

(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101535134 B

(45) 授权公告日 2012. 02. 08

(21) 申请号 200780042915. 7

(22) 申请日 2007. 11. 22

(30) 优先权数据

06125140. 1 2006. 11. 30 EP

(85) PCT申请进入国家阶段日

2009. 05. 19

(86) PCT申请的申请数据

PCT/EP2007/062692 2007. 11. 22

(87) PCT申请的公布数据

W02008/065038 EN 2008. 06. 05

(73) 专利权人 菲利普莫里斯生产公司

地址 瑞士纳沙泰尔

(72) 发明人 P·布古安 J·维克斯塔夫

(74) 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专

利商标事务所 11038

代理人 王会卿

(51) Int. Cl.

B65D 5/38 (2006. 01)

B65D 85/10 (2006. 01)

(56) 对比文件

US 2929542 A, 1960. 03. 22,

CN 2455626 Y, 2001. 10. 24,

US 2213525 A, 1940. 09. 03,

US 4779723 A, 1988. 10. 25,

FR 2495114 A1, 1982. 06. 04,

DE 202005011562 U1, 2005. 11. 03,

审查员 陈彦飞

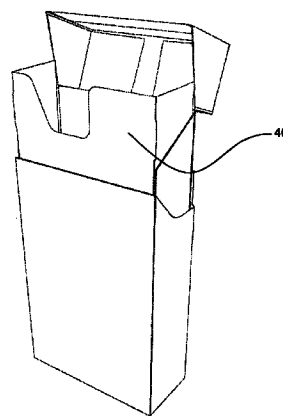
权利要求书 1 页 说明书 5 页 附图 6 页

(54) 发明名称

具有外壳的铰接盖容器

(57) 摘要

本发明涉及一种容器 (1), 其包括外壳 (30), 其中外壳 (30) 包括外壳前壁 (32)、外壳后壁 (35)、左外壳侧壁 (33)、右外壳侧壁 (34) 和外壳止动件折片 (37), 且外壳 (30) 至少部分地围绕内滑件 (10、20), 其中内滑件 (10、20) 包括盒部 (10), 内滑件 (10、20) 的盒部 (10) 包括盒底壁 (11)、盒前壁 (12)、盒后壁 (15) 和内滑件止动件折片 (17), 内滑件 (10、20) 进一步包括盖部 (20), 内滑件 (10、20) 的盖部 (20) 包括盖顶壁 (26), 内滑件 (10、20) 的盖部 (20) 在盒后壁 (15) 处铰接到内滑件 (10、20) 的盒部 (10) 上, 外壳止动件折片 (37) 与内滑件止动件折片 (17) 相互作用, 并且在打开容器 (1) 时限制外壳 (30) 与内滑件 (10、20) 之间的运动, 其中盒前壁 (12) 包括内滑件止动件折片 (17), 且外壳前壁 (32) 包括外壳止动件折片 (37)。



1. 一种容器 (1), 包括:

外壳 (30), 其中所述外壳 (30) 包括外壳前壁 (32)、外壳后壁 (35)、左外壳侧壁 (33)、右外壳侧壁 (34)、外壳底壁 (31) 和外壳止动件折片 (37), 且所述外壳 (30) 至少部分地围绕内滑件 (10、20), 其中所述内滑件 (10、20) 包括盒部 (10), 所述内滑件 (10、20) 的盒部 (10) 包括盒底壁 (11)、盒前壁 (12)、盒后壁 (15) 和内滑件止动件折片 (17), 所述内滑件 (10、20) 进一步包括盖部 (20), 所述内滑件 (10、20) 的盖部 (20) 包括盖顶壁 (26), 所述内滑件 (10、20) 的盖部 (20) 在盒后壁 (15) 处铰接到所述内滑件 (10、20) 的盒部 (10) 上, 且所述外壳止动件折片 (37) 与所述内滑件止动件折片 (17) 相互作用并且在打开所述容器 (1) 时限制所述外壳 (30) 与所述内滑件 (10、20) 之间的运动,

其特征在于, 所述盒前壁 (12) 包括所述内滑件止动件折片 (17), 所述外壳前壁 (32) 包括所述外壳止动件折片 (37),

所述内滑件 (10、20) 的盖部 (20) 进一步包括左盖侧壁 (23) 和右盖侧壁 (24), 且其中所述左外壳侧壁 (33) 和右外壳侧壁 (34) 的尺寸使得所述左盖侧壁 (23) 和右盖侧壁 (24) 不完全被所述左外壳侧壁 (33) 和右外壳侧壁 (34) 覆盖,

所述盖顶壁 (26) 铰接到所述盒后壁 (15) 上, 或者所述内滑件 (10、20) 的盖部 (20) 进一步包括盖后壁 (25), 并且所述盖后壁 (25) 铰接到所述盒后壁 (15) 上,

所述盒前壁 (12) 是所述内滑件止动件折片 (17), 并且所述外壳止动件折片 (37) 由所述外壳前壁 (32) 的上部分内侧的加厚部形成。

2. 如权利要求 1 所述的容器 (1), 其特征在于, 所述盖顶壁 (26) 进一步包括在所述左盖侧壁 (23) 和右盖侧壁 (24) 或所述左外壳侧壁 (33) 和右外壳侧壁 (34) 上方突出的延长折片 (28)。

3. 如权利要求 1-2 中任一项所述的容器 (1), 其特征在于, 所述内滑件 (10、20) 的盖部 (20) 进一步包括盖前壁 (22), 所述内滑件 (10、20) 的盒部 (10) 进一步包括左盒侧壁 (13) 和右盒侧壁 (14), 所述左盒侧壁 (13) 和右盒侧壁 (14) 具有切除部 (19), 所述切除部 (19) 适合于盖前壁 (22) 以使得在关闭位置中, 所述盖前壁 (22) 位于盒侧壁 (13、14) 的切除部 (19) 内。

4. 如权利要求 1-2 中任一项所述的容器 (1), 其特征在于, 所述外壳前壁 (32)、外壳后壁 (35)、左外壳侧壁 (33)、右外壳侧壁 (34) 和外壳底壁 (31) 中的至少一个具有切除部。

5. 如权利要求 1-2 中任一项所述的容器 (1), 其特征在于, 通过防滑漆或适当的压印图案或其组合来处理所述内滑件的盖部的至少一个表面部分以增强摩擦。

6. 如权利要求 1-2 中任一项所述的容器 (1), 其特征在于, 容器容纳两个或更多个分开包装的小包。

7. 如权利要求 6 所述的容器 (1), 其特征在于, 所述小包中的至少一个由包括用于重新封闭所述小包的装置的内衬形成。

8. 如权利要求 7 所述的容器 (1), 其特征在于, 所述内衬由具有高阻隔性的材料形成以增强所述小包内部的香味保持。

9. 如权利要求 6 所述的容器 (1), 其特征在于, 所述小包中的至少一个由包括用于重新密封所述小包的装置的内衬形成。

10. 如权利要求 1-2 中任一项所述的容器 (1), 其特征在于, 所述内滑件 (10、20) 进一步包括内框架 (40)。

具有外壳的铰接盖容器

技术领域

[0001] 本发明涉及一种改进的滑件外壳式容器,其特别地用作比如香烟的细长发烟制品的包装盒。

背景技术

[0002] 已知了将发烟制品和其它消费物品包装在容器内,该容器包括:外壳或套筒;和安装在外壳内用于可相对于外壳滑动的内滑件或抽拉件。为了够到容纳在该“滑件外壳式容器”的内滑件中的物品,消费者将内滑件从初始关闭位置推动或牵拉至打开位置,其中,在关闭位置中,内滑件被外壳围绕,在打开位置中,内滑件的一部分从外壳向外突出以露出内滑件的敞开端或敞开侧,物品可经由敞开端或敞开侧取出。

[0003] 例如从美国专利 US-A-4,646,960 中已知了这种类型的容器,该专利公开了一种滑片外壳式容器,其包括外壳和位于外壳后壁的内侧上的 U 形止动件折片。滑片外壳式容器的内滑件包括在内滑件的后壁处彼此铰接的盒部和盖部。内滑件进一步包括位于内滑件的盒部的后壁上的 U 形止动件折片,其与外壳后壁的内侧上的止动件折片沿相对方向对齐。当外壳与内滑件相对于彼此运动时,两个相对的止动件折片相互接合,并在预定位置处停止打开运动。由于该额外的止动件折片,未经复杂且昂贵改造(即使这种改造是可能的)的已知高速制造机器不易用于生产这种已知容器。因此,这些容器通过手工制造,这是一个严重的限制,特别是在需要大量的这种类型的容器时。

[0004] 期望提供一种可至少部分地在未经改造或仅作较小改造的普通高速制造机器上制造的容器。

发明内容

[0005] 根据本发明的一个方面,提供一种容器,该容器包括外壳,其中外壳包括外壳前壁、外壳后壁、左外壳侧壁、右外壳侧壁和外壳止动件折片,且外壳至少部分地围绕内滑件,其中内滑件包括盒部,内滑件的盒部包括盒底壁、盒前壁、盒后壁和内滑件止动件折片,内滑件进一步包括盖部,内滑件的盖部包括盖顶壁,内滑件的盖部在盒后壁处铰接到内滑件的盒部上,且外壳止动件折片与内滑件止动件折片相互作用并且在打开容器时限制外壳与内滑件之间的运动,其中盒前壁包括内滑件止动件折片,且外壳前壁包括外壳止动件折片。

[0006] 优选地,内滑件的盒部进一步包括左盒侧壁和右盒侧壁。优选地,内滑件的盖部还进一步包括左盖侧壁、右盖侧壁和盖前壁。优选地,外壳进一步包括外壳底壁。

[0007] 根据本发明的另一个方面,提供一种容器,包括:外壳,其中所述外壳包括外壳前壁、外壳后壁、左外壳侧壁、右外壳侧壁、外壳底壁和外壳止动件折片,且所述外壳至少部分地围绕内滑件,其中所述内滑件包括盒部,所述内滑件的盒部包括盒底壁、盒前壁、盒后壁和内滑件止动件折片,所述内滑件进一步包括盖部,所述内滑件的盖部包括盖顶壁,所述内滑件的盖部在盒后壁处铰接到所述内滑件的盒部上,且所述外壳止动件折片与所述内滑件止动件折片相互作用并且在打开所述容器时限制所述外壳与所述内滑件之间的运动,其特

征在于,所述盒前壁包括所述内滑件止动件折片,所述外壳前壁包括所述外壳止动件折片,所述内滑件的盖部进一步包括左盖侧壁和右盖侧壁,且其中所述左外壳侧壁和右外壳侧壁的尺寸使得盖侧壁不完全被外壳侧壁覆盖,所述盖顶壁铰接到所述盒后壁上,或者所述内滑件的盖部进一步包括盖后壁,并且所述盖后壁铰接到所述盒后壁上,所述盒前壁是所述内滑件止动件折片,并且所述外壳止动件折片由所述外壳前壁的上部分内侧的加厚部形成。根据本发明的容器容许在已知制造机器上制备内滑件。例如,用来制造铰接盖香烟容器的传统坯料可通过简单地减小形成盒前壁的折片的尺寸(例如通过减小约 2、3 或 4 厘米)而被修改。在根据本发明的容器中,盒前壁用作内滑件止动件折片并且其上边缘可与外壳止动件折片相互作用。尽管铰接盖容器的传统坯料进行了这种修改,仍可使用常规机器。

[0008] 在容器打开和外壳与内滑件运动的过程中,内滑件止动件折片与外壳止动件折片彼此相向运动,直到它们的边缘接合,停止打开动作。在正常操作状态下,外壳可相对于内滑件运动,但是不可与内滑件分离。

[0009] 优选地,内滑件的盖部包括盖顶壁的横向延长折片。这改善了在内滑件的盖部上的夹持,并且因此使于打开容器。在本实施例中,外壳侧壁可覆盖盖侧壁或可不覆盖盖侧壁。内滑件上的夹持可通过对内滑件的盖部进行适当的表面处理例如局部涂覆防滑漆或适当压印图案或其任何组合以增强摩擦而进一步改善。

[0010] 替代或除了上述改善容器的内滑件上的夹持的方法,还可能提供容许将内滑件的盖部推出外壳之外以打开容器的方法。为此,外壳前壁、外壳后壁、左外壳侧壁、右外壳侧壁和外壳底壁中的至少一个具有切除部。例如切除部可位于外壳底壁中,具有长方形、圆形或椭圆形形状并且具有容许消费者的一个或更多个手指插入以打开容器的尺寸。在另一个优选实施例中,提供了位于外壳后壁和外壳前壁的切除部或者位于每一个外壳侧壁中的切除部,每一个切除部具有大致对应于手指宽度的宽度和适于打开运动的距离的长度。因此,这些切除部的宽度优选为约 1cm 到约 2cm,特别是约 1.5cm,长度优选为约 2cm 到约 4cm,特别是约 3cm。在第三优选实施例中,存在位于外壳底壁和外壳前壁中的切除部,它们相互连接以使得一个单一的切除部从外壳底壁延伸到外壳前壁。也可能提供位于外壳底壁和外壳后壁的切除部。

[0011] 盒后壁可直接铰接到盖顶壁上。替代地,内滑件的盖部除了包括盖顶壁外,还包括盖后壁和优选地还包括盖侧壁和盖前壁,并且于是盒后壁铰接到盖后壁上。在本优选方案中,组合好的盒部和盖部对应于如在可通过商业获得的特别用于香烟的常规铰接盖容器,但是,盒前壁的尺寸缩小了。

[0012] 优选地,内滑件的盒部具有左盒侧壁和右盒侧壁,且内滑件的盖部具有左盖侧壁和右盖侧壁。于是,进一步优选的是,这些侧壁的尺寸和形状相互适应,使得当关闭盖时,盖侧壁的下边缘直接位于盒侧壁的上边缘上并且因此形成内滑件的组合侧壁。在替代的优选实施例中,盖前壁的宽度略微超过盒前壁的宽度,以使得因此盖侧壁部分地围绕盒侧壁。为了避免在关闭位置中盖的厚度与盒的厚度相比增加,盒侧壁的前边缘具有切除部。这些切除部的尺寸与盖前壁相适应。因此,沿盒侧壁的边缘的切除部的长度对应于沿相同方向的盖前壁的长度。优选地,这些切除部的深度对应于盖壁的厚度和用于制成内滑件的坯料的厚度,或者若在盖前壁的内部设置加强折片,则优选地这些切除部的深度对应于盖前壁的两倍厚度。

[0013] 优选地,容器进一步包括在外壳与内滑件之间附接到内滑件上的内框架。优选地,内框架延伸到内滑件的盖部中以改善内滑件的关闭。优选地,内框架包括位于上边缘处的切除部,以便于够到容纳在内滑件内部的香烟或其它消费物品。

[0014] 优选地,容器是一种用于比如香烟的细长发烟制品的容器。优选地,容器内部的香烟包裹在内包装材料中。优选地,容器容纳单个小包、两个小包或三个小包。对于容纳 20 支香烟的容器来说,如果存在二个分离的香烟小包,则一个小包容纳 13 支香烟,另一个小包容纳 7 支香烟。对于容纳 20 支香烟的容器来说,如果存在三个分离的香烟小包,则一个小包容纳 6 支香烟,另外两个小包各容纳 7 支香烟。每个小包可容纳不同类型的细长发烟制品。

[0015] 不同类型的细长发烟制品例如为香烟、雪茄、小雪茄,它们包括具有独特特征的香味和香气(比如白莱烟、东方烟及弗吉尼亚烟)的不同类型烟草,它们被单独使用或以不同含量在烟草混合物中使用从而生产出具有不同香味特征的香烟品牌。另外,既可获得普通香烟,又可获得具有许多不同类型过滤嘴的香烟以及具有不同长度和外周的香烟,例如传统尺寸、大尺寸、超大尺寸、细长尺寸或超细长尺寸的香烟。此外,香烟类型可在香味强度、颗粒物质释放量和尼古丁释放量方面存在不同。而且,还可获得含有比如薄荷香味的香烟。

[0016] 在根据本发明的滑片外壳式容器的内滑件容纳一个或更多个香烟或其它发烟制品的小包的情况下,优选地,发烟制品包装在例如金属箔、塑料或敷金属纸的内衬中。优选地,内衬可由具有高阻隔性的材料形成以增强小包内部的香味保持。这尤其可适用于薄荷味的香烟。此外,内衬可包括重新关闭或重新密封小包的装置。

[0017] 外壳的尺寸与容器的尺寸相对应,条件是外壳完全覆盖盒前壁、盒后壁、盒底壁、盖前壁和盖后壁。然而,除了外壳仅局部覆盖盖侧壁之外,也可能是外壳不覆盖或仅部分地覆盖盖前壁或盖后壁或二者。最后,也可能是外壳不覆盖任何盖壁,而仅部分地覆盖盒前壁、盒后壁和盒侧壁。于是,外壳的尺寸与上述详细描述的容器的尺寸相比相应减小。

[0018] 优选地,根据本发明的容器的内滑件的外部尺寸与容器外壳的内部尺寸基本相同。在使用中,覆盖内滑件的外表面并且与内滑件的外表面邻接的外壳的内表面之间产生的摩擦抵抗内滑件在外壳内在关闭位置和打开位置之间的可滑动运动,由此有利地防止了在消费者未主动施力的情况下打开和关闭滑片外壳式容器。

[0019] 根据本发明的滑片外壳式容器的外壳和内滑件可由相同材料或不同材料形成。根据本发明的容器的外壳和内滑件可例如由硬纸板、纸板、塑料、金属或其组合或由任何其它适当材料形成。

[0020] 优选地,外壳和内滑件由折叠的层压坯料形成,更优选地,由折叠的层压硬纸板坯料形成。

[0021] 根据本发明的滑片外壳式容器的外壳和内滑件的外表面和内表面可印刷、压印或以其他方式装饰有(例如,使用标签或贴纸)制造厂或品牌标识语、商标、标语、或其它消费信息和标记或其任何组合。

[0022] 根据本发明的滑片外壳式容器的外壳和内滑件可具有直角纵缘、直角横缘、圆角纵缘、圆角横缘、斜切纵缘、斜切横缘及任何其组合。

[0023] 例如,通过以已知方式刻划用于形成外壳和内滑件的层状硬纸板坯料,可形成根据本发明的发烟制品或其它消费物品的“圆角”滑片外壳式容器。此外,内滑件可象具有修

改的盒前壁的任何现有铰接盖容器那样形成,比如具有三角形、长方形、正方形、梯形、六边形、八边形、卵形、圆形、半圆形、椭圆形或任何其它截面的铰接盖容器。

[0024] 根据本发明的细长发烟制品或其它消费物品的滑片外壳式容器可按传统方式由例如聚乙烯或聚丙烯的透明聚合物膜进行收缩包装或以其它方式外包装。在根据本发明的滑片外壳式容器具有外包装的情况下,外包装物可包含撕除带。

附图说明

[0025] 下面将详细描述本发明,其中:

[0026] 图 1 是根据本发明的第一实施例的容器处于关闭位置的透视图;

[0027] 图 2 是图 1 的容器处于打开位置的透视图;

[0028] 图 3 是根据本发明的第二实施例的容器处于打开位置的透视图;

[0029] 图 4 是根据本发明的第三实施例的容器处于打开位置的透视图;

[0030] 图 5 是用于形成根据本发明容器的内滑件的单件式层状硬纸板坯料;以及

[0031] 图 6 是用于形成根据本发明容器的外壳的单件式层状硬纸板坯料。

具体实施方式

[0032] 图 1 显示了处于关闭位置的容器 1。可看到外壳 30,外壳 30 带有其外壳前壁 32、其外壳后壁 35 及其右外壳侧壁 34。显示了内滑件 10、20 的盖部 20,该盖部带有其盖顶壁 26 及其右盖侧壁 24。外壳侧壁 34 的尺寸使得右盖侧壁 24 的一部分不被右外壳侧壁 34 覆盖。

[0033] 图 2 显示了打开之后的图 1 的容器 1。除了具有其外壳前壁 32、其外壳后壁 35 及其右外壳侧壁 34 的外壳 30,还可看到内滑件 10、20 的盒部 10,所述盒部具有其左盒侧壁 13、其右盒侧壁 14 和其盒后壁 15。内滑件 10、20 的盒部 10 被部分地拉出外壳 30。内滑件 10、20 的盖部 20 通过位于盒后壁 15 与盖后壁 25 之间的铰接部连接到内滑件 10、20 的盒部 10 上。内滑件 10、20 的盖部 20 被完全打开以使得可够到容纳在容器 1 中的任何物品(未图示)。为了关闭容器,消费者可在盖顶壁 26 上施加微小压力,由此使得内滑件 10、20 的盒部 10 和内滑件 10、20 的盖部 20 滑入外壳 30 中。

[0034] 图 3 显示了容器 1 的第二实施例,其与容器 1 的第一实施例相似,只是进一步包括内框架 40。该内框架 40 在内滑件 10、20 的盖部 20 附近沿上边缘具有切除部。

[0035] 图 4 显示了处于其打开位置的容器 1 的第三实施例。外壳 30 类似于图 1 和图 2 所示的容器 1 的第一实施例的外壳 30。但是,如由图 4 可知,内滑件 10、20 的盖部 20 通过位于盒后壁 15 与盖顶壁 26 之间的铰接部铰接到内滑件 10、20 的盒部 10 上。为了容许易于打开容器 1,内滑件 10、20 的盖部 20 的延长折片 28 形成在内滑件 10、20 的盖部 20 的两侧。这些延长折片 28 突出以使得消费者可夹持它们并将内滑件 10、20 的盖部 20 和盒部 10 拉出外壳 30。图 4 的容器 1 进一步具有盒侧壁 13、14,在内滑件 10、20 的盖部 20 关闭时,这些盒侧壁 13、14 到达盖顶壁 26 的内部。因此,在关闭内滑件 10、20 的盖部 20 时,盖侧壁 23、24 沿盒侧壁 13、14 的外部滑动直到它们到达盒侧壁 13、14 的前边缘。这些盒侧壁 13、14 凹入盖前壁 22 的厚度和长度,形成切除部 19,当关闭盖 20 时,盖前壁 22 位于切除部 19 上。

[0036] 图5显示了坯料110、120,其用于形成内滑件10、20的盒部10和铰接到内滑件10、20的盒部10上的内滑件10、20的盖部20。虚线表示坯料中的切割线。与成品容器中的壁相对应的表面或折片具有加上100的相似附图标记。主表面折片112、117、111、115和相应的侧表面折片113和114形成盒前壁12、盒底壁11、盒后壁15、左盒侧壁13和右盒侧壁14。折片112、117形成盒前壁12并且同时形成止动件折片17。主表面折片125、126和122与相应的侧表面折片123和124在组装后形成盖后壁25、盖顶壁26、盖前壁22、左盖侧壁23和右盖侧壁24。

[0037] 为生产内滑件10、20,将侧表面折片113和114向上折叠90度。接着,将折片112、117和111各向上折叠90度并且附接到各自的侧表面折片113和114上以提供最终的盒部10。同样地,形成盖部20。另外,将加强折片140向内弯折并附接到折片122上。

[0038] 延长折片141用来提供最终的内滑件10、20的恒定厚度或深度。当如上述折叠坯料时,形成盒前壁12的折片112、117刚好到达延长折片141的下边缘142。当如上述折叠坯料时,形成盖前壁22的折片122(包括向内弯折的加强折片140)刚好到达延长折片141的上边缘143。延长折片141的厚度大约对应于盒前壁12和盖前壁22的厚度,以使得在盒前壁12的上边缘与盖前壁22的下边缘之间失去的侧壁厚度由延长折片141补偿。

[0039] 图6显示了用于形成外壳30的坯料130。主表面折片131、132和135与相应的侧表面折片133和134形成外壳底壁31、外壳前壁32、外壳后壁35、左外壳侧壁33和右外壳侧壁34。折片137附接到主表面折片132上,该折片137在外壳30组装期间被向内弯折并且可附接到折片132或外壳前壁32的内侧并且形成外壳止动件折片37。

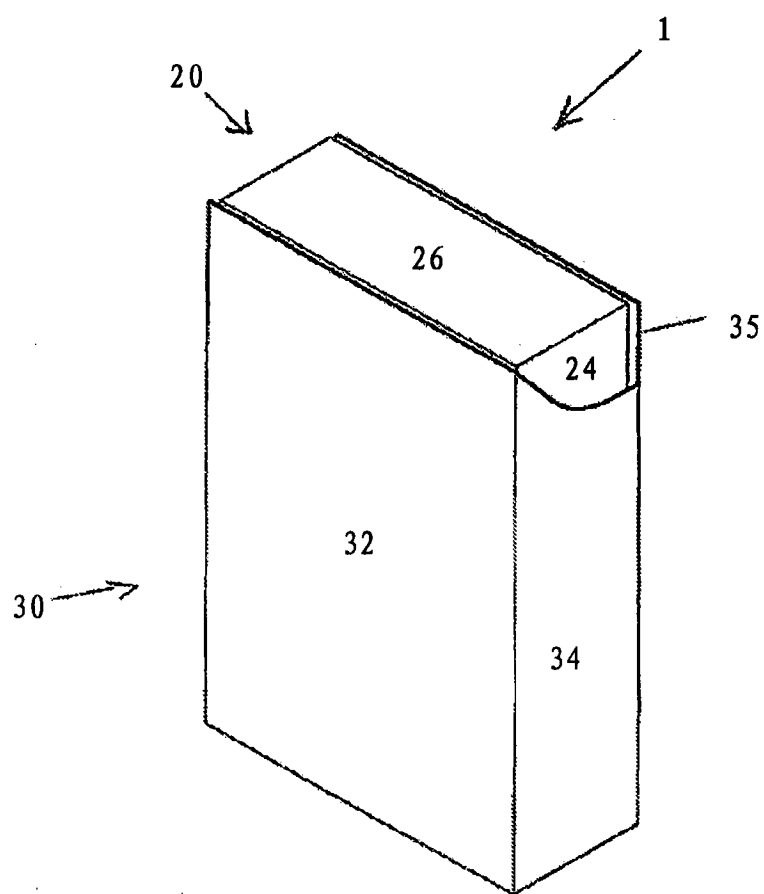


图 1

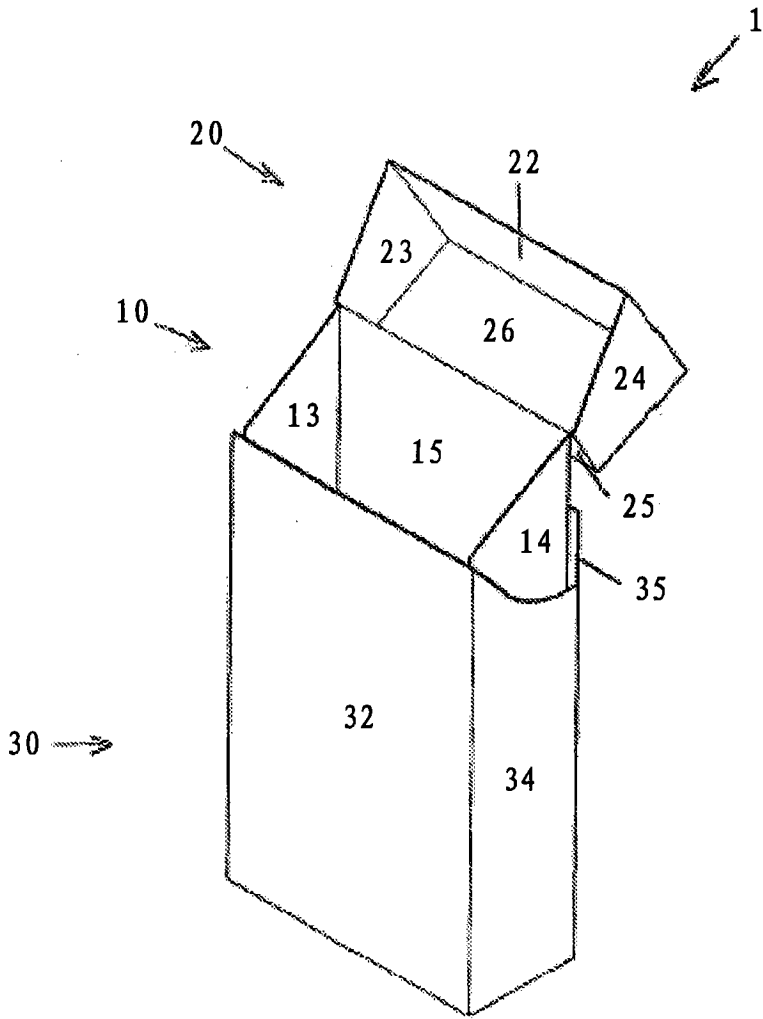


图 2

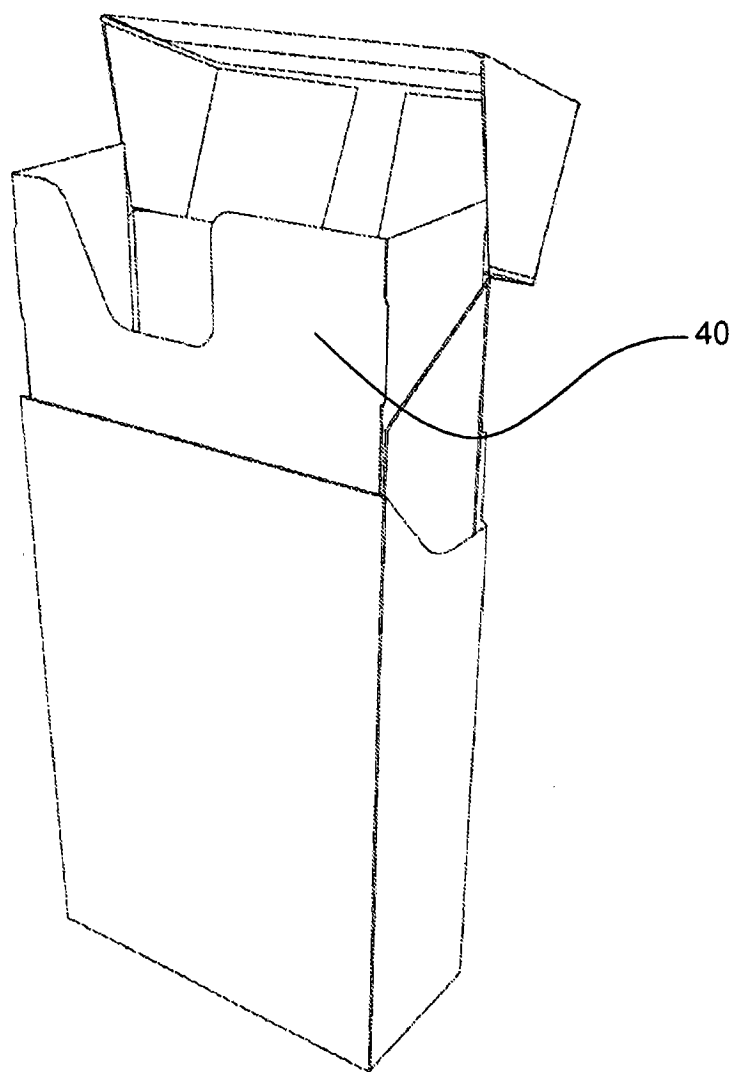


图 3

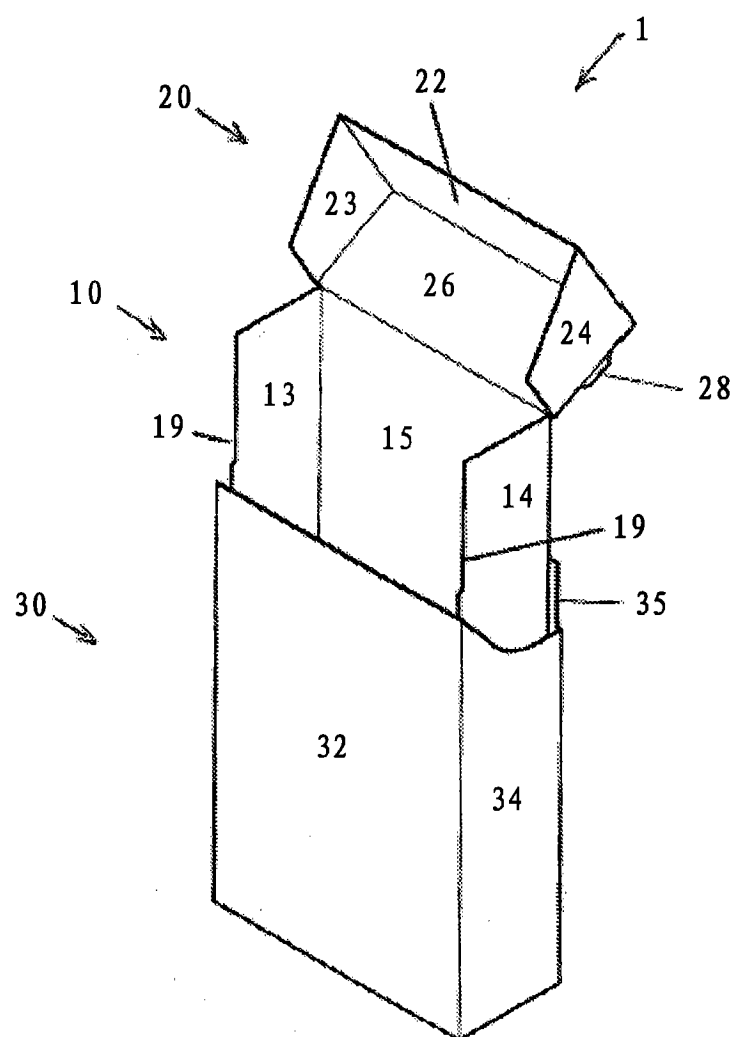


图 4

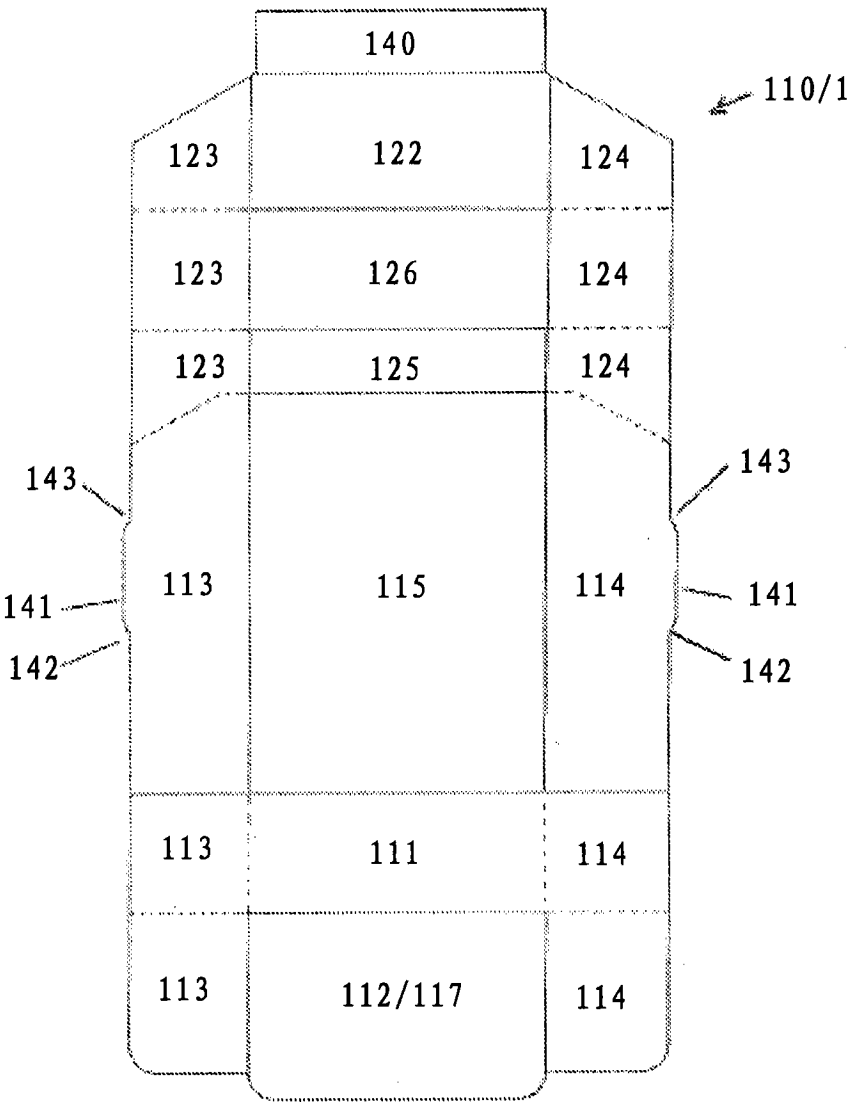


图 5

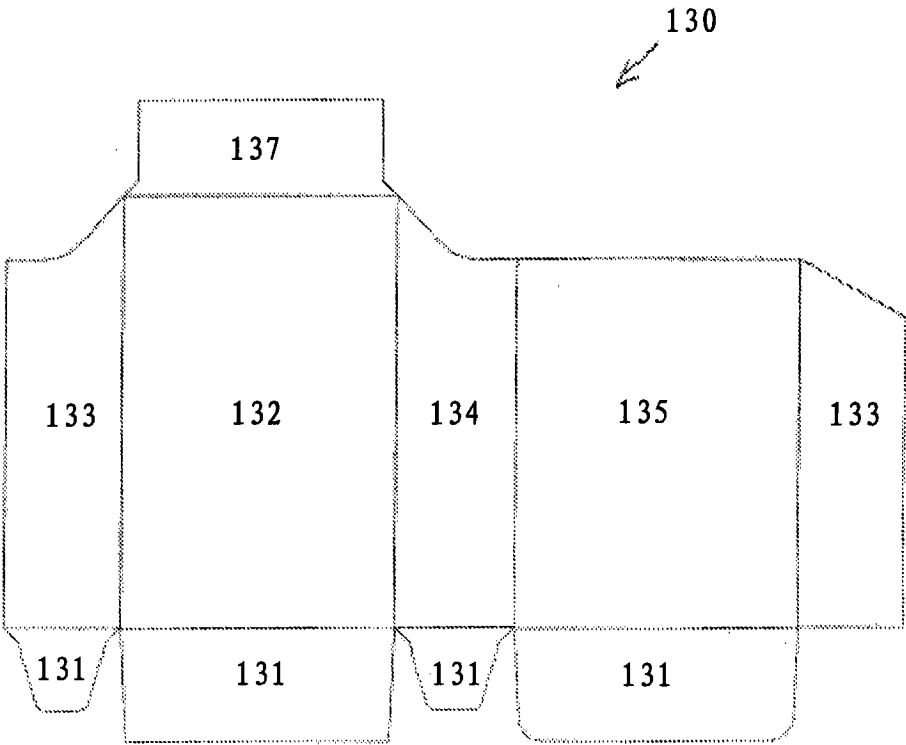


图 6