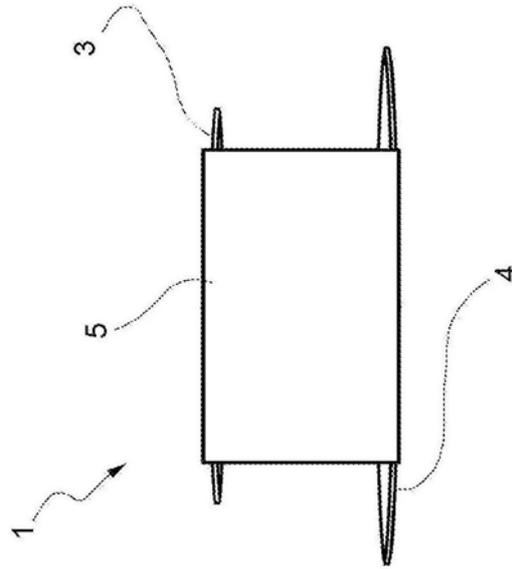


图8

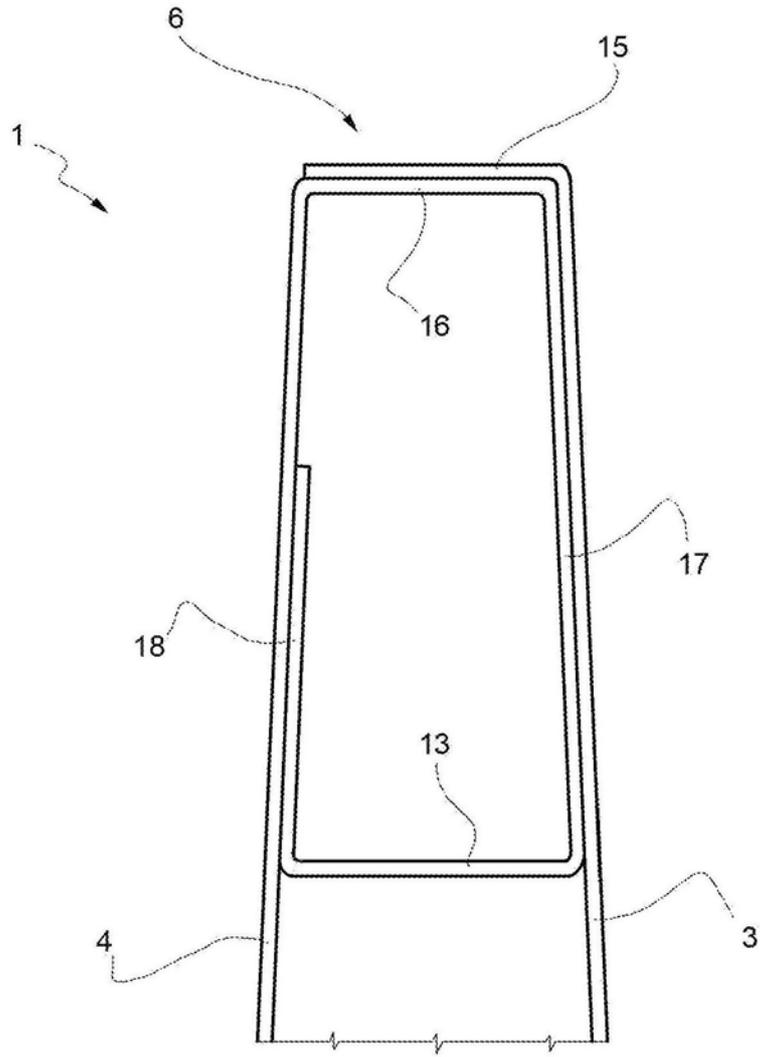


图9

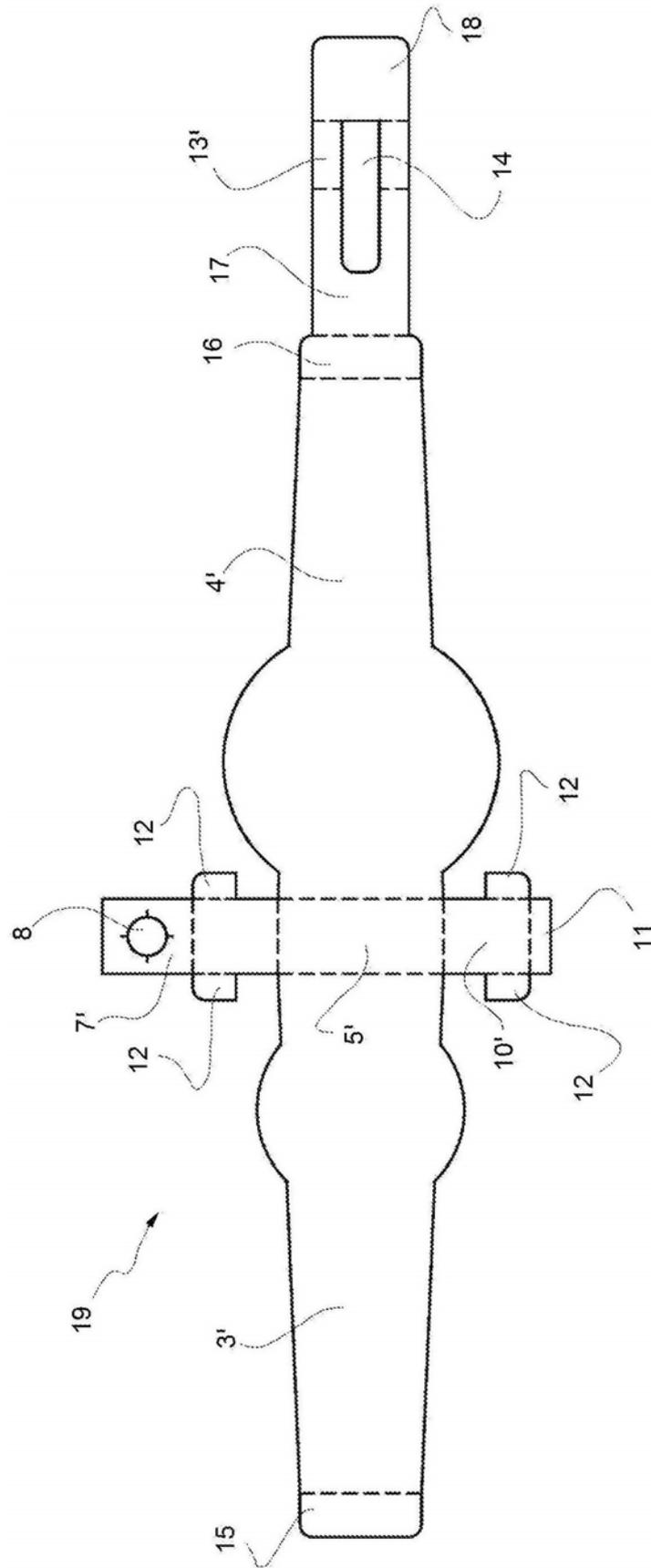


图10

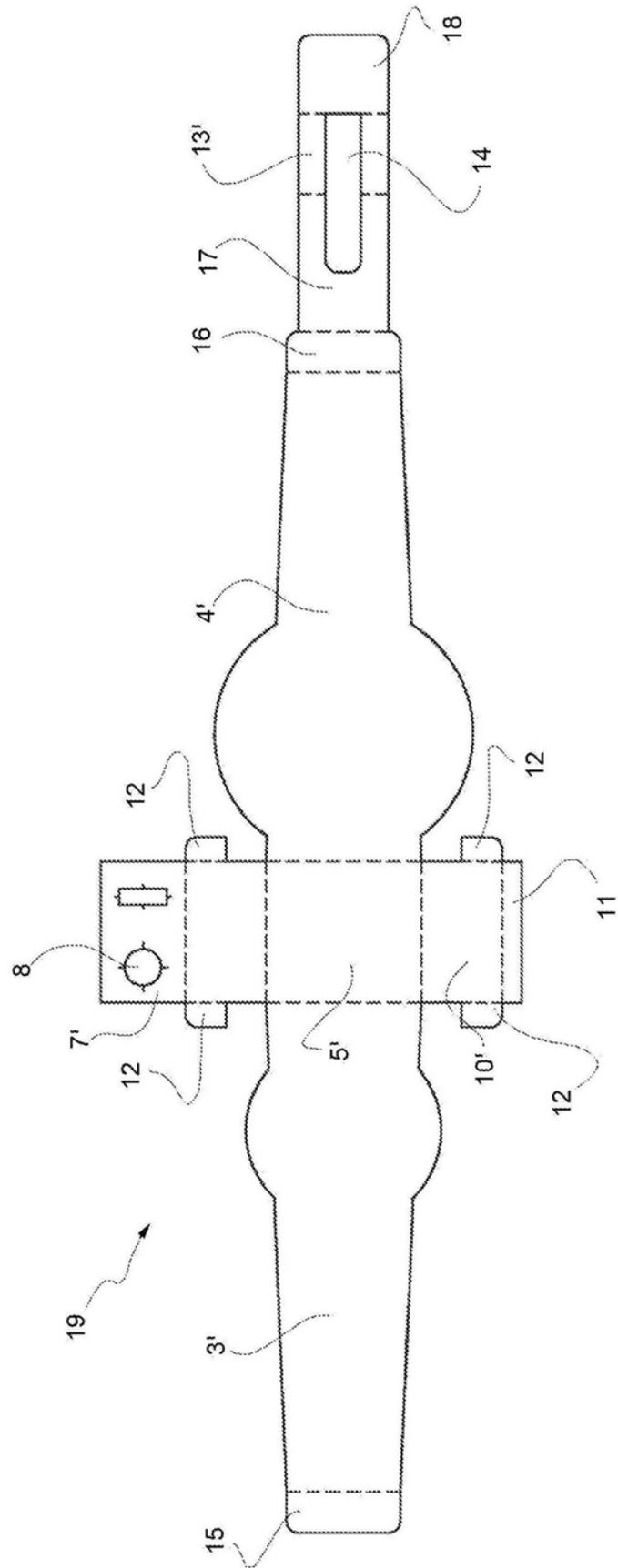


图11

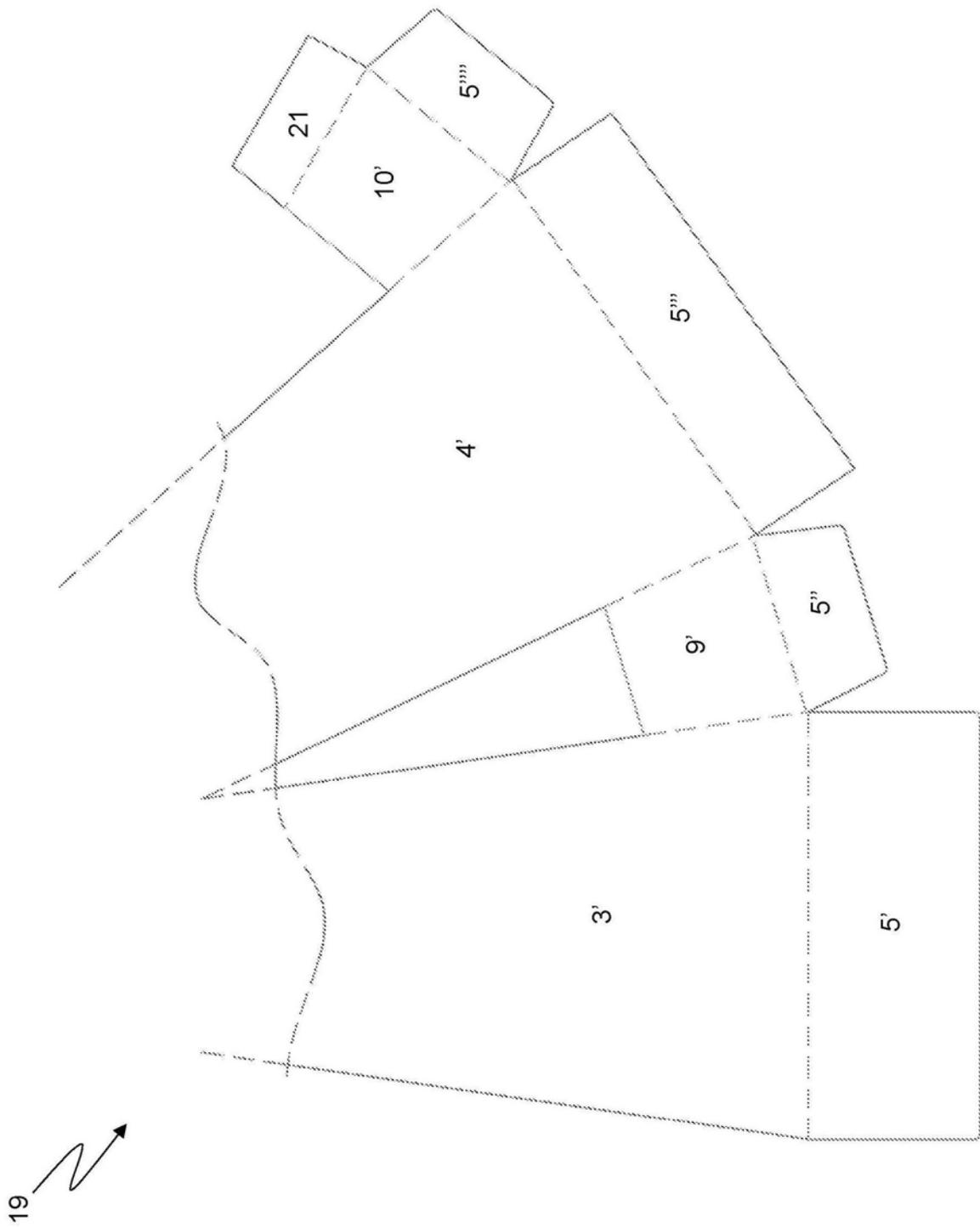


图12