

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5330834号
(P5330834)

(45) 発行日 平成25年10月30日(2013.10.30)

(24) 登録日 平成25年8月2日(2013.8.2)

(51) Int.CI.

B65D 85/10 (2006.01)
B65D 5/66 (2006.01)

F 1

B 65 D 85/10
B 65 D 5/66 321 B

請求項の数 3 (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2008-554884 (P2008-554884)
 (86) (22) 出願日 平成19年2月12日 (2007.2.12)
 (65) 公表番号 特表2009-526717 (P2009-526717A)
 (43) 公表日 平成21年7月23日 (2009.7.23)
 (86) 國際出願番号 PCT/IB2007/001714
 (87) 國際公開番号 WO2007/093920
 (87) 國際公開日 平成19年8月23日 (2007.8.23)
 審査請求日 平成22年2月10日 (2010.2.10)
 (31) 優先権主張番号 06250758.7
 (32) 優先日 平成18年2月13日 (2006.2.13)
 (33) 優先権主張国 歐州特許庁 (EP)

(73) 特許権者 596060424
 フィリップ・モーリス・プロダクツ・ソシ
 エテ・アノニム
 スイス国セアシュ-2000 ヌシャテル
 、ケ、ジャンルノー 3
 (74) 代理人 100082005
 弁理士 熊倉 裕男
 (74) 代理人 100067013
 弁理士 大塚 文昭
 (74) 代理人 100086771
 弁理士 西島 幸喜
 (74) 代理人 100109070
 弁理士 須田 洋之

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ヒンジ蓋容器及びプランクの改良

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

横方向ヒンジ線に沿って接続された箱形成部分と蓋形成部分とを有するヒンジ蓋容器を形成し、該蓋形成部分が、

前記横方向ヒンジ線から延びる蓋後壁パネルと、

第1の横方向折り畳み線に沿って前記蓋後壁パネルに接続された蓋上壁パネルと、

第2の横方向折り畳み線に沿って前記蓋上壁パネルに接続され、かつ対向する外側横方向縁部(18)を有する蓋前壁パネル(14)と、

第1の対の縦方向折り畳み線に沿って前記蓋後壁パネルにその両側で接続した1対の相対する台形蓋内壁パネルと、

第2の対の縦方向折り畳み線(26)に沿って前記蓋前壁パネル(14)にその両側で接続され、かつ各パネル(24)が傾斜外縁(28)を有する1対の相対する台形蓋外壁パネル(24)と、

を含む細長い積層プランク(40)(50)であって、

蓋前壁パネル(14)の外側横方向縁部(18)、第2の対の縦方向折り畳み線(26)、台形蓋外壁パネル(24)のそれぞれの傾斜外縁(28)及びそれぞれの前記蓋前壁フラップ(16)の相対する側縁(30)が、前記蓋前壁パネル(14)の外側横方向縁部(18)の両端に収束し、

プランク(40)(50)の縦方向における前記台形蓋外壁パネル(24)の長さが、台形蓋内壁パネルの長さよりも0.1mmから1.5mmだけ長くなっている。

10

20

前記蓋形成部分は、前記蓋前壁パネル(14)の前記横方向外縁(18)を形成する横方向折り畳み線に沿って該蓋前壁パネル(14)に接続した蓋前壁フラップ(16)を更に含み、

前記プランク(50)の横方向における前記蓋前壁フラップ(16)の幅が、前記蓋前壁パネル(14)の前記外縁(18)を形成する前記横方向折り畳み線と、該蓋前壁フラップ(16)の対向する横方向縁部との間で減少することを特徴とする細長い積層プランク(40)(50)。

【請求項2】

前記蓋前壁フラップ(16)の前記相対する側縁(30)は、前記第2の対の縦方向折り畳み線(26)と実質的に供線の延長部であることを特徴とする請求項1に記載の細長い積層プランク(40)。

10

【請求項3】

前記蓋前壁フラップ(16)は、台形形状であることを特徴とする請求項1又は請求項2に記載の細長い積層プランク(50)。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、新しいヒンジ蓋容器、特に、シガレットのような細長い喫煙物品のための新しいヒンジ蓋パック又はカートンに関する。

【背景技術】

20

【0002】

シガレットは、一般的に、箱部分と箱部分の後壁にヒンジ止めされた蓋部分とを有する剛性立方形パックに入れて販売されている。これらヒンジ蓋シガレットパックは、一般的に、適切な切り込み線に関して折り畳まれた時にパックの箱部分と蓋部分とを形成する様々なパネル及びフラップを含む細長い積層厚紙プランクで形成される。

立方形ヒンジ蓋シガレットパックを形成するための細長い積層厚紙プランクは、従来、ヒンジ蓋パックの蓋部分のそれぞれ前壁、上壁、及び後壁を形成する矩形の蓋前壁パネル、矩形の蓋上壁パネル、及び矩形の蓋後壁パネルを含む。蓋前壁パネル、蓋上壁パネル、及び蓋後壁パネルは、1対の横方向切り込み線によってプランクの縦方向に互いに分離され、それに沿ってパックの製造中に積層プランクが折り畳まれる。用語切り込み線は、例えば、プランクに折り目を付け、切り込みを入れ、穿孔し、浮き彫りにするか又はその他の方法で圧縮し、切断し、及び／又は弱くすることによって形成された線を表すために使用される。

30

【0003】

ヒンジ蓋パックの蓋部分の相対する側壁を形成するために、細長い積層プランクは、一般的に、第1の対の縦方向切り込み線に沿って蓋後壁パネルの両側に接続した1対の台形蓋内壁パネルと、形状及び大きさが蓋内壁パネルと同じ1対の台形蓋外壁パネルとを更に含む。これらの蓋外壁パネル及び蓋内壁パネルは、第1の対の縦方向切り込み線と共に第2の対の縦方向切り込み線に沿って蓋前壁パネルの両側に接続される。

【0004】

40

パックを生成するためのプランクの折り畳み中に、蓋外壁パネルは、対応する蓋内壁パネルの外面に添付される。以下に説明する理由のために、ヒンジ蓋パックの蓋外壁パネルは、蓋内壁パネルと適正に整列し、それによって蓋部分の側壁の下縁を形成するその傾斜自由端が互いに直接重なることが望ましい。しかし、折り畳み工程の複雑さと、1分間1000パックにも及ぶことがある非常に速い生産速度とにより、これが必ずしも達成できず、傾斜自由端間に付随する間隔を招くことになる。この間隔は、当業技術で時にマイターミスアラインメントと呼ばれる。

【0005】

そのようなマイターミスアラインメントを呈するヒンジ蓋シガレットパックでは、折り畳まれた細長い積層プランクの蓋内壁パネルは、形成されたパックの蓋部分の基部において

50

て蓋外壁パネルの下から僅かに突出する。突出した蓋内壁パネルの傾斜自由端が、ヒンジ蓋パックの箱部分の側壁の傾斜上縁に接触すると、蓋外壁パネルの下からの蓋内壁パネルの突出部は、パックが閉じている時に各蓋外壁パネルの傾斜自由端と箱部分の対応する側壁の傾斜自由端との間でヒンジ蓋パックの両側に間隙を作り出す。この間隙の視認性を下げるために、蓋内壁パネルの外面の色は、通常、蓋外壁パネルの外面の色と同じである。しかし、蓋外壁パネルの傾斜自由端は、パックが閉じている時にヒンジ蓋パックの箱部分の側壁の傾斜上縁から離間しているために、蓋部分の前壁の下縁も、閉じている位置ではパックの箱部分の前壁の上縁から自動的に離間している。これは、シガレットが中に包装される内側フレーム又は内側ライナの一部分を露出する。内側フレーム及び内側ライナは、通常は蓋部分の前壁及びパックの本体部分と同じ色ではないので、この間隔ができるだけ見えないようにすることが好ましい。

【0006】

細長い積層厚紙プランクはまた、多くの場合に、蓋前壁パネルから延びる矩形の蓋前壁フラップを含む。パックの組み立て中に、この蓋前壁フラップは、蓋前壁パネルからそれを分離する更に別の横方向切り込み線に沿って180度まで折り畳まれ、蓋前壁パネルの内面に添付される。形成されたヒンジ蓋パックでは、蓋前壁フラップは、それによってパックの蓋部分の前壁の内側に寄りかかる。形成されたヒンジ蓋パックの蓋部分に対して補強を提供するのに加えて、蓋前壁フラップには、有利な態様では、完全に閉じた位置でその蓋部分を保持する助けになる保持手段を設けることができる。

【0007】

ヒンジ蓋パックの組み立て中に細長い積層プランクの様々なパネル及びフラップが折り畳まれる切り込み線は、一般的に1.0mmと1.5mmの間の定められた幅を有する厚紙又はプランクを形成する他の材料内の変形である。しかし、切り込み線に関する細長い積層プランクの折り畳みによって生成された曲げ又は折り畳みの正確な位置は、この幅の範囲内で定められていない。従って、折り畳みの一方の側面には、他方の側面よりも多いか又はより少ない材料が残る場合がある。

【0008】

蓋前壁フラップの外側縁が、折り畳み中に蓋前壁パネルから蓋外壁パネルを分離する縦方向の切り込み線と干渉しないことを保証するために、各折り畳みの正確な位置のこの不確定性を考慮に入れて、蓋前壁フラップは、その蓋前壁パネルと比較して幅が縮小される。そのようなプランクの打ち抜き又はダイスカットを容易にするために、蓋外壁パネルの傾斜自由端は、そこから形成されるヒンジ蓋パックの蓋部分の側壁の下縁を形成するが、縮小された幅の蓋前壁フラップを蓋前壁パネルから分離する横方向切り込み線の相対する端部で終端する。ヒンジ蓋シガレットパックを形成するためのそのような従来技術の細長い積層プランクの一部が図1に示されており、以下に更に説明する。

【0009】

ヒンジ蓋容器、特にマイターミスマスアラインメントを示さないシガレットのためのヒンジ蓋容器を提供することが望ましいと考えられる。ヒンジ蓋容器の組立のために既存の機械類を使用して、好ましくは同じ高速度生産で生成することができるマイターミスマスアラインメントを示さないヒンジ蓋容器を提供することが特に望ましいと考えられる。従来の細長い積層プランクを生成するための公知の機械類に対して最小の変更で生成することができる細長い積層プランクで形成されるヒンジ蓋容器を提供することが更に望ましいと考えられる。

【発明の開示】

【0010】

本発明によれば、横方向ヒンジ線に沿って接続した箱形成部分と蓋形成部分とを有するヒンジ蓋容器を形成するための細長い積層プランクが提供され、蓋形成部分は、横方向ヒンジ線から延びる蓋後壁パネルと、第1の横方向折り畳み線に沿って蓋後壁パネルに接続した蓋上壁パネルと、第2の横方向折り畳み線に沿って蓋上壁パネルに接続され、かつ対向する外側横方向縁部を有する蓋前壁パネルと、第1の対の縦方向折り畳み線に沿って蓋

10

20

30

40

50

後壁パネルにその両側で接続した1対の相対する台形蓋内壁パネルと、第2の対の縦方向折り畳み線に沿って蓋前壁パネルにその両側で接続され、かつ各パネルが傾斜外縁を有する1対の相対する台形蓋外壁パネルとを含み、蓋前壁パネルの外側横方向縁部と、第2の対の縦方向折り畳み線と、台形蓋外壁パネルのそれぞれの傾斜外縁とは、外側横方向縁部の両端に収束し、台形蓋外壁パネルのプランクの縦方向の長さは、台形蓋内壁パネルの長さよりも長いことを特徴とする。

【0011】

「収束する」とは、第2の対の縦方向折り畳み線及び外側横方向縁部の幅又は厚みを考慮に入れて、蓋前壁パネルの外側横方向縁部と、第2の対の縦方向折り畳み線と、台形蓋外壁パネルの傾斜外縁とが、外側横方向縁部の両端の実質的に共通の点で交わることを意味する。この意味の範囲では、縁部及び折り畳み線は、台形蓋外壁パネルの傾斜外縁が、第2の対の縦方向折り畳み線又は外側横方向縁部に対して縦方向折り畳み線又は外側横方向縁部の厚みに等しいか又はそれ未満の量だけ変位される場所に依然として収束するものと考えられる。10

【0012】

蓋前壁パネルの外側横方向縁部、第2の対の縦方向折り畳み線、及び台形蓋外壁パネルのそれぞれの傾斜外縁の外側横方向縁部の両端への収束により、本発明による細長い積層プランクの蓋外壁パネルの長さは、有利な態様では、同じ寸法のヒンジ蓋容器を形成するための従来技術の細長い積層プランクの蓋外壁パネルの長さと比較して増加されている。

本発明による細長い積層プランクの台形蓋外壁パネルは、その結果、本発明による細長い積層プランクが折り畳まれてヒンジ蓋容器を形成する時にその台形蓋内壁パネルよりも長いので、蓋内壁パネルは、有利な態様では、蓋外壁パネル及び蓋内壁パネルが完全に整列しない時でさえも蓋外壁パネルによって依然として完全に覆われている。20

【0013】

本発明によるヒンジ蓋シガレットパックを形成するための細長い積層プランクの台形蓋外壁パネルは、約0.1mmと約1.5mmの間でその台形蓋内壁パネルよりも長くすることができる。好ましい実施形態では、台形蓋外壁パネルは、約0.1mmと約1.0mmの間、より好ましくは約0.1mmと約0.7mmの間で台形蓋内壁パネルよりも長い。

好ましくは、本発明による細長い積層プランクは、蓋前壁パネルの横方向外縁を形成する横方向折り畳み線に沿って蓋前壁パネルに接続した蓋前壁フラップを更に含む。30

好ましくは、蓋前壁パネルの外側横方向縁部、第2の対の縦方向折り畳み線、台形蓋外壁パネルのそれぞれの傾斜外縁、及び蓋前壁フラップのそれぞれの対向側縁は、外側横方向縁部の両端に収束する。

【0014】

蓋前壁フラップは、例えば、矩形形状とし、プランクの横方向において蓋前壁パネルと実質的に同じ幅とすることができます。この場合、蓋前壁フラップの側縁は、蓋外壁パネルを蓋前壁パネルに接続する第2の縦方向折り畳み線の実質的に供線の延長部である。

代替的に、蓋前壁パネルは、蓋前壁パネルの外縁を形成する横方向折り畳み線と蓋前壁フラップの対向する横方向縁部との間で減少する幅を備えた非矩形形状とすることができる。例えば、蓋前壁フラップは、内向きに湾曲した又は傾斜した側縁を有することができる。本発明の特に好ましい実施形態では、蓋前壁フラップは、台形形状である。40

【0015】

蓋前壁フラップの幅の減少は、有利な態様では、蓋前壁フラップが第2の対の縦方向切り込み線に関して蓋外壁パネルの折り畳みと干渉しないことを保証する。その結果、細長い積層プランクの蓋形成部分は、有利な態様では、ヒンジ蓋シガレットパックを生成するために例えばシガレットの包装された束の周りにより緊密に折り畳まれ、それは、プランクの蓋形成部分の折り畳みの精度を改善することを可能にし、従って、付加的にあらゆるマイターミスアラインメントを低減することができる。

【0016】

10

20

30

40

50

本発明により、ヒンジ蓋容器、及び特に本発明による折り畳まれた細長い積層プランクで形成されたシガレットのヒンジ蓋パックも提供する。

ヒンジ蓋シガレットパックを形成するための従来の細長い積層プランクは、中心刃先を有するナイフを備えたダイカッターを使用して厚紙又は他の材料のシートから切り出される。側面刃先を備えたナイフの方がより速く摩耗してより頻繁に交換する必要があるので、側面刃先を備えたナイフよりも中心刃先を備えたナイフが利用される。それでも、ナイフ自体の場所を変えないで、従来の細長い積層プランクの台形蓋外壁パネルの傾斜外縁を切り出すために使用される中心刃先を備えたナイフを側縁ナイフと交換することにより、本発明によるヒンジ蓋シガレットパックを形成するための細長い積層プランクは、既存のダイカッターを使用して生成することができる。ダイカッターのナイフがある一定の厚みを有するので、この単純な交換は、ナイフの刃先を約0.1mmから約0.5mmだけ中心位置から側面位置まで移動し、それによって台形蓋外壁パネルを望ましい量だけ長くする。本発明による細長い積層プランクは、それによって、有利な態様では、ダイカット形態全体を再構成する必要がなく、従って、非常に簡単かつ廉価にダイカッターに対して必要な変更を行って、既存のダイカッターを使用して生成することができる。10

本発明により、細長い積層プランクの蓋形成部分の一部を形成する1対の相対する台形蓋外壁パネルの傾斜外縁を使用中に切り出す中心刃先を備えたナイフを側面刃先を備えたナイフと交換することによりダイカッターを修正する段階を含む本発明による細長い積層プランクを生成する方法を更に提供する。

本発明を添付図面を参照して单なる一例として以下に更に説明する。20

【発明を実施するための最良の形態】

【0017】

図1は、立方形ヒンジ蓋シガレットパックを形成するための公知の細長い積層プランクの一部を示している。細長いプランクは、横方向ヒンジ線6(図1の破線によって示した)によって互いに分離されている箱形成部分2(図1にはその一部だけを示す)と蓋形成部分4とを含む。

箱形成部分2及び蓋形成部分4は、細長い積層プランクの縦方向にプランクの横方向に実質的に同一幅を有する各それぞれの複数の矩形パネルを含み、それらは、ヒンジ線6に平行な横方向切り込み線に沿って互いに折り畳み可能に接続される。図1に示すように、蓋形成部分4は、横方向ヒンジ線6に沿ってプランクの箱形成部分2の矩形蓋後壁パネル10に接続した矩形蓋後壁パネル8と、蓋後壁パネル8に接続した矩形蓋上壁パネル12と、蓋上壁パネル12に接続した矩形蓋前壁パネル14とを含む。蓋部分4はまた、横方向切り込み線18に沿って矩形蓋前壁パネル14に接続した矩形蓋前壁フラップ16を含み、このフラップは、蓋前壁パネル14と比べてプランクの横方向に幅が縮小されている。30

【0018】

細長いプランクの蓋形成部分4は、横方向ヒンジ線6に垂直な縦方向切り込み線に沿って蓋後壁パネル8の側縁に折り畳み可能に接続した1対の相対する台形蓋内壁パネル20を更に含む。図1に示すように、各蓋内壁パネル20は、蓋後壁パネル8を蓋上壁パネル12に接続する横方向切り込み線の実質的に供線の延長部である横方向切り込み線によって定められたヒンジ線6と平行な上縁を有する。各蓋内壁パネル20の下縁は、傾斜切断部によって定められる。プランクの横方向に蓋内壁パネル20と実質的に幅が同じで、プランクの縦方向に蓋上壁パネル12と実質的に長さが同じである1対の相対する蓋のための側壁フラップ22は、蓋内壁パネル20の上縁にピボット回転可能に取り付けられる。40

【0019】

蓋内壁パネル20と実質的に大きさ及び形状が同じである1対の相対する台形蓋外壁パネル24は、横方向ヒンジ線6に垂直なそれぞれの縦方向切り込み線26に沿って蓋前壁パネル14の側縁に折り畳み可能に接続される。各蓋外壁パネル24は、蓋上壁パネル12を蓋前壁パネル14に接続する横方向切り込み線の実質的に供線の延長部である横方向切断部によって定められたヒンジ線6と平行な下縁と傾斜上縁28とを有する。50

【0020】

図1のAでラベル付けした細長い積層プランクの円で囲んだ領域を参照すると、傾斜上縁28は、横方向切り込み線18の両端の縦方向切り込み線26を超えて延び、蓋前壁フラップ16の縦方向側縁30が横方向切り込み線18と交わる点で終端する。

箱後壁パネル10に加えて、従来技術の細長い積層プランクの箱形成部分2は、プランクの縦方向に図1には示されていない箱後壁パネルに接続した箱底壁パネルと、箱底壁パネルに接続した箱前壁パネルとを更に含む。実質的に同じ大きさ及び形状の1対の相対する台形の箱内壁パネル32及び1対の相対する台形の箱外壁パネル(図示せず)は、横方向ヒンジ線6に垂直な縦方向切り込み線に沿ってそれぞれ箱後壁パネル10の側縁及び箱前壁パネルに対して折り畳み可能に接続される。1対の相対する箱側壁フラップは、箱内壁パネルの下縁に対してピボット回転可能に取り付けられる。10

【0021】

図2は、既に説明した図1の細長い積層プランクの部品と同様の立方形ヒンジ蓋シガレットパックの部品に対して図2でそれぞれの参照番号が使用された従来の方法で図1の細長い積層プランクの様々なパネル及びフラップを折り畳みることによって形成された立方形ヒンジ式パックの蓋部分4と箱部分2の上部とを示している。ヒンジ蓋パックは、箱部分2から閉鎖位置において蓋部分4によって覆われた空間の中まで上方に延びるその箱部分2に組み込まれた内側フレーム34を更に含む。

図2に示すように、形成されたヒンジ蓋パックでは、細長い積層プランクの蓋外壁パネル24は、それらが添付される蓋内壁パネル20を完全には覆わない。特に、蓋外壁パネル24の傾斜上縁28は、蓋内壁パネル20の傾斜下縁と整列せず、ヒンジ蓋パックは、図2で参照番号36を付した1対の矢印によって示すようにマイターミスアラインメントを示している。20

【0022】

本発明の第1の実施形態によるヒンジ蓋容器を形成するための細長い積層プランク40は、図3に示しており、図1に示して上述した従来技術の細長い積層プランクの部品と同じか又は同様である細長い積層プランク40の部品に対して図3では同じ参照番号が使用される。図3は、図1にAでラベル付けした従来技術の細長い積層プランクの円で囲んだ領域にそれぞれの積層細長いプランク40の領域だけを示し、本発明の第1の実施形態による細長い積層プランク40の残りの部分は、いずれか適切な公知の構成とができる。30

図3に示すように、本発明の第1の実施形態による細長い積層プランク40の蓋前壁フラップ16は、その蓋前壁パネル14とプランクの横方向の幅が実質的に同じであり、そのために蓋前壁フラップ16の縦方向側縁30は、縦方向切り込み線26の実質的に供線の延長部であり、蓋外壁パネル24を蓋前壁パネル14に接続している。

【0023】

プランク40の蓋外壁パネル24の傾斜上縁28は、蓋前壁フラップ16の縦方向側縁30が横方向切り込み線18と交わる点において、蓋前壁フラップ16を蓋前壁パネル14に接続する横方向切り込み線18の両端で終端する。傾斜上縁28、縦方向側縁30、縦方向切り込み線26、及び横方向切り込み線18は、それによって全て横方向切り込み線18のそれぞれの対向端部において収束する。「収束する」とは、縦方向切り込み線26及び横方向切り込み線18の幅又は長さを考慮に入れて、様々な切断部、縁部、及び切り込み線が実質的に共通の点で交わることを意味する。この意味の範囲で、切断部、縁部、及び切り込み線は、縦方向切り込み線26又は横方向切り込み線18に対して切り込み線の厚みに等しいか又はそれ未満の量だけ傾斜上縁28又は縦方向側縁30が変位される場所に収束すると依然として考えられる。40

【0024】

比較のために、図1に示す従来技術の細長い積層プランクの傾斜上縁28がその縦方向側縁30と共に図3に点線で示されている。従来技術の細長い積層プランクの変位と比較した本発明の第1の実施形態による細長い積層プランク40の傾斜上縁28及び縦方向側50

縁 3 0 の外向きの変位は、蓋前壁フラップ 1 6 の幅以外にプランク 4 0 のいずれか他のパネル又はフラップの寸法を変えることなくその蓋外壁パネル 2 4 の長さ又は高さを増加させる。従って、本発明の第 1 の実施形態による細長い積層プランク 4 0 の蓋外壁パネル 2 4 は、その蓋内壁パネルよりも長い。

本発明の第 1 の実施形態による細長い積層プランク 4 0 が、ヒンジ蓋容器を形成するために折り畳まれた時に、蓋内壁パネルと比較して蓋外壁パネル 2 4 の増加した長さは、有利な態様では、蓋外壁パネル 2 4 及び蓋内壁パネルが適正に整列していない時でさえも蓋外壁パネル 2 4 によって蓋内壁パネルが完全に覆われる結果になる。

【 0 0 2 5 】

図 4 は、本発明の第 2 の実施形態によるヒンジ蓋容器を形成するための細長い積層プランク 5 0 の一部を示している。細長い積層プランク 5 0 は、図 3 に示す本発明の第 1 の実施形態による細長い積層プランクの構成と大部分が類似している。10

しかし、本発明の第 2 の実施形態による細長い積層プランク 5 0 の傾斜上縁 2 8 、縦方向側縁 3 0 、縦方向切り込み線 2 6 、及び横方向切り込み線 1 8 は、全て横方向切り込み線 1 8 のそれぞれの対向端部で収束するが、蓋前壁フラップ 1 6 の側縁 2 8 は、縦方向切り込み線 2 6 の供線の延長部ではない。

【 0 0 2 6 】

代わりに、蓋前壁フラップ 1 6 の側縁 2 8 は、台形形状であり、縦方向切り込み線 2 6 に対して鋭角の位置に配置される。プランク 5 0 の横方向の蓋前壁フラップ 1 6 の幅は、それによって横方向切り込み線 1 8 と蓋前壁フラップ 1 6 の対向する横方向縁部との間で漸減する。この幅の減少は、有利な態様では、本発明の第 2 の実施形態による細長い積層プランク 5 0 でヒンジ蓋容器を組み立てる時に、縦方向切り込み線 2 6 の周りで蓋前壁フラップ 1 6 が蓋外壁パネル 2 4 の折り畳みと干渉しないことを保証する。従って、細長い積層プランク 5 0 の蓋形成部分は、ヒンジ蓋シガレットパックを製造するために、シガレットの包装された束の周りでより緊密に折り畳むことができる。これは、有利な態様でマイターミスアラインメントを改善し、従って、あらゆるマイターミスアラインメントを低減させることができるプランク 5 0 の蓋形成部分の折り畳みの精度を可能にする。20

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 2 7 】

【 図 1 】ヒンジ蓋シガレットパックを形成するための従来技術の積層プランクの一部の平面図である。30

【 図 2 】図 1 に示すプランクで形成されたヒンジ蓋パックの蓋部分の概略正面斜視図である。

【 図 3 】本発明の第 1 の実施形態によるヒンジ蓋容器を形成するための積層プランクの一部の平面図である。

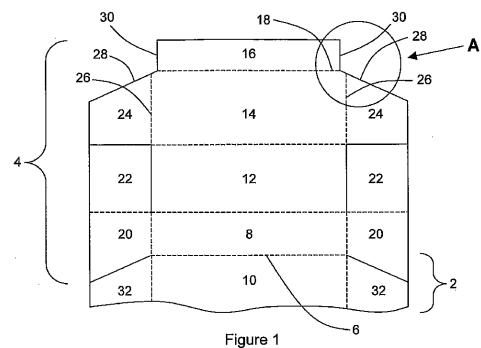
【 図 4 】本発明の第 2 の実施形態によるヒンジ蓋容器を形成するための積層プランクの一部の平面図である。

【 符号の説明 】

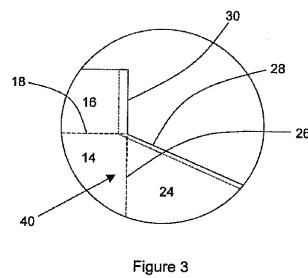
【 0 0 2 8 】

- | | | |
|-----|-----------|----|
| 1 4 | 蓋前壁パネル | 40 |
| 1 8 | 外側横方向縁部 | |
| 2 4 | 台形蓋外壁パネル | |
| 2 6 | 縦方向折り畳み線 | |
| 2 8 | 傾斜外縁 | |
| 5 0 | 細長い積層プランク | |

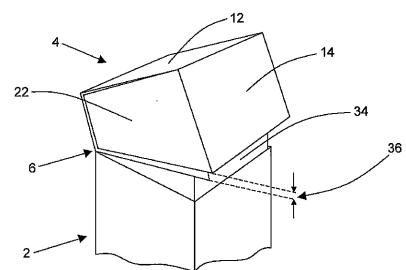
【図1】



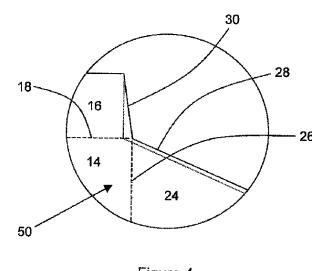
【図3】



【図2】



【図4】



フロントページの続き

(72)発明者 ルツィーク ボード ヴェルナー
スイス ツェーハー 1373 シャヴォルネ シュマン ド ルピニヨー 6

審査官 楠永 吉孝

(56)参考文献 国際公開第2004/064549 (WO, A1)
特開平08-175535 (JP, A)
特開昭52-118388 (JP, A)
特開昭50-158485 (JP, A)
特開平07-257671 (JP, A)
特開平08-169485 (JP, A)
特開2000-142682 (JP, A)
特表2002-531349 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 85/10
B65D 5/66