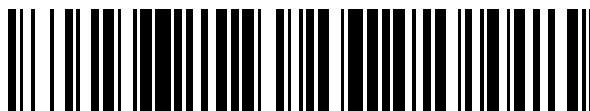


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 373 425**

51 Int. Cl.:
B65D 85/10 (2006.01)
B65D 5/72 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **09732471 .9**
96 Fecha de presentación: **17.03.2009**
97 Número de publicación de la solicitud: **2285711**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **23.02.2011**

54 Título: **ENVASE PARA PRODUCTOS PARA FUMAR.**

30 Prioridad:
14.04.2008 GB 0806691

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
03.02.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
03.02.2012

73 Titular/es:
British American Tobacco (Investments) Limited
Globe House 1 Water Street
London WC2R 3LA, GB

72 Inventor/es:
HOLFORD, Steven

74 Agente: **de Elzaburu Márquez, Alberto**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

ES 2 373 425 T3

DESCRIPCIÓN

Envase para productos para fumar

Campo de la invención

La presente invención se refiere a un envase y a modelos para fabricar el envase. En particular, la invención se refiere a un envase de cubierta abatible para productos para fumar, pero no se encuentra limitado al mismo.

Según se emplea en el presente documento, "producto para fumar" incluye productos aptos para fumar tales como cigarros, puros y cigarrillos basados en tabaco, derivados de tabaco, tabaco expandido, tabaco reconstituido o sustitutivos de tabaco y también a productos que no experimentan combustión con calor pero no se encuentra limitado a ello. El producto para fumar puede estar provisto de un filtro para la extracción del flujo gaseoso por parte del fumador.

Los envases con cubierta abatible y similares resultan conocidos por los expertos en la técnica y se usan en la industria de los cigarrillos para contener los propios cigarrillos. De manera general, dichos paquetes se conforman a partir de un modelo de cartón, o modelos múltiples de cartón y generalmente albergan de diez a veinte cigarrillos individuales en una configuración pre-determinada.

Típicamente, el paquete de cubierta abatible comprende una cubierta externa y una cubierta interna, que se encuentran conectadas de forma articulada de modo que puedan rotar una con respecto a la otra a lo largo de un eje común entre una "posición abierta", en la que los productos para fumar colocados en el producto para fumar que ocupan el espacio definido por la cubierta interna se encuentran accesibles, y una posición "cerrada", en la que los productos para fumar colocados en el producto para fumar que ocupan el espacio definido por la cubierta interna se encuentran inaccesibles. La cubierta externa define una cavidad que contiene la cubierta interna cuando el paquete se encuentra en posición cerrada, de manera que las paredes laterales de la cubierta externa se encuentran colocadas frente a las paredes laterales de la cubierta interna y una parte superior y una pared frontal de la cubierta externa cierra la abertura que se forma en la cubierta interna para acceder al espacio que contiene el producto para fumar.

En los paquetes de cubierta abatible convencionales, la cubierta interna queda contenida en la cubierta externa por medio de la superficie externa de las paredes laterales de la cubierta interna que se encajan haciendo fricción con la superficie interna de las paredes laterales de la cubierta externa.

No obstante, en dicho paquete de cubierta abatible, descrito anteriormente, las paredes laterales de las cubiertas interna y externa pueden no encajar haciendo la fricción suficiente una con la otra con el fin de que la cubierta interna quede contenida en posición cerrada en el interior de la cubierta externa. Por tanto, en un intento de solucionar este problema, la cubierta interna puede quedar contenida en la cubierta externa por medio de un mecanismo de muelle. Se conoce un ejemplo de dicho paquete de cubierta abatible a partir de la solicitud de patente internacional anterior del propio solicitante publicada como el documento WO 2006/061563. Este documento describe un paquete de cubierta abatible con un mecanismo de muelle, estando las cubiertas interna y externa conectadas por medio de un miembro de muelle colocado de manera que la cubierta interna es forzada hasta la posición cerrada en el interior de la cubierta externa y también es forzada hasta la posición abierta, que se extiende fuera de la cubierta externa y, que cuando se mueve, se desplaza entre las posiciones abierta y cerrada bajo la acción del miembro de muelle.

No obstante, un problema de dicho paquete con cubierta abatible es que el muelle puede fallar y no ser suficientemente fuerte para mantener la cubierta interna en el interior de la cubierta externa. Otra desventaja de los paquetes convencionales de cubierta abatible es que la cubierta interna no queda "cerrada" en el interior de la cubierta externa en posición completamente cerrada y el usuario no percibe ninguna indicación física o táctil o información acerca de que la cubierta interna se encuentra completamente contenida en ella. Por tanto, posteriormente la tapa es susceptible de "ladeo" o "combado" de manera que ésta quede dispuesta en posición parcialmente abierta.

La presente invención pretende proporcionar un envase para productos para fumar que solucione o mejore considerablemente los problemas de los envases convencionales referidos con anterioridad.

Se conoce un envase para productos para fumar a partir del documento EP 1829799 A que comprende una cubierta interna y una cubierta externa, definiendo la cubierta interna un espacio para los productos para fumar y definiendo la cubierta externa una cavidad para albergar la cubierta interna, estando conectadas las cubiertas externa e interna de forma articulada de manera que se mueven una con respecto a la otra desde una posición cerrada en la que la cubierta interna se encuentra contenida en el interior de la cubierta externa hasta una posición abierta en la que la cubierta interna sale de la cubierta externa, en la que la cubierta externa incluye una pared lateral que se superpone sobre la pared lateral de la cubierta interna cuando las cubiertas interna y externa se encuentran en su posición cerrada, un rebaje formado en la pared lateral de una de las cubiertas interna o externa y una aleta que se extiende desde la correspondiente pared lateral de la cubierta interna o externa.

- De acuerdo con la presente invención, el envase para productos para fumar se caracteriza por que el rebaje formado en la pared lateral de una de las cubiertas interna y externa y la aleta que se extiende desde la correspondiente pared lateral de la cubierta interna o externa están configurados de tal manera que un extremo libre de dicha aleta que se extiende desde la correspondiente pared lateral se encuentra en contacto con la pared lateral en el que está formado el rebaje cuando las cubiertas interna y externa se mueven hacia su posición cerrada, colocándose la aleta en el interior de dicho rebaje cuando se alcanza la posición cerrada.
- Preferentemente, el extremo libre de la aleta que se extiende desde la correspondiente pared lateral entra en contacto con la cara de la pared lateral en la que está formado el rebaje cuando las cubiertas interna y externa se mueven hacia su posición cerrada.
- De manera conveniente, la aleta que se extiende desde la correspondiente pared lateral, la pared lateral de la cubierta externa y/o la pared lateral de la cubierta interna son deformables de forma flexible, de manera que dicha aleta que se extiende desde la correspondiente pared lateral, la pared lateral de la cubierta externa y/o la pared lateral de la cubierta interna se deforman de manera flexible cuando las cubiertas interna y externa se mueven hacia su posición cerrada.
- De manera ventajosa, el rebaje está formado en la pared lateral de la cubierta externa y la aleta se extiende desde la pared lateral de la cubierta interna.
- Preferentemente, las cubiertas interna y externa se encuentran conectadas de forma articulada una con respecto a la otra, siendo el espacio definido por la cubierta interna accesible en un extremo opuesto de la cubierta interna.
- El rebaje puede estar definido por paso formado en la pared lateral de la cubierta externa.
- De manera conveniente, la cubierta externa presenta una pared frontal y una pared lateral que se extiende desde el borde de la pared frontal, estando el rebaje formado entre dicho paso y la pared frontal de la cubierta externa.
- De manera ventajosa, la cubierta externa comprende una pared terminal que presenta una solapa unida a la superficie de la pared lateral, estando el paso formado por un borde de la solapa y la superficie de la pared lateral a la que se encuentra unida.
- En una realización, la solapa está configurada de manera que el borde no se extiende hasta la pared frontal, estando formado dicho rebaje entre dicho borde y dicha pared frontal.
- En otra realización, la solapa está configurada de manera que el borde se extiende paralelo a dicha pared frontal.
- Preferentemente, la pared terminal se extiende desde la pared frontal a lo largo del segundo borde y está considerablemente perpendicular a la pared lateral y a la pared frontal.
- De manera ventajosa, la aleta se extiende desde la pared lateral de la cubierta interna en dirección hacia la pared lateral de la cubierta externa.
- En una realización preferida, la pared lateral de la cubierta interna está formada a partir de las capas interna y externa que se superponen unidas una con la otra.
- De manera ventajosa, la aleta se encuentra integrada con, y se extiende desde, la capa interna.
- Preferentemente, se forma un corte en la capa externa para recibir la aleta y dicha aleta se puede extender desde la capa externa.
- De manera alternativa, la aleta se puede colocar de manera que entre en contacto con la solapa y se deforme de manera flexible cuando las cubiertas interna y externa se mueven hacia la posición cerrada antes de que la aleta se introduzca en el rebaje.
- En una realización preferida, el envase está formado a partir de dos modelos unidos uno con el otro.
- De manera ventajosa, el primer modelo comprende un par de cortes de borde opuestos, en el que los cortes de borde opuestos forman teselas unos con otros.
- La pared lateral puede ser cualquier pared terminal. De manera alternativa, el rebaje puede estar formado en la pared lateral de la cubierta interna y la aleta se puede extender desde la pared lateral de la cubierta externa.
- La aleta puede estar formada sobre un corte de borde del primer modelo y se forma un corte correspondiente en el otro borde, de manera que formen una tesela.
- De manera conveniente, la cubierta externa y la cubierta interna se encuentran conectadas por medio de un miembro de articulación, de manera que la cubierta interna se desplaza entre la posición abierta y la posición cerrada.

Preferentemente, la cubierta externa comprende un par de paredes laterales opuestas que se superponen con las paredes laterales opuestas correspondientes de la cubierta interna cuando las cubiertas interna y externa se encuentran cerradas, en el que cada pared presenta un rebaje formado sobre la misma y una aleta se extiende desde cada cara, de forma que, cuando la tapa se encuentra cerrada, las aletas se colocan en dichos rebajes.

5 De acuerdo con la presente invención, también se proporciona un envase que contiene productos para fumar.

A continuación se describen realizaciones preferidas de la presente invención, únicamente a modo de ejemplo, con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

La FIGURA 1 es una vista en perspectiva de un envase para productos para fumar de acuerdo con una realización de la presente invención;

10 La FIGURA 2 es una vista en planta del modelo usado para formar el marco externo del envase que se muestra en la Figura 1;

La FIGURA 3 es una vista en planta del modelo usado para formar el marco interno del envase que se muestra en la Figura 1;

15 La FIGURA 4 es una vista en planta del modelo usado para formar el marco externo del envase de acuerdo con otra realización ejemplar de la invención;

La FIGURA 5 es una vista en planta del modelo usado para formar el marco interno del envase que se muestra en la Figura 4; y

La FIGURA 6 es una vista en planta del modelo usado para formar el marco externo del envase de acuerdo con otra realización ejemplar de la invención.

20 En referencia a los dibujos, la Figura 1 muestra un envase para productos para fumar de acuerdo con una realización de la presente invención que comprende una cubierta externa 1 y una cubierta interna 2.

La cubierta externa 1 comprende una pared frontal 3, un par de paredes laterales 5,6 de la cubierta externa, una pared superior 7 y una pared inferior 8. El par de paredes laterales 5,6 se coloca en posición opuesta una con respecto a la otra y se extiende de forma perpendicular desde la pared frontal 3 a lo largo de sus bordes paralelos. De forma similar, la parte superior 7 y la pared inferior 8 se colocan en posición opuesta una con respecto a la otra y se extienden en dirección perpendicular desde la pared frontal 3 a lo largo de sus dos bordes paralelos restantes y se extienden entre las paredes opuestas 5, 6. Se forma una abertura 4 a través de la pared frontal 3 que se extiende entre la cara externa 3a y la cara interna 3b de la pared frontal 3 por motivos que resultarán evidentes a continuación.

30 La cubierta interna 2 comprende una pared frontal 11 de cubierta interna, un par de paredes laterales 12, 13 de cubierta interna, una pared superior 14 de cubierta interna y una pared trasera 15 de cubierta interna. El par de paredes laterales 12, 13 de cubierta interna opuestas una con respecto a la otra y las paredes frontal y trasera 11, 15 de cubierta interna, se extienden entre el par de paredes laterales 12, 13 de cubierta interna a lo largo de sus bordes. La pared superior 14 de cubierta interna se extiende a lo largo del borde superior 16 de la pared trasera 15 de cubierta interna entre los bordes superiores 17, 18 de las paredes laterales 12, 13 de cubierta interna. Se forma una abertura a través de la cubierta interna 2, próxima al extremo superior 2a de la cubierta interna 2 ya que la pared frontal 11 de cubierta interna y la pared superior 14 de cubierta interna no se extienden para coincidir una con la otra con el fin de dejar acceso al espacio 19 que contiene el producto para fumar definido por la cubierta interna 2.

40 La cubierta interna 2 se encuentra montada de forma articulada sobre la cubierta externa 1 en el extremo inferior 20 de cubierta interna 2 de manera que el extremo inferior de la pared trasera 15 de cubierta interna se encuentre conectado con el borde de la pared inferior 8 de cubierta interna a lo largo de una primera línea 21 de articulación.

Las cubiertas 1, 2 externa e interna se forman a partir de un material flexible y duro, por ejemplo cartón o plástico, de manera que el paquete con tapa articulada mantenga su forma y, de este modo, proteja el contenido (no mostrado).

45 Un miembro de muelle 23 comunica las cubiertas 1, 2 externa e interna y comprende una parte de muelle 24 y una solapa de montaje 25. La parte de muelle 23 se encuentra conectada de forma articulada con la cara interna 3b de la pared frontal 3 por medio de la solapa de montaje 25 que se encuentra unida de forma fija a la cara interna 3b de la pared frontal 3 por medio de un adhesivo. El otro extremo de la parte de muelle 24 se encuentra conectado de forma articulada al extremo inferior de la pared frontal 11 de la cubierta interna 2 en una segunda línea 26 de articulación, de manera que el miembro de muelle 23 inclina la cubierta externa 1 y la cubierta externa 2, una con respecto a la otra, como resultará evidente a continuación.

50 En la realización ejemplar descrita anteriormente, la cubierta externa 1 y la cubierta interna 2 se forman juntas a partir de una par de modelos 30, 31 que se muestran en las Figuras 2 y 3. En las Figuras 2 y 3, las líneas continuas definen líneas de corte y las líneas discontinuas definen líneas de pliegue. El primer modelo 30 se muestra en la Figura 2 y comprende paneles que pertenecen a ambas cubiertas interna y externa 1, 2, concretamente la pared

frontal 3 de la cubierta externa, con las paredes 7,8, 6 superior, inferior y laterales de la cubierta externa que se extienden desde la pared frontal 3 de la cubierta externa a lo largo de las líneas de pliegue 32, 33, 34, respectivamente, así como las paredes 15, 14 trasera y superior de la cubierta interna que se comunican a lo largo de la cuarta línea de pliegue 35. De forma similar, la Figura 3 muestra el segundo modelo 31 que comprende paneles que pertenecen a ambas cubiertas 1, 2 interna y externa, en particular, la pared frontal 11 de la cubierta interna 2. El miembro de muelle 25 también está formado a partir del segundo modelo 31, que se extiende desde la pared frontal 11 de la cubierta externa 2 a lo largo de la segunda línea de articulación 26.

Las paredes laterales 13 de la cubierta interna se forman a partir de las primeras solapas laterales 36 de la cubierta interna que se extienden desde la pared trasera 15 de la cubierta interna a lo largo de las líneas de pliegue 37 y unas segundas solapas laterales 38 de la cubierta interna que se extienden desde la pared frontal 11 de la cubierta interna a lo largo de las líneas de pliegue 39. Cuando se ensambla el envase, las primeras solapas laterales 36 de la cubierta interna que se extienden desde la pared trasera 15 de la cubierta interna se superponen con las segundas solapas laterales 38 de la cubierta interna que se extienden desde la pared frontal 11 de la cubierta interna y se montan de forma fija sobre ellas por medio de un adhesivo para conformar las paredes laterales 13 de la cubierta interna.

Las solapas de montaje 40 de la cubierta interna se extienden desde las primeras solapas laterales 36 de la cubierta interna a lo largo de la línea de pliegue 41 que se extiende en la dirección transversal a la línea de pliegue 37 entre las primeras solapas laterales 36 de la cubierta interna y la cara trasera 15 de la cubierta interna, próximo a la cara superior 14 de la cubierta interna. Cuando se ensamble el envase, la pared superior 14 de la cubierta interna se superpone con las solapas de montaje 40 de la pared superior de la cubierta interna y se monta de forma fija sobre cada solapa 40 por medio de un adhesivo.

De manera similar, las solapas de montaje 42 superiores de la cubierta externa se extienden desde la pared superior 17 de la cubierta externa 1 a lo largo de la línea de pliegue 43 que se extiende en dirección transversal a la línea de pliegue 23 entre la pared superior 7 y la pared frontal 3 de la cubierta externa 1. Cuando se ensambla el envase, las paredes laterales 6 de la cubierta externa se superponen con la respectiva solapa de montaje 42 de la cubierta externa superior y se montan de forma fija sobre la misma por medio de un adhesivo de manera que se forma un borde de unión 46 y las paredes laterales 6 de la cubierta externa se extienden en la dirección transversal desde la pared superior 7. Las solapas de montaje 44 inferiores de la cubierta externa también se extienden desde la pared inferior 8 de la cubierta externa a lo largo de la línea de pliegue 45 que se extiende en la dirección transversal hacia la línea de pliegue 33 entre la pared inferior 8 y la pared frontal 3 de la cubierta externa 1. Cuando se ensambla el envase, las paredes laterales 6 de la cubierta externa se superponen sobre la respectiva solapa de montaje 44 de la cubierta externa inferior y se montan de forma fija sobre la misma por medio de un adhesivo.

Aunque en la realización descrita anteriormente, la pared inferior 8 se monta de forma fija por medio de unas solapas de montaje 44 inferiores de la cubierta externa que se montan de forma fija sobre las paredes laterales de la cubierta externa para formar una pared inferior 8 de la cubierta externa 1, de manera que las cubiertas 1, 2 externa e interna se puedan articular sobre la línea de articulación 21, el experto en la técnica debe entender que la invención no se encuentra limitada a ello y que se puede montar de forma fija la pared inferior 8 sobre las paredes laterales 13 de la cubierta interna por medio de las solapas de montaje 44 inferiores de la cubierta externa que se encuentran montadas de forma fija sobre las paredes laterales 13 de la cubierta inferior, para formar la pared inferior de la cubierta interna 2. En esta realización, las cubiertas 2, 1 interna y externa se articulan sobre la línea de pliegue 33.

Las solapas de retención 48 se forman extendiéndose desde la línea 49 de pliegue inferior de las segundas solapas laterales 38 de la cubierta interna. Cuando se ensambla el envase, se alinea el borde inferior 51 de la segunda solapa lateral 38 de la cubierta interna con el borde inferior 52 de la primera solapa lateral 36 de la cubierta interna de manera que las solapas de retención 48 se extienden desde las paredes laterales 13 de la cubierta interna. Las solapas de retención 48 se extienden hacia adentro desde las paredes laterales 13 de la cubierta interna, la una hacia la otra, para sujetar los productos para fumar en el interior del espacio 19 para albergar el producto para fumar, como se explica a continuación.

Se forma un corte 54 en cada una de las solapas de montaje 42 superior de la cubierta externa a lo largo de uno de sus lados. Aunque, en las Figuras, se muestra el corte 54 en cada una de las solapas de montaje 42 superiores de la cubierta externa, es evidente que el corte 54 se puede hacer únicamente en una de las solapas de montaje 42 superiores de la cubierta externa para comunicar con la aleta 55, como se explica a continuación. Cuando se ensambla el envase, cada corte 54 forma un rebaje 56 sobre la superficie interna de cada pared lateral 6 de la cubierta externa. En el presente documento, cada corte 54 define un paso 57 entre el borde cada corte 54 y la superficie interna de cada pared lateral 6 de la cubierta externa y cada rebaje 56 queda definido entre el paso 57 y la cara interna 3b de la pared frontal 3. Una parte de la superficie interna de cada pared lateral 7 de la cubierta externa define la base de cada rebaje 56.

El paso 57 definido por cada corte 54 se forma paralelo a la cara interna 3b de la pared frontal 3, por motivos que resultarán evidentes a continuación.

Haciendo referencia ahora a las Figuras 1 y 3, el envase comprende una aleta 60 que se extiende por los lados

desde una de las paredes laterales 13 de la cubierta interna. La aleta 60 se extiende perpendicular a la pared lateral 13 de la cubierta interna, paralela a la pared frontal 11 de la cubierta interna y a lo largo de su mismo plano. Cada aleta 60 está formada extendiéndose desde el borde 61 del lado interno de una segunda solapa lateral 38 de la cubierta interna, a lo largo de la línea de pliegue 62. La aleta 60 está formada del mismo material flexible que la cubierta interna, por motivos que resultarán evidentes a continuación. Las líneas de corte 63, 64 definen los bordes laterales de la aleta y se extienden hasta la línea de pliegue de manera que la aleta 60 se articula de forma flexible a partir del mismo. La aleta 60 también presenta esquinas redondeadas (no mostradas).

Nótese a partir de la Figura 3 que el primer borde externo 65 del segundo modelo 31 se correlaciona con el segundo borde externo 66 del segundo modelo, de manera que los bordes externos 65, 66 forman teselas uno con respecto al otro y por tanto, cuando se corta el primer borde externo 65 del segundo modelo 31, se forma el segundo borde 66 del segundo modelo 31 adyacente. En particular, el segundo borde externo 66 se forma con un rebaje 67 en el mismo que corresponde a la aleta 60 que se extiende sobre el primero borde externo 65, y el primer borde externo 65 presenta un par de rebajes 68 que corresponden a las solapas de retención 48 formadas sobre el segundo borde externo 66.

Se forma una muesca 69 en uno de las primeras solapas laterales 36 de la cubierta interna a lo largo del borde lateral 70, que se correlaciona con la posición de la aleta 40 que se extiende desde la correspondiente segunda solapa lateral 38 de la cubierta interna, de manera que se alinea con la misma y permite que la aleta 60 se mueva sin que se produzca contacto con la respectiva primera solapa lateral 38 de la cubierta interna.

A continuación, en referencia a la Figura 1, se describe la operación del envase de acuerdo con la presente invención.

El envase se ensambla y se colocan los productos para fumar, tales como cigarrillos (no mostrados) en el espacio receptor 19 del producto para fumar. Cuando el envase se encuentra en posición abierta, en la que la cubierta interna 2 se rota con respecto a la cubierta externa 1 y el espacio receptor 19 del producto para fumar queda accesible, el miembro de muelle 23 inclina la cubierta interna 2 con respecto a la cubierta externa 1. Para cerrar el envase, se rota la cubierta interna sobre la línea de articulación 21 y se introduce en el interior de la cavidad de la cubierta externa 1 definida por las paredes 3,5,6,7,8 frontal, superior, inferior y laterales.

Las paredes laterales 13 de la cubierta interna 12 se mueven con respecto a las paredes laterales 5, 6 de la cubierta externa 1 de manera que la aleta 60, que se extiende desde una pared lateral 13 de la cubierta interna 2 entra en contacto con la respectiva pared lateral 6 de la cubierta externa 1. La aleta 60 se deforma de manera flexible y actúa contra la superficie interna de la pared lateral 6 de la cubierta externa. Como la cubierta interna 2 se mueve con respecto a la cubierta externa 1, la aleta 60 actúa contra el paso 57 definido por la solapa de montaje 42 superior de la cubierta externa y se desplaza hacia el interior del rebaje 56 debido a la flexibilidad de la aleta 60.

Una ventaja de la aleta 60 que se introduce en el rebaje 56 es que la cubierta interna 2 se mantiene de forma segura dentro de la cubierta externa 1 gracias a la misma. De manera adicional, cuando la aleta 60 se desplaza hacia el interior del rebaje 56 se produce un sonido audible, y la aleta 60 se encaja en el interior del rebaje 56.

Cuando el usuario desea sacar un producto para fumar (no mostrado) del envase, el usuario sujeta la cubierta externa 1 del envase y empuja la cara frontal 11 de la cubierta interna 2 a través de la abertura 4 con el fin de mover la cubierta interna 2 con respecto a la misma. Se puede formar una protusión 11a de la cara frontal 11 de la cubierta interna de manera que la abertura 4 se superponga con la protusión 11a y el usuario pueda empujar contra la misma. El aleta 60 actúa contra el paso 57 y de esta forma se evita que la cubierta interna 2 se mueva con respecto a la cubierta externa 1. A medida que aumenta la fuerza aplicada sobre la cubierta interna, una o más de aleta 60, respectiva pared lateral 6 de la cubierta externa 2 o pared lateral 13 de la cubierta interna 2 se deforman de manera flexible y la aleta 60 queda liberada del rebaje 54.

De manera adicional, a medida que la pared lateral 13 de la cubierta interna 2 se mueve con respecto a la pared lateral 6 de la cubierta externa 1, la aleta se coloca entre las mismas de forma que se genera una resistencia por fricción entre la cubierta externa 1 y la cubierta interna 2.

Las Figuras 4 y 5 muestran una realización alternativa de la invención. De manera general, el envase de acuerdo con esta realización de la invención es el mismo que el envase descrito anteriormente por lo que se omite la descripción detallada en el presente documento. No obstante, en esta realización la aleta 71 se extiende desde el borde lateral 70 de una de las primeras solapas laterales 36 de la cubierta interna, de manera que la aleta 60 colocada en el segundo modelo 72 queda omitida y la aleta 71 se forma sobre el primer modelo 73.

Además, aunque en las realizaciones ejemplares anteriores las aletas 61, 71 se extienden hacia los lados desde el borde de la pared frontal 11 de la cubierta interna 2, la invención no se encuentra limitada a ello y las aletas 60, 71 se pueden proyectar en dirección perpendicular desde la cara de las paredes laterales 13 de la cubierta interna 2 en dirección distal desde la pared frontal 11. De manera adicional, en las realizaciones ejemplares anteriores, el envase está formado a partir de un primer y segundo modelo 30, en una realización alternativa el envase puede estar formado a partir de un único modelo o a partir de más de dos modelos.

La Figura 6 muestra una realización alternativa de la invención. De manera general, el envase de acuerdo con esta realización de la invención es el mismo que el envase descrito anteriormente por lo que se omite la descripción detallada en el presente documento. No obstante, en esta realización, se forma una aleta 74 en una de las primeras solapas laterales 36 de la cubierta interna. La solapa lateral 74 está formada por un par de cortes paralelos 75 que se extienden en dirección perpendicular desde el borde lateral 70 de la primera solapa lateral 36 de la cubierta interna. La línea de pliegue 76 de la aleta se extiende entre los extremos de los cortes paralelos 75 de forma que la aleta 74 sobresale desde la primera solapa lateral 36 de la cubierta interna. La aleta 74 se coloca en el correspondiente rebaje aumentado 77 formado en la correspondiente pared lateral 13 de la cubierta interna.

Una ventaja de esta realización es que el borde superior 78 de la aleta 74 es paralelo al borde lateral 70 de la primera solapa lateral 36 de la cubierta interna cuando se forma el modelo 79 que reduce la cantidad de residuos.

De manera adicional, en otra realización, puede ocurrir que la aleta 60, 71, 74 se forme de manera que no se extienda desde una pared lateral 13 de la cubierta interna 2 y, de manera alternativa, se forme de manera que se extienda desde la pared superior 14 de la cubierta interna 2 para que se coloque en el correspondiente rebaje (no mostrado) formado en la pared superior 7 de la cubierta interna 1. Además, la aleta 60, 71, 74, de manera alternativa, se puede extender desde la pared lateral 6 de la cubierta externa para colocarse en el correspondiente rebaje (no mostrado) formado en la correspondiente pared lateral 13 de la cubierta interna.

Aunque en las realizaciones ejemplares descritas anteriormente se muestra una aleta 60, 71, 74 que se extiende desde una pared lateral 13 de la cubierta interna 12, el experto en la técnica apreciará que la invención no se encuentra limitada a ello y que la aleta 60, 71, 74 puede estar dispuesta de manera que se extienda desde cada pared lateral 13 de la cubierta interna 12 para comunicar con los correspondientes rebajes 54 formados sobre la superficie interna de cada pared lateral 6 opuesta de la cubierta externa 1, de manera que cada aleta 60, 71, 74 se coloca en cada rebaje 54 y se mantiene en su interior. De manera alternativa, se puede colocar una aleta (no mostrada) de manera que se extienda desde la superficie interna de la pared lateral 6 de la cubierta externa 1 para comunicar con el correspondiente rebaje (no mostrado) formado sobre la pared lateral 13 de la cubierta interna 2, de forma que la aleta (no mostrada) se coloca en el rebaje (no mostrado) y se mantiene en su interior.

Aunque se han mostrado y descrito realizaciones de la invención, el experto en la técnica apreciará que se pueden llevar a cabo variaciones de la realización ejemplar anterior que queden dentro del alcance de la invención, definido según las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

- 1.- Un envase para productos para fumar que comprende una cubierta interna (2) y una cubierta externa (1), definiendo la cubierta interna (2) un espacio para productos para fumar y definiendo la cubierta externa (1) una cavidad para albergar la cubierta interna (2), estando las cubiertas interna y externa (2, 1) conectadas de forma articulada de manera que se mueven una con respecto a la otra desde una posición cerrada en la cual la cubierta interna (2) se encuentra contenida en la cubierta externa (1) hasta una posición abierta en la cual la cubierta interna (2) se extiende desde la cubierta externa (1), en el que la cubierta externa incluye una pared lateral (5,6,7) que se superpone con una pared lateral (12, 13, 14) de la cubierta interna (2) cuando las cubiertas interna y externa (2, 1) se encuentran en posición cerrada, un rebaje (56, 77) formado en la pared lateral de una de las cubiertas interna y externa (2, 1) y una aleta (60, 71, 74) que se extiende desde la correspondiente pared lateral de las cubiertas interna o externa (2, 1), en el que el rebaje (56, 77) formado en la pared lateral (5, 6, 7, 12, 13, 14) de una de las cubiertas interna o externa (2, 1) y la aleta (60, 71, 74) que se extiende desde la correspondiente pared lateral de la cubierta interna o externa (2, 1) están configurados de manera que un extremo libre de dicha aleta (60, 71, 74) que se extiende desde la correspondiente pared lateral se encuentra en contacto con la pared lateral en la que está formado el rebaje (56, 77) cuando las cubiertas interna y externa (2, 1) se mueven hacia su posición cerrada, introduciéndose la aleta (60, 71, 74) en dicho rebaje (56, 77) cuando se alcanza la posición cerrada.
2. El envase de acuerdo con la reivindicación 1, en el que el extremo libre de la aleta (60, 71, 74) que se extiende desde la correspondiente pared lateral (5, 6, 7, 12, 13, 14) se encuentra en contacto con una cara de la pared lateral en la que está formado el rebaje (56, 77) cuando las cubiertas internas y externa (2, 1) se mueven hacia su posición cerrada.
3. El envase de acuerdo con la reivindicación 1 o la reivindicación 2, en el que la aleta (60, 71, 74) que se extiende desde la correspondiente pared lateral, la pared lateral (5, 6, 7) de la cubierta externa (1) y/o la pared lateral (12, 13, 14) de la cubierta interna (2) es deformable de forma flexible, de manera que dicha aleta (60, 71, 74) que se extiende desde la correspondiente pared lateral, la pared lateral (5, 6, 7) de la cubierta externa (1) y/o la pared lateral (12, 13, 14) de la cubierta interna (2) se deforman de forma flexible cuando las cubiertas interna y externa (2, 1) se mueven hacia su posición cerrada.
4. El envase de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en el que el rebaje (56) está formado en la pared lateral (5, 6, 7) de la cubierta externa (1) y la aleta (60) se extiende desde la pared lateral (12, 13, 14) de la cubierta interna (2) .
5. El envase de acuerdo con la reivindicación 4, en el que las cubiertas interna y externa (2, 1) están conectadas de forma articulada una con respecto a la otra en un extremo, estando el espacio (19) definido por la cubierta interna (2) accesible en el extremo opuesto de la cubierta interna (2) .
6. El envase de acuerdo con la reivindicación 4 ó 5, en el que el rebaje (56) está definido por un paso (57) formado en la pared lateral (5, 6, 7) de la cubierta externa (1).
7. El envase de acuerdo con la reivindicación 6, en el que la cubierta externa (1) presenta una pared frontal (3) y una pared lateral (5, 6, 7) que se extiende desde un borde de la pared frontal (3), estando el rebaje (56) formado entre dicho paso (57) y la pared frontal (3) de la cubierta externa (1).
8. El envase de acuerdo con la reivindicación 6 ó 7, en el que la cubierta externa (1) comprende una pared terminal que presenta una solapa (42) unida a la superficie de la pared lateral (5, 6, 7), estando dicho paso (57) formado por un borde de la solapa (42) y una superficie de la pared lateral (5, 6, 7) a la que se encuentra unido.
9. El envase de acuerdo con la reivindicación 8, en el que la solapa (42) se encuentra configurada de forma que dicho borde no se extiende hasta la pared frontal (3), estando dicho rebaje (56) formado entre dicho borde y dicha pared frontal (3).
10. Un envase de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 8 ó 9, en el que la pared terminal se extiende desde la pared frontal (3) a lo largo de un segundo borde y se encuentra considerablemente perpendicular a la pared lateral (5, 6, 7) y a la pared frontal (3).
11. El envase de acuerdo con la reivindicación 1, en el que la aleta (60) se extiende desde la pared lateral (12, 13, 14) de la cubierta interna (2) en la dirección hacia la pared lateral (5, 6, 7) de la cubierta externa (1).
12. El proceso de acuerdo con la reivindicación 11, en el que la pared lateral (12, 13, 14) de la cubierta interna (2) está formada a partir de la capas de superposición interna y externa (38, 36) unidas una a la otra.
13. El envase de acuerdo con la reivindicación 12, en el que la aleta (12) se encuentra integrada con, y se extiende desde, la capa interna (38).
14. El envase de acuerdo con la reivindicación 13, en el que se forma un corte (69) en la capa externa (36) para albergar la aleta (60).

15. Un envase de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores que contiene productos para fumar.

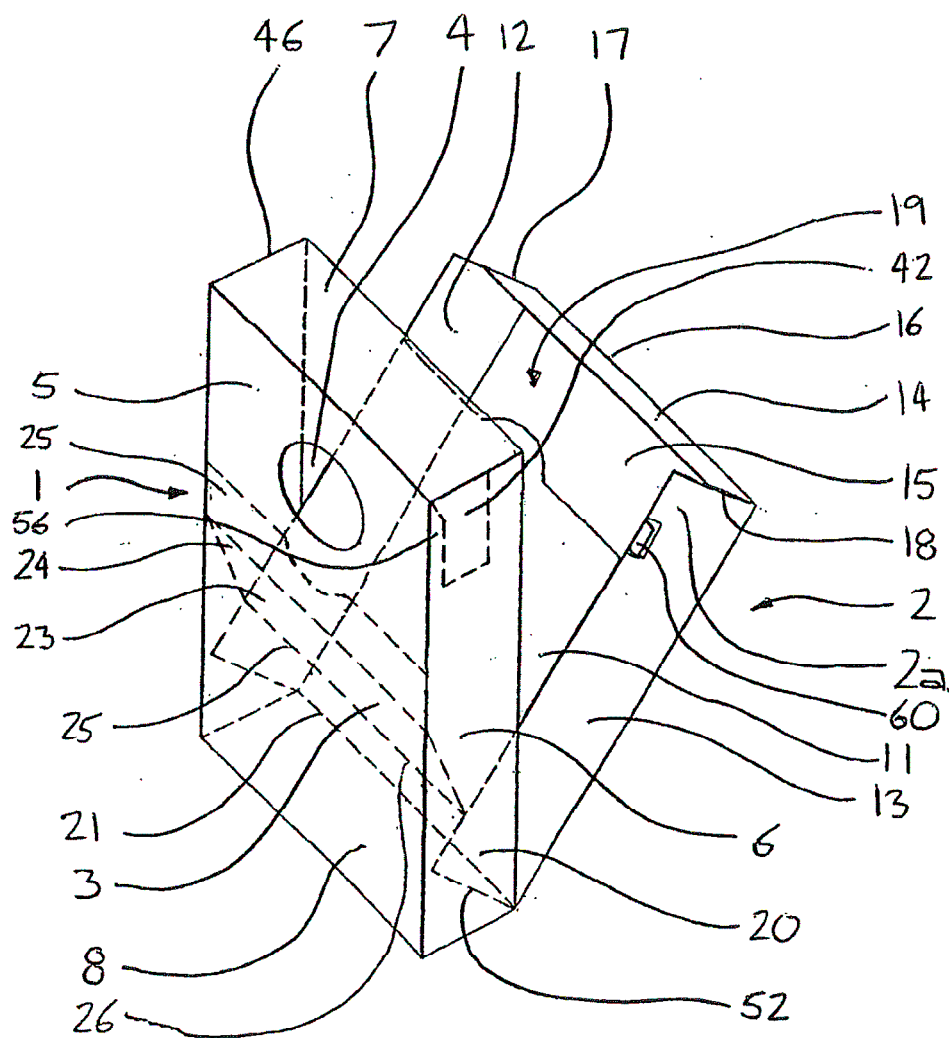


FIGURA 1

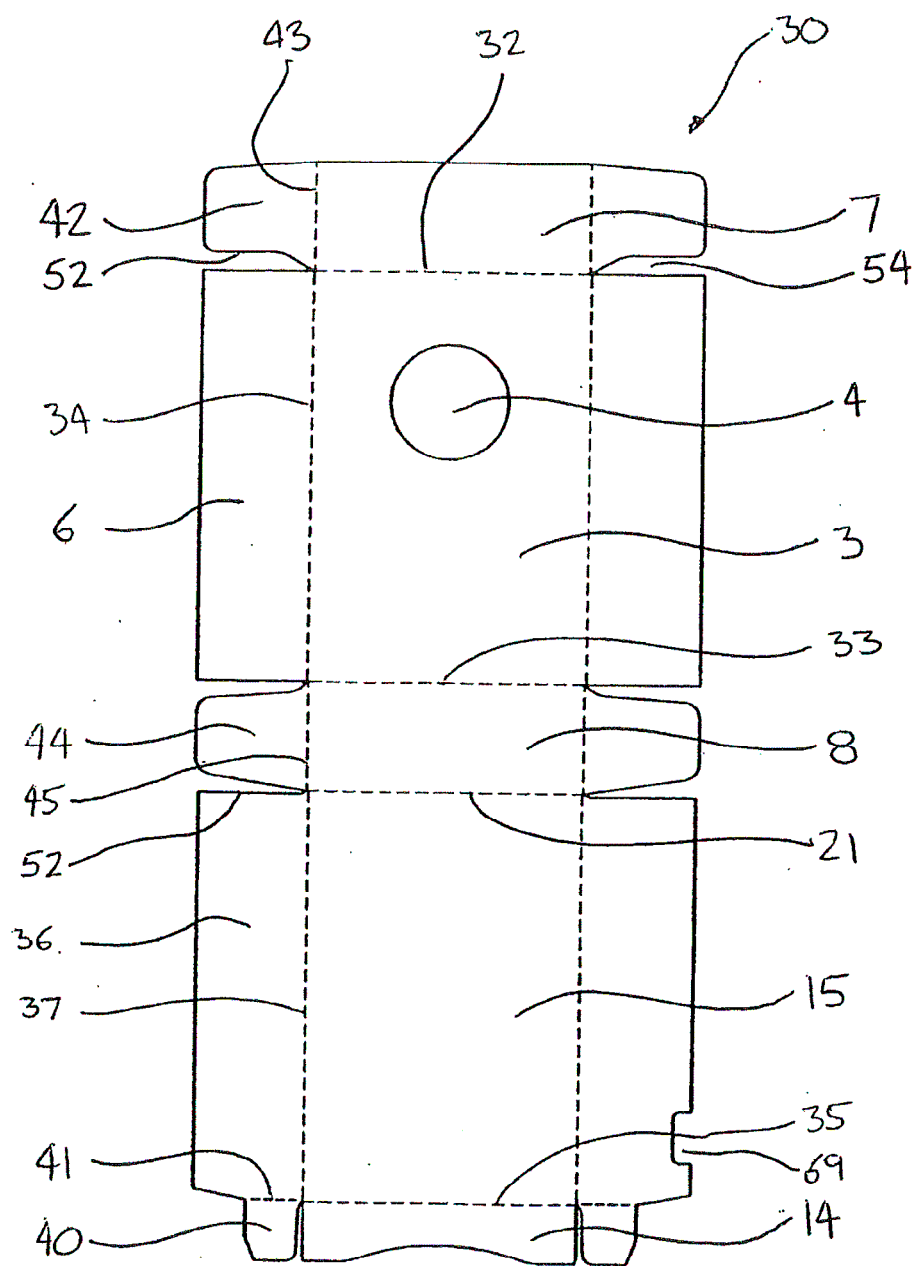


FIGURA 2

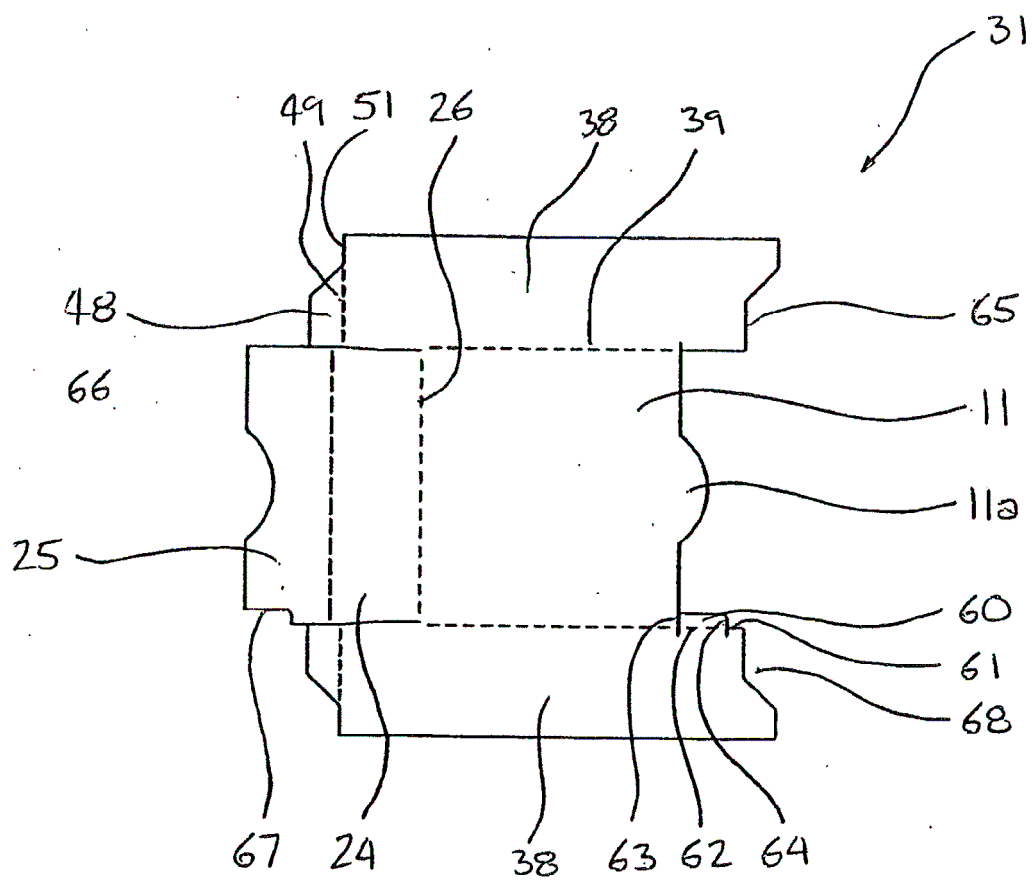


FIGURA 3

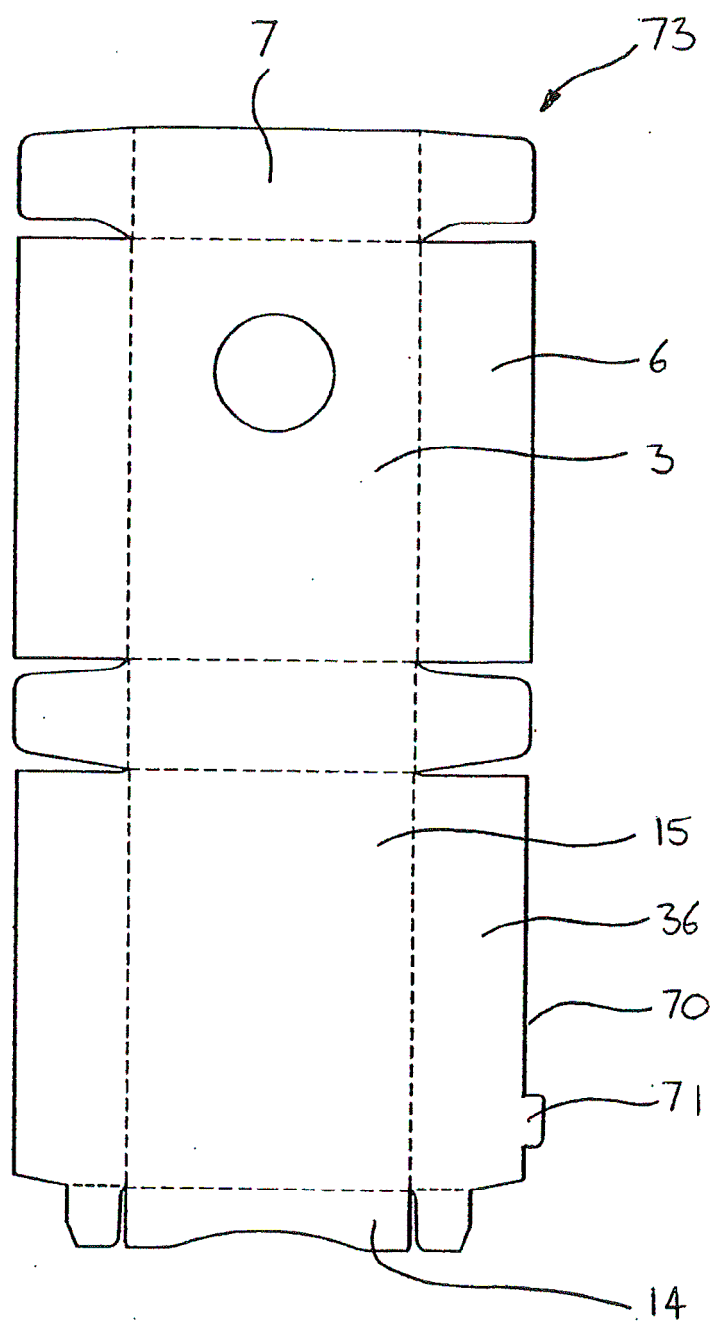


FIGURA 4

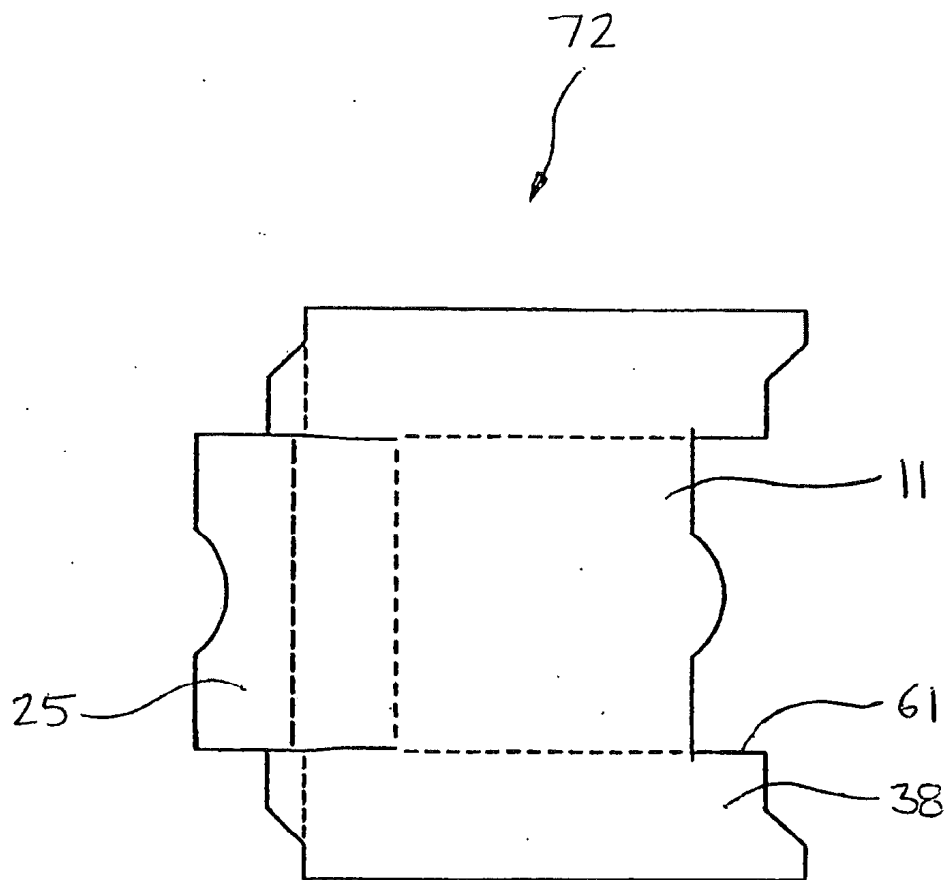


FIGURA 5

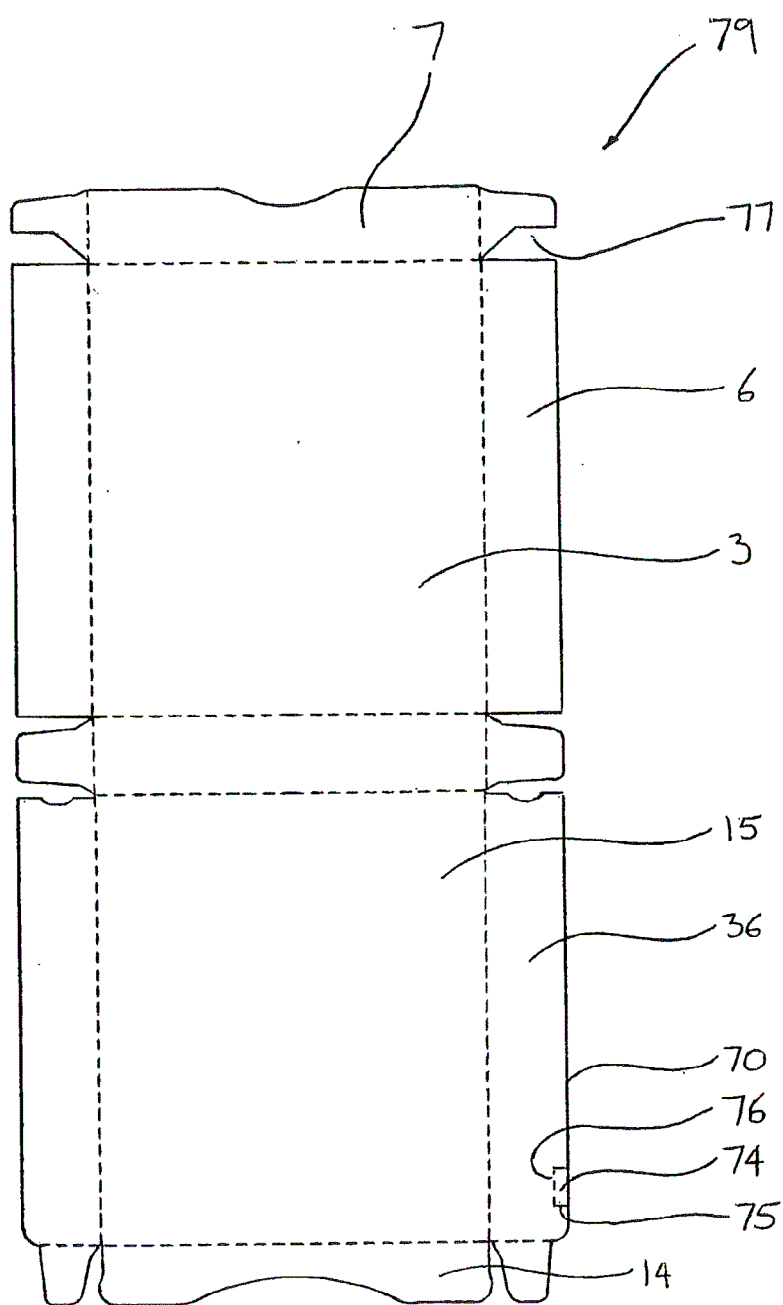


FIGURA 6