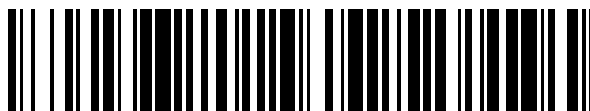


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 589 644**

51 Int. Cl.:

B65D 5/66 (2006.01)

B65D 5/42 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **06.11.2012 PCT/JP2012/078718**

87 Fecha y número de publicación internacional: **13.06.2013 WO13084642**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **06.11.2012 E 12856465 (5)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **27.07.2016 EP 2789547**

54 Título: **Contenedor de embalaje**

30 Prioridad:

07.12.2011 JP 2011268045

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

15.11.2016

73 Titular/es:

**JAPAN TOBACCO, INC. (100.0%)
2-1, Toranomom 2-chome
Minato-ku, Tokyo 105-8422, JP**

72 Inventor/es:

**KOKUBUN, YASUSHI y
HAYASHI, HIDEO**

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 589 644 T3

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).

DESCRIPCIÓN

Contenedor de embalaje

Campo técnico

La presente invención se refiere a un contenedor de embalaje para empaquetar un objeto a embalar.

5 Antecedentes de la técnica

Actualmente, un contenedor de embalaje para empaquetar un objeto a embalar tal como cigarrillos es conocido. Por ejemplo, los contenedores de embalaje descritos en la Solicitud de Patente Japonesa no examinada Publicación No. 2008-087775 y en la Solicitud de Patente Japonesa no examinada Publicación No. 2002-96823 comprenden cada uno un área de almacenamiento para almacenar un objeto a embalar y una tapadera que cubre un extremo abierto del área de almacenamiento, en donde la tapadera puede girar con respecto al área de almacenamiento. En este contenedor de embalaje, el área de almacenamiento y la tapadera se forman en una sola pieza. El contenedor de embalaje permite extraer el objeto a embalar del área de almacenamiento cuando el extremo abierto del área de almacenamiento se abre girando la tapadera.

Lista de citas

15 Literatura de patentes

Literatura de patentes 1: Solicitud de Patente Japonesa no examinada Publicación No. 2008-087775.

Literatura de patentes 2: Solicitud de Patente Japonesa no examinada Publicación No. 2002-96823.

Resumen de la invención

Problema técnico

20 El contenedor de embalaje descrito anteriormente tiene los siguientes problemas. Es decir, el contenedor de embalaje descrito anteriormente se fabrica con un material de papel y una parte continua entre el área de almacenamiento y la tapadera actúa como una bisagra mediante la cual la tapadera se gira. Esta bisagra es un pliegue formado doblando por una marca cuando el contenedor de embalaje se abre. La marca se forma presionando el material de papel cuando se forma el contenedor de embalaje. De este modo, si la tapadera se suelta
25 después de girar sobre la bisagra, la tapadera se gira en una dirección de cierre debido a la resistencia de la bisagra.

Por lo tanto, es preferible sostener la tapadera después del giro para extraer el objeto a embalar del área de almacenamiento.

30 Sin embargo, en una condición en la cual, por ejemplo, las manos estén ocupadas, puede ser imposible sostener la tapadera. Por lo tanto, existen demandas de un contenedor de embalaje que pueda mantener la tapadera girada, es decir, mantener la abertura del área de almacenamiento abierta sin sostener la tapadera después del giro de la tapadera.

En consecuencia, un objetivo de la presente invención es proporcionar un contenedor de embalaje que pueda fácilmente mantener una abertura de un área de almacenamiento abierta.

35 Solución del problema

Para solucionar los problemas mencionados anteriormente y alcanzar el objetivo, un contenedor de embalaje de acuerdo con la presente invención se configura como a continuación.

De acuerdo con un aspecto de la presente invención, se proporciona un contenedor de embalaje que incluye un área de almacenamiento que almacena un objeto a embalar y que está abierta en su parte superior; una tapadera que
40 cierra la abertura del área de almacenamiento; y una bisagra que une el área de almacenamiento y la tapadera de forma que el área de almacenamiento y la tapadera sean una sola pieza y de forma que la tapadera pueda girar con respecto al área de almacenamiento, en donde el área de almacenamiento y la tapadera incluyen partes de interconexión que se interconectan entre sí para regular el movimiento de la tapadera que ha girado alrededor de la bisagra en una dirección para alejarse del área de almacenamiento.

45 Efectos ventajosos de la invención

De acuerdo con la presente invención, es posible proporcionar un contenedor de embalaje que pueda fácilmente mantener una abertura del área de almacenamiento abierta.

Breve descripción de los dibujos

La FIG. 1 es una vista en perspectiva que muestra la configuración de un contenedor de embalaje de acuerdo con una primera forma de realización de la presente invención;

La FIG. 2 es una vista en perspectiva que muestra la configuración del contenedor de embalaje;

5 La FIG. 3 es una vista en planta que muestra la configuración de una pieza desarrollada del contenedor de embalaje;

La FIG. 4 es una vista en planta que muestra la configuración de una pieza desarrollada del contenedor de embalaje;

10 La FIG. 5 es una vista en perspectiva que muestra la configuración del contenedor de embalaje de acuerdo con una segunda forma de realización de la presente invención;

La FIG. 6 es una vista en perspectiva que muestra la configuración del contenedor de embalaje;

La FIG. 7 es una vista en planta que muestra la configuración de una pieza desarrollada del contenedor de embalaje;

La FIG. 8 es una vista en planta que muestra la configuración de la pieza desarrollada del contenedor de embalaje;

15 La FIG. 9 es una vista en planta que muestra la configuración de una pieza desarrollada de un contenedor de embalaje de acuerdo con una tercera forma de realización de la presente invención;

La FIG. 10 es una vista en planta que muestra la configuración de una pieza desarrollada del contenedor de embalaje;

20 La FIG. 11 es una vista en planta que muestra la configuración de una pieza desarrollada de un contenedor de embalaje de acuerdo con una cuarta forma de realización de la presente invención;

La FIG. 12 es una vista en planta que muestra la configuración de una pieza desarrollada del contenedor de embalaje;

La FIG. 13 es una vista en planta que muestra la configuración de una modificación de la pieza desarrollada del contenedor de embalaje de acuerdo con una cuarta forma de realización de la presente invención;

25 La FIG. 14 es una vista en planta que muestra la configuración de una pieza desarrollada de un contenedor de embalaje de acuerdo con una quinta forma de realización de la presente invención; y

La FIG. 15 es una vista en planta que muestra la configuración de la pieza desarrollada del contenedor de embalaje;

Descripción de la forma de realización

(Primera forma de realización)

30 Un contenedor de embalaje 1 de acuerdo con una primera forma de realización de la presente invención se describe a continuación con referencia a la FIG. 1 hasta la FIG. 4.

La FIG. 1 es una vista en perspectiva que muestra la configuración del contenedor de embalaje 1 de acuerdo con la primera forma de realización de la presente invención vista desde la parte posterior.

35 La FIG. 2 es una vista en perspectiva que muestra la configuración del contenedor de embalaje 1 vista desde la parte frontal. La FIG. 3 es una vista en planta que muestra la configuración de una primera pieza desarrollada 3 utilizada en el contenedor de embalaje 1. La FIG. 4 es una vista en planta que muestra la configuración de una segunda pieza desarrollada 4 utilizada en el contenedor de embalaje 1.

40 Según se muestra en la FIG. 1 hasta la FIG. 4, el contenedor de embalaje 1 comprende un área de almacenamiento 5, una tapadera 6, una bisagra 7 y partes de interconexión 8. El contenedor de embalaje 1 tiene el área de almacenamiento 5, la tapadera 6, la bisagra 7 y las partes de interconexión 8 que se forman en una sola pieza. El contenedor de embalaje 1 se forma, en esencia, con una forma exterior de paralelepípedo rectangular cuando un objeto a embalar se empaqueta en él.

45 El contenedor de embalaje 1 también comprende un cuerpo exterior 9 que forma una cubierta exterior del contenedor de embalaje 1 cuando el contenedor de embalaje 1 se cierra y un cuerpo interior 10 que se sitúa dentro del cuerpo exterior 9 y forma una parte de la forma interior del contenedor de embalaje 1 cuando el contenedor de embalaje 1 se cierra.

El cuerpo exterior 9 constituye una parte del área de almacenamiento 5, la tapadera 6, la bisagra 7 y una parte de

las partes de interconexión 8. El cuerpo interior 10 constituye la otra parte del área de almacenamiento 5 y la otra parte de las partes de interconexión 8.

5 Para explicarlo en detalle, el contenedor de embalaje 1 es, por ejemplo, lo que se conoce como una caja de cigarrillos capaz de empaquetar un cigarrillo T que es un objeto a embalar y el contenedor de embalaje 1 tiene una caja interior dentro del área de almacenamiento 5. Un material de papel que pueda empaquetar el cigarrillo T se utiliza como el material del contenedor de embalaje 1.

Un ejemplo de tal material de papel es un material de papel capa de impresión de alto rendimiento (marca registrada) que tenga 221 g/m³ de gramaje fabricado por la Corporación MeadWestvaco.

El material de papel no se limita a este material de papel y puede utilizarse cualquier material de papel apropiado.

10 La caja interior se forma para empaquetar directamente un paquete de cigarrillos T hasta la abertura del contenedor de embalaje 1 y permite prevenir el deterioro de los cigarrillos T. La caja interior tiene, por ejemplo, la propiedad de retención de la humedad y la propiedad de retención del aroma.

El papel sobre el cual se deposita mediante vapor o se sobrepone una capa de aluminio se utiliza principalmente como caja interior.

15 Según se muestra en la FIG. 3 y en la FIG. 4, el contenedor de embalaje 1 se forma armando una pieza desarrollada 2 que se forma mediante punzonado a partir de un material de papel.

20 Según se muestra en la FIG. 1 hasta la FIG. 4, el área de almacenamiento 5 se forma por una parte del cuerpo exterior 9 y del cuerpo interior 10. El área de almacenamiento 5 se forma por la parte del cuerpo exterior 9 y del cuerpo interior 10 en un cuerpo cuadrado que tiene un extremo abierto que abre el interior del área de almacenamiento 5.

25 Más específicamente, el extremo superior del área de almacenamiento 5 está abierto con inclinación descendente desde la parte trasera hacia la parte frontal a causa del cuerpo exterior 9. En el área de almacenamiento 5 se forma, con el cuerpo interior 10 proporcionado en la superficie perimetral interior de la abertura oblicua del cuerpo exterior 9, una pared que se extiende desde el extremo superior de la abertura del cuerpo exterior 9. El área de almacenamiento 5 se forma con una forma de caja con una parte del cuerpo exterior 9 y del cuerpo interior 10 de forma que la parte superior del, en esencia, cuerpo cuadrangular esté abierta. El área de almacenamiento 5 comprende una primera pared frontal 11, una primera pared trasera 12, una pareja de primeras paredes laterales 13 y una pared inferior que se forman por partes del cuerpo exterior 9 y el cuerpo interior 10.

30 La primera pared frontal 11 se forma con una forma rectangular, por ejemplo, una forma oblonga que sea más corta en la dirección de anchura que en la dirección de altura vista en planta. La primera pared trasera 12 se forma con una forma oblonga más alta que la primera pared frontal 11 en la dirección de altura. La primera pared trasera 12 tiene, en su extremo superior, la tapadera 6 formada en una sola pieza a través de la bisagra 7. Ambos lados del borde superior (bisagra 7) de la primera pared trasera 12 se cortan con inclinación descendente. En otras palabras, ambos lados del borde superior de la primera pared trasera 12 se forman con inclinación ascendente hacia el lado central y la primera pared trasera 12 se proporciona con la bisagra 7 en continuo con la tapadera 6 a una altura predeterminada.

35 Cada una de las primeras paredes laterales 13 une la primera pared frontal 11 y la primera pared trasera 12 juntas y se forman con una forma trapezoidal que tiene un extremo superior inclinado. Por ejemplo, el extremo superior de la primera pared lateral 13 tiene inclinación descendente con dos ángulos de inclinación diferentes para incrementar el ángulo de inclinación desde la primera pared trasera 12 hasta la primera pared frontal 11. La pared inferior se forma con una forma oblonga vista en planta y une la primera pared frontal 11, la primera pared trasera 12 y la pareja de primeras paredes laterales 13 juntas en el lado final inferior.

Según se muestra en la FIG. 2, se proporciona el cuerpo interior 10 a lo largo de las superficies interiores de la primera pared frontal 11, una parte de la primera pared trasera 12 y las primeras paredes laterales 13.

45 Más específicamente, el cuerpo interior 10 comprende una pared frontal interior 15, una pareja de paredes interiores laterales 16 y una pared interior trasera 17.

50 La pared frontal interior 15 se proporciona en la superficie interior de la primera pared frontal 11 y sobresale por la parte superior de la primera pared frontal 11. Las paredes interiores laterales 16 se proporcionan respectivamente en las superficies interiores de la pareja de primeras paredes laterales 13 y sobresalen respectivamente por las partes superiores de las primeras paredes laterales 13. La pared interior trasera 17 se proporciona en la superficie interior de la primera pared trasera 12 de forma que la pared interior trasera 17 esté localizada en al menos una parte de la primera pared trasera 12, en concreto, en al menos todas las partes inclinadas en ambos extremos del borde superior de la primera pared trasera y una parte de la bisagra 7.

La pared interior frontal 15, las paredes interiores laterales 16 y la pared interior trasera 17 del cuerpo interior 10 se

pegan mediante adhesivo a las superficies interiores de la primera pared frontal 11, la primera pared trasera 12 y las primeras paredes laterales 13 mediante, por ejemplo, un agente adhesivo. El cuerpo interior 10 forma una pared a lo largo de la primera pared frontal 11, la primera pared trasera 12 y las primeras paredes laterales 13 del cuerpo exterior 9 y se forma para poder guiar la tapadera 6 y prevenir la rotura de la tapadera 6.

- 5 La parte del cuerpo interior 10 situada en la primera pared trasera 12 constituye una parte de las partes de interconexión 8. El cuerpo interior 10 se forma para poder fijar la tapadera 6 en el área de almacenamiento 5 mediante al menos interconexión parcial con la superficie interior de la tapadera 6 cuando la tapadera 6 cierra el extremo abierto del área de almacenamiento 5.

- 10 La tapadera 6 se forma con la otra parte del cuerpo exterior 9. La tapadera 6 comprende una segunda pared frontal 21, una segunda pared trasera 22, una pareja de segundas paredes laterales 23 y una pared superior 24. La tapadera 6 se forma para poder cerrar la abertura del área de almacenamiento 5 cubriendo la parte superior del área de almacenamiento 5.

- 15 La segunda pared frontal 21 se forma con una forma oblonga que sea más larga en la dirección de anchura que en la dirección de altura vista en planta y que tenga una anchura, en esencia, igual a aquella de la primera pared frontal 11.

La segunda pared trasera 22 se forma con una forma oblonga más alta que la primera pared frontal 21 en la dirección de altura.

- 20 El área de almacenamiento 5 se forma en una sola pieza con el extremo inferior de la segunda pared trasera 22 a través de la bisagra 7. Ambos lados del borde inferior (bisagra 7) de la segunda pared trasera 22 se cortan con inclinación descendente.

En otras palabras, ambos lados del borde inferior de la segunda pared trasera 22 se forman con inclinación descendente hacia el lado exterior y la segunda pared trasera 22 se proporciona con la bisagra 7 en continuo con la primera pared trasera 12. En otras palabras, la segunda pared trasera 22 está inclinada en ambos extremos y por lo tanto tiene salientes 26 que sobresalen hacia abajo desde la bisagra 7 hacia la primera pared trasera 12.

- 25 Cada una de las segundas paredes laterales 23 une la segunda pared frontal 21 y la segunda pared trasera 22 juntas. La segunda pared lateral 23 se forma con una forma trapezoidal que tiene un extremo inferior inclinado. El ángulo de inclinación del extremo inferior de la segunda pared lateral 23 se forma para ser, en esencia, igual al ángulo de inclinación del extremo superior de la primera pared lateral 13. La pared superior 24 se forma con una forma oblonga vista en planta y une la segunda pared frontal 21, la segunda pared trasera 22 y la pareja de segundas paredes laterales 23 juntas en el extremo final superior.
- 30

La bisagra 7 se proporciona entre la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22 y une en una sola pieza la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22. La bisagra 7 se forma para poder girar la segunda pared trasera 22 con relación a la primera pared trasera 12. La bisagra 7 se forma, por ejemplo, con una marca 7a que se forma presionando el material de papel o con una parte cortada discontinua 7b.

- 35 Las partes de interconexión 8 comprenden los salientes 26 proporcionados en la segunda pared trasera 22 y las partes de contacto 27 que hacen contacto con los salientes 26 cuando la tapadera 6 se gira en una dirección para alejarse del área de almacenamiento 5.

- 40 Los salientes 26 se proporcionan en la segunda pared trasera 22 de la tapadera 6 y sobresalen de la segunda pared trasera 22 sobre el lado opuesto de la tapadera 6 a través de la bisagra 7, es decir, sobresalen hacia la primera pared trasera 12 del área de almacenamiento 5.

Más específicamente, los salientes 26 son protuberancias que se proporcionan sobre las partes más altas de la segunda pared trasera 22 y las segundas paredes laterales en ambos extremos de los bordes inferiores de la segunda pared trasera 22 que descienden con un ángulo determinado, preferiblemente, con un ángulo de 45 grados desde los extremos de la bisagra 7.

- 45 Las partes de contacto 27 se forman para poder hacer contacto con los salientes 26 que sobresalen de la bisagra 7 en el área de almacenamiento cuando se gira la tapadera 6. Las partes de contacto 27 son la pared interior trasera 17 del cuerpo interior 10 que se extiende sobre la pared interior del área de almacenamiento 5 hasta posiciones para enfrentarse con los salientes 26.

- 50 A continuación se describen, con referencia a la FIG. 3 y a la FIG. 4, la pieza desarrollada 2 para formar este contenedor de embalaje 1 y la manera de formar el contenedor de embalaje 1 con la pieza desarrollada 2. En la FIG. 3 y en la FIG. 4, las líneas a trazos indican líneas de doblado de la pieza desarrollada 2 y líneas solidas indican partes cortadas. Las líneas de doblado son partes por donde la pieza desarrollada 2 se dobla durante el montaje de la pieza desarrollada 2. Por ejemplo, se forman marcas para guiar las líneas de doblado durante la fabricación de la pieza desarrollada 2. Las líneas de doblado son descritas de ahora en adelante como "marcas". Las partes cortadas son lo que se llama bordes de corte, que son partes cortadas durante la formación de la pieza desarrollada 2.
- 55

ES 2 589 644 T3

La pieza desarrollada 2 comprende la primera pieza desarrollada 3 y la segunda pieza desarrollada 4.

5 La primera pieza desarrollada 3 es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo exterior 9, que comprende una parte del área de almacenamiento 5 y la tapadera 6, esté desarrollado. La primera pieza desarrollada 3 comprende una superficie trasera 31, una superficie inferior 32, una primera superficie frontal 33, una superficie superior 34, una pareja de primeras superficies laterales 35, una segunda superficie frontal 36, una pareja de segundas superficies laterales 37 y las primeras superficies adhesivas 38.

10 La superficie trasera 31 forma la primera y segunda paredes traseras 12 y 22 y la bisagra 7. La superficie trasera 31 se forma con una forma cuadrada en la que la primera y segunda paredes traseras 12 y 22 se combinan. La superficie trasera 31 se forma en una sola pieza con la superficie inferior 32, la superficie superior 34 y las primeras superficies adhesivas 38 a través de las marcas 50, 51, 52 y 53.

15 La superficie trasera 31 tiene una marca 54 y partes cortadas 55 y 56. La marca 54 y la parte cortada 55 forman la bisagra 7 y las partes cortadas 56 forman los salientes 26. Un lado, en otras palabras, la parte inferior de la superficie trasera 31 desde la bisagra 7 y el saliente 26 forma una primera superficie trasera 41. El otro lado, en otras palabras, la parte superior de la superficie trasera 31 desde la bisagra 7 y el saliente 26 forma una segunda superficie trasera 42.

20 Cuando las marcas 50, 51, 52 y 53 se doblan, la superficie trasera 31 forma la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22 que intersectan en ángulo recto con la superficie inferior 32 (pared inferior) y la superficie superior 34 (pared superior 24) por la primera superficie trasera 41 y la segunda superficie trasera 42.

La marca 54 se extiende entre las marcas 52 y 53 sobre los lados laterales de la superficie trasera 31 hasta la posición situada cerca de las marcas 52 y 53, en otras palabras, separada de las marcas 52 y 53. Las partes cortadas 56 se forman para estar inclinadas hasta las marcas 52 y 53 desde ambos extremos de la marca 54 hacia la primera superficie trasera 41.

25 La superficie inferior 32 forma la pared inferior. La superficie inferior 32 se forma con una forma cuadrada y se forma en una sola pieza con la superficie trasera 31 y la primera superficie frontal 33 a través de las marcas 50 y 57. La superficie inferior 32 forma la pared inferior que intersecta en ángulo recto con la superficie trasera 31 (la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22) cuando las marcas 50 y 57 se doblan.

30 La primera superficie frontal 33 forma la primera pared frontal 11. La primera superficie frontal 33 se forma con una forma cuadrada y se forma en una sola pieza con la superficie inferior 32 y una pareja de primeras superficies laterales 35 a través de las marcas 57, 58 y 59. La primera superficie frontal 33 forma la primera pared frontal 11 que intersecta en ángulo recto con la superficie inferior 32 (pared inferior) cuando las marcas 57, 58 y 59 se doblan.

35 La superficie superior 34 forma la pared superior 24. La superficie superior 34 se forma con una forma cuadrada y se forma en una sola pieza con la superficie trasera 31 y la segunda superficie frontal 36 a través de las marcas 51 y 60. La superficie superior 34 forma la pared superior 24 que intersecta en ángulo recto con la superficie trasera 31 (la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22) y la segunda superficie frontal 36 (la segunda pared frontal 21) cuando las marcas 51 y 60 se doblan.

40 La pareja de primeras superficies laterales 35 forma las primeras paredes laterales 13. Cada una de las primeras superficies laterales 35 se forma con una forma trapezoidal en la que un lado, en la FIG. 3, un lado inferior se inclina el mismo ángulo que el lado superior de la primera pared lateral 13. La pareja de primeras superficies laterales 35 se forman en una sola pieza con la primera superficie frontal 33 a través de las marcas 58 y 59, respectivamente. La pareja de primeras superficies laterales 35 forma las primeras paredes laterales 13 que intersectan en ángulo recto con la primera superficie frontal 33 (la primera pared frontal 11) cuando las marcas 58 y 59 se doblan.

45 La segunda superficie frontal 36 forma la segunda pared frontal 21. La segunda superficie frontal 36 se forma con una forma cuadrada y se forma en una sola pieza con la superficie superior 34, la pareja de segundas superficies laterales 37 y las primeras superficies adhesivas 38 a través de las marcas 60, 61, 62 y 63. La segunda superficie frontal 36 forma la segunda pared frontal 21 que intersecta en ángulo recto con la superficie superior 34 (la pared superior 24) cuando las marcas 60, 61, 62 y 63 se doblan.

50 La pareja de segundas superficies laterales 37 forma las segundas paredes laterales 23. Cada una de las segundas superficies laterales 37 se forma con una forma trapezoidal en la que un lado, en la FIG. 3, un lado superior se inclina el mismo ángulo que los lados inferiores de las segundas paredes laterales 23. La pareja de segundas superficies laterales 37 se forman en una sola pieza con la segunda superficie frontal 36 a través de las marcas 61 y 62, respectivamente.

55 El lado inclinado de la segunda superficie lateral 37 se forma para encajarse con el lado inclinado de la primera superficie lateral 35. La primera superficie lateral 35 y la segunda superficie lateral 37 se forman con una forma cuadrada cuando sus lados inclinados se encajan entre sí. Las segundas superficies laterales 37 constituyen las segundas paredes laterales 23 que intersectan en ángulo recto con la segunda superficie frontal 36 (la segunda

pared frontal 21) cuando las marcas 61 y 62 se doblan.

Las primeras superficies adhesivas 38 comprenden una pareja de superficies adhesivas laterales 44, una pareja de superficies adhesivas inferiores 45, una pareja de superficies adhesivas superiores 46 y una superficie adhesiva frontal 47.

5 La pareja de superficies adhesivas laterales 44 forman las primeras superficies adhesivas laterales 48, que son pegadas con adhesivo a las primeras superficies laterales 35, y las segundas superficies adhesivas laterales 49, que son pegadas con adhesivo a las segundas superficies laterales 37. La pareja de superficies adhesivas laterales 44 constituyen las superficies interiores de la primera pared lateral 13 y las segundas paredes laterales 23. La pareja de superficies adhesivas laterales 44 se forman con una forma cuadrada en la que la primera pared lateral 13 y las segundas paredes laterales 23 se combinan. La pareja de superficies adhesivas laterales 44 se forman en una sola pieza con la superficie trasera 31, la pareja de superficies adhesivas inferiores 45 y la pareja de superficies adhesivas superiores 46 a través de las marcas 52, 53, 64, 65, 66 y 67.

15 La pareja de superficies adhesivas laterales 44 tiene partes cortadas 56a en continuo con la parte cortada 56 de la superficie trasera 31. Un lado, en otras palabras, la parte inferior de la pareja de superficies adhesivas laterales 44 desde las partes cortadas 56a forma las primeras superficies adhesivas laterales 48. El otro lado, en otras palabras, la parte superior de la pareja de superficies adhesivas laterales 44 forma las segundas superficies adhesivas laterales 49. Las partes cortadas 56a se inclinan, en esencia, el mismo ángulo que las primeras superficies laterales 35 y las segundas superficies laterales 37. Cuando las marcas 52 y 53 se doblan, las primeras superficies adhesivas laterales 48 y las segundas superficies adhesivas laterales 49 intersectan en ángulo recto con la superficie trasera 31 (la primera superficie trasera 41 y la segunda superficie trasera 42) y la pareja de superficies adhesivas laterales 44 se enfrenta a las primeras superficies laterales 35 y las segundas superficies laterales 37, respectivamente.

20 La pareja de superficies adhesivas inferiores 45 se forma en una sola pieza con la pareja de primeras superficies adhesivas laterales 48 a través de las marcas 64 y 65. Cuando las marcas 64 y 65 se doblan, la pareja de superficies adhesivas inferiores 45 intersecta en ángulo recto con las superficies adhesivas laterales 44 (la primera pared lateral 13 y las segundas paredes laterales 23), se enfrenta a la superficie inferior 32 y se adhiere con adhesivo a la superficie inferior 32.

25 La pareja de superficies adhesivas superiores 46 se forma en una sola pieza con las segundas superficies adhesivas laterales 49 de la pareja de superficies adhesivas laterales 44 a través de las marcas 66 y 67. Cuando las marcas 66 y 67 se doblan, la pareja de superficies adhesivas superiores 46 intersecta en ángulo recto con las superficies adhesivas laterales 44 (la primera pared lateral 13 y las segundas paredes laterales 23), se enfrenta a la superficie superior 34 y se adhiere con adhesivo a la superficie superior 34.

30 La segunda superficie adhesiva frontal 47 se forma en una sola pieza con la segunda superficie frontal 36 a través de la marca 63. Una vez doblada a través de la marca 63, la segunda superficie adhesiva frontal 47 se enfrenta a la segunda superficie frontal 36 y se adhiere con adhesivo a la segunda superficie frontal 36. La segunda superficie adhesiva frontal 47 forma una parte de la superficie interior de la segunda pared frontal 21.

35 La segunda pieza desarrollada 4 es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo interior 10 esté desarrollado. La segunda pieza desarrollada 4 comprende una superficie frontal 74, una pareja de superficies laterales 75 y una pareja de superficies traseras 76. La superficie frontal 74, la pareja de superficies laterales 75 y la pareja de superficies traseras 76 se forman en una sola pieza a través de las marcas 71 y 72.

40 La superficie frontal 74 forma la pared interior frontal 15. La superficie frontal 74 se forma para tener, en esencia, la misma anchura que la primera pared frontal 11 y se une a la pareja de superficies laterales 75 a través de las marcas 71, 71. La superficie frontal 74 tiene salientes 74a. Los salientes 74a se forman cortando la superficie frontal 74 desde su lado lateral hasta las partes de las superficies laterales 75 sobre las marcas 71, 71 e interconectan con la superficie interior de la tapadera 6. La superficie frontal 74 se forma de forma que una parte de su parte superior sea cortada. La parte inferior de la superficie frontal 74 se pega con adhesivo a la superficie interior de la primera pared frontal 11.

45 Las superficies laterales 75 forman las paredes interiores laterales 16. Las superficies laterales 75 se forman para tener, en esencia, la misma anchura que las primeras paredes laterales 13 y se forman en una sola pieza con la superficie frontal 74 y las superficies traseras 76 a través de las marcas 71 y 72. Las partes inferiores de las superficies laterales 75 se pegan con adhesivo a las superficies interiores de las primeras paredes laterales 13.

50 Las superficies traseras 76 forman la pared interior trasera 17. Las superficies traseras 76 se forman con una anchura tal que pueden disponerse hasta las posiciones que se enfrenten a los salientes 26 proporcionados en al menos la segunda pared trasera 22. Las superficies traseras 76 se unen a las superficies laterales 75 a través de la marca 72. Las partes inferiores de las superficies traseras 76 se pegan con adhesivo a la superficie interior de la primera pared trasera 12.

55 La primera pieza desarrollada 3 y la segunda pieza desarrollada 4 configuradas según se describió anteriormente

5 tienen dobladas las marcas en la misma dirección y se pegan con adhesivo a las superficies correspondientes recubriendo las primeras superficies adhesivas 38 con el agente adhesivo. Por lo tanto, la primera pieza desarrollada 3 forma el cuerpo exterior 9 que tiene el área de almacenamiento 5 y la tapadera 6 y la segunda pieza desarrollada 4 forma el cuerpo interior 10. A continuación, el cuerpo interior 10 se pega con adhesivo en la posición correspondiente del cuerpo exterior 9, de forma que el contenedor de embalaje 1 sea montado. Como el cuerpo exterior 9 y el cuerpo interior 10 del contenedor de embalaje 1 se pegan con adhesivo entre si no se describe en detalle aquí.

10 El contenedor de embalaje 1 formado según se describió anteriormente empaqueta los cigarrillos T cuando se proporciona un conjunto de cigarrillos empaquetado en la caja interior en el contenedor de embalaje 1 durante la formación del contenedor de embalaje 1 a partir de la pieza desarrollada 2. La periferia exterior del contenedor de embalaje 1, en el que se empaqueta el conjunto de cigarrillos, se envuelve en una capa envolvente tal como un film plástico transparente. Como resultado, se fabrica un producto de cigarrillos.

15 A continuación, se describe como desprecintar el contenedor de embalaje 1 configurado según se describió anteriormente y la manera de abrir y cerrar la tapadera 6. Primero, el contenedor de embalaje 1 envuelto en la capa envolvente se desprecinta retirando la capa envolvente. Después de retirar la capa envolvente, la tapadera 6 se aparta del área de almacenamiento 5. Como resultado del movimiento de la tapadera 6, la bisagra 7 se dobla y la tapadera 6 puede girar alrededor de la bisagra 7.

20 Cuando la tapadera 6 gira alrededor de la bisagra 7, los salientes 26 proporcionados en la segunda pared trasera 22 de la tapadera 6 también giran alrededor de la bisagra 7. Al mismo tiempo, los salientes 26 sobresalen en una dirección opuesta a la segunda pared trasera 22 a través de la bisagra 7, de forma que los salientes 26 se introducen en el área de almacenamiento 5 si la tapadera 6 se gira en la dirección de apertura según se muestra en la FIG. 2. Por lo tanto, los salientes 26 hacen tope e interconectan con la pared interior trasera 17 del cuerpo interior 10. Esta interconexión retiene el movimiento de la tapadera 6 en la dirección de giro y el giro de la tapadera 6 que resulta de la resistencia de la bisagra 7 puede ser regulado.

25 Por lo tanto, el contenedor de embalaje 1 puede mantener la abertura del área de almacenamiento 5 abierta con el saliente 26 y el cuerpo interior 10 sin agarrar la tapadera con la mano, de forma que los cigarrillos T almacenados en el área de almacenamiento 5 puedan extraerse fácilmente.

30 Para mantener la abertura del área de almacenamiento 5 cerrada con la tapadera 6 en el contenedor de embalaje 1, la tapadera 6 se gira alrededor de la bisagra 7 en una dirección para mover la tapadera 6 más cerca del área de almacenamiento 5. La interconexión de los salientes 26 con la pared interna trasera 17 se libera mediante el giro. Si el giro es continuo, el cuerpo interior 10 hace tope con la superficie interior de la tapadera 6 y la tapadera 6 interconecta con los salientes 74a del cuerpo interior 10 de forma que la tapadera 6 se adapte al área de almacenamiento 5. Como resultado, el contenedor de embalaje 1 se cierra.

35 De acuerdo con el contenedor de embalaje 1 configurado según se describió anteriormente, si la tapadera 6 se gira alrededor de la bisagra 7 de forma que la tapadera 6 se aparte del área de almacenamiento 5, los salientes 26 que sobresalen de la bisagra 7 giran hacia el cuerpo interior 10 y hacen tope con el cuerpo interior 10. Como resultado de este tope, los salientes 26 y el cuerpo interior 10 interconectan entre sí. La interconexión de los salientes 26 y el cuerpo interior 10 actúa como resistencia en la dirección de giro alrededor de la bisagra 7 y la tapadera 6 se fija mediante la resistencia en el estado abierto del área de almacenamiento 5. Por lo tanto, la tapadera 6 se mantiene girada sin ser sostenida con la mano en un estado girado, de forma que el área de almacenamiento 5 se mantenga abierta y los cigarrillos T puedan extraerse fácilmente del área de almacenamiento 5.

40 Según se describió anteriormente, de acuerdo con el contenedor de embalaje 1 en la primera forma de realización de la invención de la presente solicitud, es posible mantener fácilmente la abertura del área de almacenamiento 5 abierta girando los salientes 26 proporcionados en la tapadera 6 de forma que los salientes 26 interconecten con el cuerpo interior 10.

(Segunda forma de realización)

A continuación, se describen con referencia a la FIG. 5 hasta la FIG. 8 las configuraciones de un área de almacenamiento 5A y una tapadera 6A en un contenedor de embalaje 1A de acuerdo con una segunda forma de realización de la presente invención.

50 La FIG. 5 es una vista en perspectiva que muestra la configuración del contenedor de embalaje 1A de acuerdo con la segunda forma de realización de la presente invención vista desde la parte posterior.

55 La FIG. 6 es una vista en perspectiva que muestra la configuración del contenedor de embalaje 1A vista desde la parte frontal. La FIG. 7 es una vista en planta que muestra la configuración de una primera pieza desarrollada 3A utilizada en el contenedor de embalaje 1A. La FIG. 8 es una vista en planta que muestra la configuración de una segunda pieza desarrollada 4A utilizada en el contenedor de embalaje 1A. Los componentes en el contenedor de embalaje 1A en la FIG. 5 hasta la FIG. 8 similares a los componentes en el contenedor de embalaje 1 de acuerdo con la primera forma de realización descrita con referencia a la FIG. 1 hasta la FIG. 4 se proporcionan con los

mismos números de referencia y no se describen en detalle.

Según se muestra en la FIG. 5 hasta la FIG. 8, el contenedor de embalaje 1A comprende el área de almacenamiento 5A, la tapadera 6A, una bisagra 7A y una parte de interconexión 8A. El contenedor de embalaje 1 tiene el área de almacenamiento 5A, la tapadera 6A, la bisagra 7A y la parte de interconexión 8A que se forman en una sola pieza.

5 El contenedor de embalaje 1A también comprende un cuerpo exterior 9A que forma una cubierta exterior del contenedor de embalaje 1A cuando el contenedor de embalaje 1A se cierra y un cuerpo interior 10A que se sitúa dentro del cuerpo exterior 9A y forma una parte de la forma interior del contenedor de embalaje 1A cuando el contenedor de embalaje 1A se cierra.

10 El cuerpo exterior 9A constituye una parte del área de almacenamiento 5A, la tapadera 6A, la bisagra 7A y una parte de la parte de interconexión 8A. El cuerpo interior 10A constituye la otra parte del área de almacenamiento 5A y la otra parte de la parte de interconexión 8A. El contenedor de embalaje 1A es una caja de cigarrillos que se forma, en esencia, con una forma exterior de paralelepípedo rectangular cuando el objeto a embalar se embala en él.

15 Según se muestra en la FIG. 5 hasta la FIG. 9, el área de almacenamiento 5A se forma por una parte del cuerpo exterior 9A y del cuerpo interior 10A. El área de almacenamiento 5A se forma por la parte del cuerpo exterior 9A y del cuerpo interior 10A como un cuerpo cuadrado que tiene un extremo abierto que abre el interior del área de almacenamiento 5A.

20 Más específicamente, el extremo superior del área de almacenamiento 5A se abre con inclinación descendente desde la parte trasera hacia la parte frontal a causa del cuerpo exterior 9A. El área de almacenamiento 5A tiene el cuerpo interior 10A proporcionado en la superficie perimetral interior de la abertura oblicua del cuerpo exterior 9A. En el área de almacenamiento 5A, se forma con el cuerpo interior 10A una pared que se extiende desde el extremo superior de la abertura del cuerpo exterior 9A. El área de almacenamiento 5A se forma con una forma de caja con una parte del cuerpo exterior 9A y del cuerpo interior 10A de forma que la parte superior del, en esencia, cuerpo cuadrangular esté abierta. El área de almacenamiento 5A comprende una primera pared frontal 11, una primera pared trasera 12A, una pareja de primeras paredes laterales 13 y una pared inferior que se forman por partes del cuerpo exterior 9A y el cuerpo interior 10A.

25 La primera pared trasera 12A se forma con una forma oblonga más alta que la primera pared frontal 11 en la dirección de altura. La primera pared trasera 12A tiene, en su extremo superior, la tapadera 6A formada en una sola pieza a través de la bisagra 7A. El centro del extremo superior (bisagra 7A) de la primera pared trasera 12A se corta con inclinación descendente con una forma arqueada y la bisagra 7A se forma desde ambos extremos de la parte cortada. En otras palabras, la primera pared trasera 12A tiene la bisagra 7A que se proporciona en su extremo superior para extenderse hasta las primeras paredes laterales 13 y el centro de la bisagra 7A se corta con una forma arqueada.

Los bordes superiores de las primeras paredes laterales 13 se inclinan con el mismo ángulo de inclinación desde la primera pared trasera 12A hacia la primera pared frontal 11.

35 Según se muestra en la FIG. 6, el cuerpo interior 10A se proporciona sobre el perímetro interior del área de almacenamiento 5A a lo largo de las superficies interiores de la primera pared frontal 11, una parte de la primera pared trasera 12A y las primeras paredes laterales 13. Más específicamente, el cuerpo interior 10A comprende una pared interior frontal 15, paredes interiores laterales 16 y una pared interior trasera 17A.

40 La pared interior trasera 17A se proporciona sobre la superficie interior de la primera pared trasera 12A sobre la totalidad de la primera pared trasera 12A.

La pared interior trasera 17A se proporciona con un surco (marca) 17a hundido en el área de almacenamiento 5A, en esencia, en el centro que se enfrenta a la bisagra 7A.

45 El cuerpo interior 10A se pega con adhesivo a la superficie interior del área de almacenamiento 5A mediante, por ejemplo, un agente adhesivo. El cuerpo interior 10A forma una pared a lo largo del cuerpo exterior 9A y se forma para poder guiar la tapadera 6A y prevenir la rotura de la tapadera 6A. El cuerpo interior 10A constituye una parte situada en la primera pared trasera 12A, y además, el surco 17a constituye una parte de la parte de interconexión 8A. El cuerpo interior 10A al menos parcialmente interconecta con la superficie interior de la tapadera 6A cuando la tapadera 6A cierra el extremo abierto del área de almacenamiento 5A.

50 La tapadera 6A se forma con la otra parte del cuerpo exterior 9A. La tapadera 6A comprende una segunda pared frontal 21, una segunda pared trasera 22A, una pareja de segundas paredes laterales 23 y una pared superior 24. La tapadera 6A se forma para poder cerrar la abertura del área de almacenamiento 5A cubriendo la parte superior del área de almacenamiento 5A.

55 La segunda pared trasera 22A se forma con una forma oblonga más baja que la primera pared frontal 21 en la dirección de altura. El área de almacenamiento 5A se forma en una sola pieza con el extremo inferior de la segunda pared trasera 22A a través de la bisagra 7. El centro del extremo inferior (la bisagra 7A) de la segunda pared trasera

22A sobresale hacia abajo con una forma arqueada desde la bisagra 7A. En otras palabras, la segunda pared trasera 22A tiene un saliente con forma arqueada 26A que se proporciona en el lado central de la bisagra 7A y que sobresale hacia abajo hacia la primera pared trasera 12A desde la bisagra 7A.

5 Cada una de las segundas paredes laterales 23 une la segunda pared frontal 21 y la segunda pared trasera 22A juntas y se forman con una forma trapezoidal que tiene su extremo inferior inclinado, en esencia, el mismo ángulo que el ángulo de inclinación del extremo superior de la primera pared lateral 13.

10 La bisagra 7A se proporciona entre la primera pared trasera 12A y la segunda pared trasera 22A y une en una sola pieza la primera pared trasera 12A y la segunda pared trasera 22A. El centro de la bisagra 7A se forma para ser interrumpido por el saliente 26A. La bisagra 7A se forma, por ejemplo, con una marca que se forma presionando el material de papel o con una parte cortada discontinua.

La parte de interconexión 8A comprende el saliente 26 proporcionado en la segunda pared trasera 22A y una parte de contacto 27A que hace contacto con el saliente 26A cuando la tapadera 6A se gira en una dirección para alejarse del área de almacenamiento 5A y que se forma con la pared interior trasera 17A del cuerpo interior 10A. Además, La parte de contacto 27A es el surco 17a de la pared interior trasera 17A.

15 A continuación, se describen una pieza desarrollada 2A para formar este contenedor de embalaje 1 y la manera de formar el contenedor de embalaje 1A con la pieza desarrollada 2A con referencia a la FIG. 7 y a la FIG. 8. En la FIG. 7 y en la FIG. 8, las líneas a trazos indican líneas de doblado de la pieza desarrollada 2, y líneas solidas indican partes cortadas.

La pieza desarrollada 2A comprende la primera pieza desarrollada 3A y la segunda pieza desarrollada 4A.

20 La primera pieza desarrollada 3A es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo exterior 9A, que comprende el área de almacenamiento 5A y la tapadera 6A, esté desarrollado. La primera pieza desarrollada 3A comprende una superficie trasera 31A, una superficie inferior 32, una primera superficie frontal 33, una superficie superior 34, una pareja de primeras superficies laterales 35, una segunda superficie frontal 36, una pareja de segundas superficies laterales 37 y primeras superficies adhesivas 38.

25 La superficie trasera 31A forma la primera y segunda paredes traseras 12A y 22A y la bisagra 7A. La superficie trasera 31A se forma con una forma cuadrada en la que la primera y segunda paredes traseras 12A y 22A se combinan. La superficie trasera 31A se forma en una sola pieza con la superficie inferior 32, la superficie superior 34 y las primeras superficies adhesivas 38 a través de las marcas 50, 51, 52 y 53. La superficie trasera 31A tiene una marca 54 y una parte cortada con forma arqueada 55A proporcionada en el centro de la marca 54. La marca 54 y la parte cortada 55A forman la bisagra 7A y el saliente 26A.

30 Cuando las marcas 50, 51, 52 y 53 se doblan, la superficie trasera 31A forma la primera pared trasera 12A y la segunda pared trasera 22A que intersectan en ángulo recto con la superficie inferior 32 (pared inferior) y la superficie superior 34 (pared superior 24) por una primera superficie trasera 41A y la segunda superficie trasera 42A.

35 La segunda pieza desarrollada 4A es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo interior 10A esté desarrollado. La segunda pieza desarrollada 4A comprende una superficie frontal 74, una pareja de superficies laterales 75 y una pareja de superficies traseras 76A que se forman en una sola pieza a través de las marcas 71 y 72.

40 La pareja de superficies traseras 76A forma la pared interior trasera 17A. Más específicamente, una de la pareja de superficies traseras 76 forma una parte de la pared interior trasera 17A y la otra forma la otra parte de la pared interior trasera 17A. Por ejemplo, según se muestra en la FIG. 8, una de la pareja de superficies traseras 76 se forma para ser mayor en anchura que la otra, y la marca 17a se forma en una de la pareja de superficies traseras 76A. Las partes inferiores de las superficies traseras 76A se pegan con adhesivo a la superficie interior de la primera pared trasera 12.

45 La primera pieza desarrollada 3A y la segunda pieza desarrollada 4A configuradas según se describió anteriormente tienen dobladas las marcas en la misma dirección y se pegan con adhesivo a las superficies correspondientes recubriendo las primeras superficies adhesivas 38 con el agente adhesivo. Por lo tanto, la primera pieza desarrollada 3A forma el cuerpo exterior 9A que tiene el área de almacenamiento 5A y la tapadera 6A, y la segunda pieza desarrollada 4A forma el cuerpo interior 10A. El cuerpo interior 10A es, a continuación, pegado con adhesivo en toda la superficie interior del cuerpo exterior 9A, de forma que el contenedor de embalaje 1A sea montado.

50 A continuación, se describe como se sostiene la tapadera 6A del contenedor de embalaje 1A configurada según se describió anteriormente. Si la tapadera 6A se gira alrededor la bisagra 7A, el saliente 26A proporcionado en la segunda pared trasera 22A de la tapadera 6A también gira alrededor la bisagra 7A. El saliente 26A se configura para sobresalir de la bisagra 7A en una dirección opuesta a la segunda pared trasera 22A, de forma que el saliente 26A penetre en el área de almacenamiento 5A si la tapadera 6A se gira en la dirección de apertura. Por lo tanto, el saliente 26A hace tope e interconecta con la marca 17a de la pared interior trasera 17A del cuerpo interior 10A. Esta interconexión retiene el movimiento de la tapadera 6A en la dirección de giro y puede regular el giro de la tapadera

55

6A girada que resulta de la resistencia de la bisagra 7A aunque la resistencia ocurra.

5 Por lo tanto, el contenedor de embalaje 1A puede mantener la abertura del área de almacenamiento 5A abierta sin sostener la tapadera 6 con la mano, de forma que los cigarrillos T almacenados en el área de almacenamiento 5A puedan extraerse fácilmente. En consecuencia, el contenedor de embalaje 1A puede proporcionar efectos ventajosos similares a aquellos de acuerdo con el contenedor de embalaje 1 descrito anteriormente.

Según se describió anteriormente, de acuerdo con el contenedor de embalaje 1A en la segunda forma de realización de la invención de la presente solicitud, es posible mantener fácilmente el área de almacenamiento 5A abierta girando los salientes 26A proporcionados en la tapadera 6A de forma que los salientes 26A interconecten con el cuerpo interior 10A.

10 La presente invención no se limita a la primera forma de realización y la segunda forma de realización descritas anteriormente. Por ejemplo, en lugar de formarse con su forma exterior de paralelepípedo rectangular, el contenedor de embalaje 1 y el contenedor de embalaje 1A pueden configurarse de forma que las partes más altas estén inclinadas o tengan forma de superficies curvadas.

(Tercera forma de realización)

15 Se describen a continuación, con referencia a la FIG. 9 y la FIG. 10, una primera pieza desarrollada 3B y una segunda pieza desarrollada 4B de un cuerpo exterior 9 y un cuerpo interior 10 que sirven a un contenedor de embalaje 1B de acuerdo con una tercera forma de realización de la presente invención y en las que las partes más altas se forman para estar inclinadas.

20 Los componentes en la primera pieza desarrollada 3B y la segunda pieza desarrollada 4B del contenedor de embalaje 1 en la FIG. 9 y la FIG. 10 similares a los componentes en el contenedor de embalaje 1 de acuerdo con la primera forma de realización descrita con referencia a la FIG. 1 hasta la FIG. 4 se proporcionan con los mismos números de referencia y no se describen en detalle.

25 El contenedor de embalaje 1B se forma con la forma de lo que se conoce como una caja achaflanada en la que las partes más altas de la primera y segunda paredes frontales 11 y 21, la primera y segunda paredes traseras 12 y 22 y la primera y segunda paredes laterales 13 y 23 están inclinadas. El cuerpo exterior 9 y el cuerpo interior 10 de este contenedor de embalaje 1B se forman con la primera pieza desarrollada 3B y la segunda pieza desarrollada 4B.

30 La primera pieza desarrollada 3B es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo exterior 9, que tiene un área de almacenamiento 5 y una tapadera 6, esté desarrollado. La primera pieza desarrollada 3B comprende una superficie trasera 31B, una superficie inferior 32B, una primera superficie frontal 33, una superficie superior 34B, una pareja de primeras superficies laterales 35, una segunda superficie frontal 36, una pareja de segundas superficies laterales 37 y primeras superficies adhesivas 38.

35 La superficie trasera 31B forma la primera y segunda paredes traseras 12 y 22 y la bisagra 7. La superficie trasera 31B se forma en una sola pieza con la superficie inferior 32B, la superficie superior 34B y las primeras superficies adhesivas 38 a través de las marcas 50, 51, 52B y 53B. La superficie trasera 31B tiene una marca 54 y una parte cortada 55 que forman la bisagra 7. Un lado (parte inferior) de la superficie trasera 31B desde la bisagra 7 forma una primera superficie trasera 41. El otro lado (parte superior) de la superficie trasera 31B desde la bisagra 7 forma una segunda superficie trasera 42. Es decir, la superficie trasera 31B tiene la misma forma que la superficie trasera 31 de acuerdo con la primera forma de realización y se configura para ser proporcionada sin el saliente 26A. La primera superficie trasera 41 y la segunda superficie trasera 42 se forman para ser más pequeñas en anchura que la superficie inferior 32B por la anchura del chaflán.

Cuando las marcas 50, 51, 52B y 53B se doblan, la superficie trasera 31B forma la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22 que intersectan en ángulo recto con la superficie inferior 32B (pared inferior) y la superficie superior 34B (pared superior 24) por la primera superficie trasera 41 y la segunda superficie trasera 42.

45 Cada una de las marcas se forma doblemente. La separación de cada una de las marcas 52B y 53B se forma para ser la anchura del chaflán de la parte más alta del contenedor de embalaje 1B. Cada una de las marcas doblemente formadas 52B y 53B tiene una parte cortada 56 en la misma que sobresale hacia la primera superficie trasera 41 desde la bisagra 7. Esta parte cortada constituye un saliente 56 de la tapadera 6.

50 La marca 54 se prolonga hasta las marcas dentro de las marcas dobles 52B y 53B. Las partes cortadas 56 se forman para estar inclinadas hacia las primeras superficies adhesivas laterales 48 desde ambos extremos de la marca 54 dentro de las marcas dobles 52B y 53B.

55 La superficie inferior 32B forma la pared inferior cuadrada que forma la pared inferior cuadrada que tiene las esquinas achaflanadas. La superficie inferior 32B se forma en una sola pieza con la superficie trasera 31B y la primera superficie frontal 33 a través de las marcas 50 y 57. La superficie inferior 32B se forma para ser mayor en anchura que la superficie trasera 31B y la primera y segunda superficies frontales 33 y 36. La superficie inferior 32B forma la pared inferior que intersecta en ángulo recto con la superficie trasera 31B (la primera pared trasera 12 y la

segunda pared trasera 22) se forma cuando las marcas 50 y 57 se doblan.

5 La primera superficie frontal 33 se forma en una sola pieza con la superficie inferior 32B y una pareja de primeras superficies laterales 35, 35 a través de las marcas 57, 58B y 59B. Cada una de las marcas 58B y 59B se forma doblemente. La separación de cada una de las marcas 58B y 59B se forma para ser la anchura del chaflán de la parte más alta del contenedor de embalaje 1B.

La primera superficie frontal 33 forma la primera pared frontal 11 que intersecta en ángulo recto con la superficie inferior 32B (pared inferior) cuando las marcas 58B y 59B se doblan.

10 La superficie superior 34B forma la pared superior cuadrada 24 que tiene las esquinas achaflanadas. La superficie superior 34B se forma en una sola pieza con la superficie trasera 31B y la segunda superficie frontal 36 a través de las marcas 51 y 60. La superficie superior 34B se forma para ser mayor en anchura que la superficie trasera 31B y la primera y segunda superficies frontales 33 y 36. La superficie superior 34B forma la pared superior 24 que intersecta en ángulo recto con la superficie trasera 31B (la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22) y la segunda superficie frontal 36 (la segunda pared frontal 21) cuando las marcas 51 y 60 se doblan.

15 La segunda superficie frontal 36 se forma con una forma cuadrada y se forma en una sola pieza con la superficie superior 34B, la pareja de segundas superficies laterales 37 y una segunda superficie adhesiva frontal 47 a través de las marcas 60, 61B, 62B y 63. Cada una de las marcas 61B y 62B se forma doblemente. La separación de cada una de las marcas 61B y 62B se forma para ser la anchura del chaflán de la parte más alta del contenedor de embalaje 1B.

20 Las primeras superficies adhesivas 38 se forman para ser más pequeñas que la superficie inferior 32B, la superficie superior 34B, las primera y segunda superficies laterales 35 y 37 y la segunda superficie frontal 36 que se pegan con adhesivo a las primeras superficies adhesivas 38, respectivamente.

25 La segunda pieza desarrollada 4B es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo interior 10 esté desarrollado. La segunda pieza desarrollada 4B comprende una superficie frontal 74, una pareja de superficies laterales 75 y una pareja de superficies traseras 76 que se forman en una sola pieza a través de las marcas 71B y 72. Cada una de las marcas 71B se forma doblemente.

La separación de cada una de las marcas 71B se forma para ser la anchura del chaflán de la parte más alta del contenedor de embalaje 1B.

30 El contenedor de embalaje 1B configurado según se describió anteriormente tiene efectos ventajosos similares a aquellos conforme al contenedor de embalaje 1 descrito anteriormente a causa del saliente 26 y del cuerpo interior 10 y puede ser formado con una forma cuadrada en la que sus partes más altas estén achaflanadas.

(Cuarta forma de realización)

35 Se describen a continuación con referencia a la FIG. 11 y la FIG. 12 una primera pieza desarrollada 3C y una segunda pieza desarrollada 4C de un cuerpo exterior 9 y un cuerpo interior 10 que sirven a un contenedor de embalaje 1C de acuerdo con una cuarta forma de realización de la presente invención y en las que las partes más altas se forman para estar inclinadas. Los componentes en la primera pieza desarrollada 3C y la segunda pieza desarrollada 4C del contenedor de embalaje 1 en la FIG. 11 y la FIG. 12 similares a los componentes en el contenedor de embalaje 1 de acuerdo con la primera a la tercera formas de realización descritas con referencia a la FIG. 1 hasta la FIG. 4, la FIG. 9 y la FIG. 10 se proporcionan con los mismos números de referencia y no se describen en detalle.

40 El contenedor de embalaje 1C se forma con la forma de lo que se conoce como una caja achaflanada de caras curvadas en la que las partes más altas de la primera y segunda paredes frontales 11 y 21, la primera y segunda paredes traseras 12 y 22 y la primera y segunda paredes laterales 13 y 23 están curvadas. El cuerpo exterior 9 y el cuerpo interior 10 de este contenedor de embalaje 1 se forman con la primera pieza desarrollada 3C y la segunda pieza desarrollada 4C.

45 La primera pieza desarrollada 3C es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo exterior 9, que tiene un área de almacenamiento 5 y una tapadera 6, esté desarrollado. La primera pieza desarrollada 3C comprende una superficie trasera 31C, una superficie inferior 32C, una primera superficie frontal 33, una superficie superior 34C, una pareja de primeras superficies laterales 35, una segunda superficie frontal 36, una pareja de segundas superficies laterales 37 y primeras superficies adhesivas 38.

50 La superficie trasera 31C forma la primera y segunda paredes traseras 12 y 22 y la bisagra 7. La superficie trasera 31C se forma en una sola pieza con la superficie inferior 32C, la superficie superior 34C y las primeras superficies adhesivas 38 a través de las marcas 50, 51, 52C y 53C. La superficie trasera 31C tiene una marca 54 que forma la bisagra 7. Un lado (parte inferior) de la superficie trasera 31C forma desde la bisagra 7 una primera superficie trasera 41. El otro lado (parte superior) de la superficie trasera 31C forma desde la bisagra 7 una segunda superficie trasera 42. Es decir, la superficie trasera 31C tiene la misma forma que la superficie trasera 31B de acuerdo con la

55

tercera forma de realización y la primera superficie trasera 41 y la segunda superficie trasera 42 se forman para ser más pequeñas en anchura que la superficie inferior 32C mediante la anchura del chaflán con la superficie curvada.

5 Cuando las marcas 50, 51, 52C y 53C se doblan, la superficie trasera 31C forma la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22 que intersectan en ángulo recto con la superficie inferior 32C (pared inferior) y la superficie superior 34C (pared superior 24) por la primera superficie trasera 41 y la segunda superficie trasera 42.

10 Cada una de las marcas 52C y 53C se forma por grupos de marcas. Más específicamente, cada una de las marcas 52C y 53C se forma por siete grupos que son grupos de marcas. La separación de cada una de las marcas 52C y 53C se forma para ser la anchura del chaflán de las partes más altas del contenedor de embalaje 1C. Entre los grupos de marcas, cada una de las marcas 52C y 53C tiene una parte cortada 56 que se prolonga hacia la primera superficie trasera 41 desde la bisagra 7. Esta parte cortada 56 constituye un saliente 26 de la tapadera 6.

La marca 54 se prolonga hasta las marcas dentro de las marcas 52C y 53C formadas por los grupos de marcas. Las partes cortadas 56 se inclinan hacia las primeras superficies adhesivas laterales 48 desde ambos extremos de la marca 54 dentro de las marcas dobles 52C y 53C formadas por los grupos de marcas y tienen, en esencia, forma de V. Esta parte cortada 56 constituye el saliente 26 de la tapadera 6.

15 El saliente 26 se forma para sobresalir oblicuamente con una, en esencia, forma de V, según se muestra en la FIG. 11.

20 La superficie inferior 32C forma la pared inferior cuadrada que tiene esquinas achaflanadas. La superficie inferior 32C se forma en una sola pieza con la superficie trasera 31C y la primera superficie frontal 33 a través de las marcas 50 y 57. La superficie inferior 32C se forma para ser mayor en anchura que la superficie trasera 31C y la primera y segunda superficies frontales 33 y 36. La superficie inferior 32C forma la pared inferior que intersecta en ángulo recto con la superficie trasera 31C (la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22) cuando las marcas 50 y 57 se doblan.

25 La primera superficie frontal 33 se forma en una sola pieza con la superficie inferior 32C y una pareja de primeras superficies laterales 35, 35 a través de las marcas 58C y 59C. Cada una de las marcas 58C y 59C se forma por grupos de marcas. La separación de cada una de las marcas 58C y 59C se forma para ser la anchura del chaflán de la parte más alta del contenedor de embalaje 1C.

La primera superficie frontal 33 forma la primera pared frontal 11 que intersecta en ángulo recto con la superficie inferior 32C (pared inferior) cuando las marcas 58C y 59C se doblan.

30 La superficie superior 34C forma la pared superior cuadrada 24 que tiene las esquinas achaflanadas con superficies curvas. La superficie superior 34C se forma en una sola pieza con la superficie trasera 31C y la segunda superficie frontal 36 a través de las marcas 51 y 60.

35 La superficie superior 34C se forma para ser mayor en anchura que la superficie trasera 31C y la primera y segunda superficies frontales 33 y 36. La superficie superior 34C forma la pared superior 24 que intersecta en ángulo recto con la superficie trasera 31C (la primera pared trasera 12 y la segunda pared trasera 22) cuando las marcas 51 y 60 se doblan.

La segunda superficie frontal 36 se forma con una forma cuadrada y se forma en una sola pieza con la superficie superior 34C, la pareja de segundas superficies laterales 37 y una segunda superficie adhesiva frontal 47 a través de las marcas 60, 61C, 62C y 63.

40 Las marcas 61C y 62C se forman por grupos de marcas. Más específicamente, cada una de las marcas 61C y 62C se forma por siete grupos que son grupos de marcas. La separación de cada una de las marcas 61C y 62C se forma para ser la anchura del chaflán de la parte más alta del contenedor de embalaje 1C.

Las primeras superficies adhesivas 38 se forman para ser más pequeñas que la superficie inferior 32C, la primera y segunda superficies laterales 35 y 37, la superficie superior 34C, y la segunda superficie frontal 36 que se pegan con adhesivo a las primeras superficies adhesivas 38, respectivamente.

45 La segunda pieza desarrollada 4C es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo interior 10 esté desarrollado. La segunda pieza desarrollada 4C comprende una superficie frontal 74, una pareja de superficies laterales 75 y una pareja de superficies traseras 76 que se forman en una sola pieza a través de las marcas 71C y 72C. Cada una de las marcas 71C se forma por siete grupos que son grupos de marcas. La separación de cada una de las marcas 71C y 72C se forma para ser la anchura del chaflán de la parte más alta del contenedor de embalaje 1C.

50 El contenedor de embalaje 1C configurado según se describió anteriormente tiene efectos ventajosos similares a aquellos conforme al contenedor de embalaje 1 descrito anteriormente a causa del saliente 26 y del cuerpo interior 10 y puede ser formado con una forma cuadrada en la que sus partes más altas estén achaflanadas con superficies curvas.

Aunque el saliente 26 (la parte cortada 56) descrito de acuerdo con la cuarta forma de realización se forma para sobresalir oblicuamente con una, en esencia, forma de V, la presente invención no se limita a éste. Por ejemplo, según se muestra en la FIG. 13, mientras el saliente 26 (la parte cortada 56) se forma para sobresalir hacia abajo desde la marca 54 (la bisagra 7), el extremo inferior del saliente 26 (la parte cortada 56) puede ser plana.

5 (Quinta forma de realización)

Se describe a continuación con referencia a la FIG. 14 y la FIG. 15 una primera pieza desarrollada 3D y una segunda pieza desarrollada 4D de un cuerpo exterior 9A y un cuerpo interior 10A que sirven a un contenedor de embalaje 1D de acuerdo con una quinta forma de realización de la presente invención y en las que las partes más altas se forman para ser curvadas.

10 Los componentes en la primera pieza desarrollada 3D y la segunda pieza desarrollada 4D del contenedor de embalaje 1 en la FIG. 14 y la FIG. 15 similares a los componentes en el contenedor de embalaje 1A de acuerdo con la segunda forma de realización descrita con referencia a la FIG. 5 hasta la FIG. 8 y el contenedor de embalaje 1C de acuerdo con la cuarta forma de realización descrita con referencia a la FIG. 11 hasta la FIG. 13 se proporcionan con los mismos números de referencia y no se describen en detalle.

15 El contenedor de embalaje 1D se forma con la forma de lo que se conoce como una caja achafanada de caras curvadas en la que las partes más altas de la primera y segunda paredes frontales 11 y 21, la primera y segunda paredes traseras 12 y 22 y la primera y segunda paredes laterales 13 y 23 están curvadas. El cuerpo exterior 9 y el cuerpo interior 10 de este contenedor de embalaje 1 se forman con la primera pieza desarrollada 3D y la segunda pieza desarrollada 4D.

20 La primera pieza desarrollada 3D es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo exterior 9A que tiene un área de almacenamiento 5A y una tapadera 6A esté desarrollado. La primera pieza desarrollada 3D comprende una superficie trasera 31D, una superficie inferior 32C, una primera superficie frontal 33, una superficie superior 34C, una pareja de primeras superficies laterales 35, una segunda superficie frontal 36, una pareja de segundas superficies laterales 37 y primeras superficies adhesivas 38.

25 La superficie trasera 31D forma la primera y segunda paredes traseras 12A y 22A, una bisagra 7 y un saliente 26A. La superficie trasera 31D se forma en una sola pieza con la superficie inferior 32C, la superficie superior 34C y las primeras superficies adhesivas 38 a través de las marcas 50, 51, 52C y 53C. La superficie trasera 31D tiene una marca 54 que forma la bisagra 7A. Un lado (parte inferior) de la superficie trasera 31D forma desde la bisagra 7 una primera superficie trasera 41A. El otro lado (parte superior) de la superficie trasera 31D forma desde la bisagra 7 una
30 segunda superficie trasera 42A.

Cuando las marcas 50, 51, 52C y 53C se doblan, la superficie trasera 31D forma la primera pared trasera 12A y la segunda pared trasera 22A que intersectan en ángulo recto con la superficie inferior 32C (pared inferior) y la superficie superior 34C (pared superior 24) por la primera superficie trasera 41A y la segunda superficie trasera 42A.

35 La segunda pieza desarrollada 4D es una pieza de material cortada mediante punzonado del material de papel con una forma en la que el cuerpo interior 10A esté desarrollado. La segunda pieza desarrollada 4D comprende una superficie frontal 74, una pareja de superficies laterales 75 y una pareja de superficies traseras 76A que se forman en una sola pieza a través de las marcas 71C y 72C.

40 El contenedor de embalaje 1A que utiliza la primera pieza desarrollada 3D y la segunda pieza desarrollada 4D configuradas según se describió anteriormente tiene efectos ventajosos similares a aquellos conforme al contenedor de embalaje 1A descrito en la segunda forma de realización anteriormente a causa del saliente 26A y del cuerpo interior 10A y puede ser formado con una forma cuadrada en la que sus partes más altas estén achafanadas con superficies curvas como en el contenedor de embalaje 1C de acuerdo con la cuarta forma de realización descrita anteriormente.

45 La presente invención no se limita a las formas de realización descritas anteriormente. Por ejemplo, de acuerdo con las configuraciones en los ejemplos descritos anteriormente, los salientes 26 se proporcionan en ambos extremos del área de almacenamiento 5 en los contenedores de embalaje 1, 1B y 1C, y el saliente 26A se proporciona en el centro del área de almacenamiento 5A en los contenedores de embalaje 1A y 1D. Sin embargo, la presente invención no se limita a eso. Por ejemplo, el contenedor de embalaje puede configurarse para tener ambos los salientes 26 y los salientes 26A. En esta configuración, la tapadera 6 puede sostenerse más firmemente. En los
50 ejemplos descritos anteriormente, los contenedores de embalaje 1, 1A, 1B, 1C y 1D se configuran para empaquetar los cigarrillos T como el objeto a embalar, pero no se limitan a eso y pueden empaquetar otros objetos a embalar. Otras varias modificaciones pueden hacerse sin apartarse del espíritu de la presente invención.

Listado de señales de referencia

55 1: contenedor de embalaje, 3: primera pieza desarrollada, 4: segunda pieza desarrollada, 5: área de almacenamiento, 6: tapadera, 7: bisagra, 8: parte de interconexión, 9: cuerpo exterior, 10: cuerpo interior, 11:

ES 2 589 644 T3

primera pared frontal, 12: primera pared trasera, 13: primera pared lateral, 15: pared interior frontal, 16: pared interior lateral, 17: pared interior trasera, 21: segunda pared frontal, 22: segunda pared trasera, 23: segunda pared lateral, 24: pared superior, 26: saliente, 27: parte de contacto.

REIVINDICACIONES

1. Un contenedor de embalaje (1) que comprende:
 - un área de almacenamiento (5) que incluye una primera pared trasera (12) que almacena un objeto a embalar y que está abierta en su parte superior;
 - 5 una tapadera (6) que incluye una segunda pared trasera (22) y que cierra la abertura del área de almacenamiento (5);
 - una bisagra (7) que se proporciona entre la primera pared trasera (12) y la segunda pared trasera (22) y que une el área de almacenamiento (5) y la tapadera (6) de forma que el área de almacenamiento (5) y la tapadera (6) sean una sola pieza y de forma que la tapadera (6) pueda girar con respecto al área de almacenamiento (5); y partes de interconexión (8) que provocan que el área de almacenamiento (5) y la tapadera (6) interconecten entre sí para regular el movimiento de la tapadera (6) que ha girado alrededor de la bisagra (7) en una dirección para alejarse del área de almacenamiento (5), en donde las partes de interconexión (8) comprenden:
 - 10 un saliente (26) que se proporciona en una sola pieza con la tapadera (6) y que sobresale hacia el área de almacenamiento (5) desde la bisagra (7) y que se forma para poder girar alrededor de la bisagra (7) en respuesta al giro de la tapadera (6), el saliente (26) que sobresale en el área de almacenamiento (5) cuando la tapadera (6) gira alrededor de la bisagra (7), y
 - 15 un cuerpo interior (10), una parte del cual se proporciona en la superficie perimetral interior del área de almacenamiento (5) cuando se enfrenta al saliente (26) y que interconecta con el saliente (26) que sobresale en el área de almacenamiento (5) para mantener la abertura del área de almacenamiento (5) abierta.
 - 20
2. Un contenedor de embalaje (1) de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que los salientes (26) se proporcionan en ambos extremos de la bisagra (7).
3. Un contenedor de embalaje (1) de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que el saliente (26) se proporciona en el lado central de la bisagra (7).
- 25 4. Un contenedor de embalaje (1) de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que los salientes (26) se proporcionan en ambos extremos y el lado central de la bisagra (7).

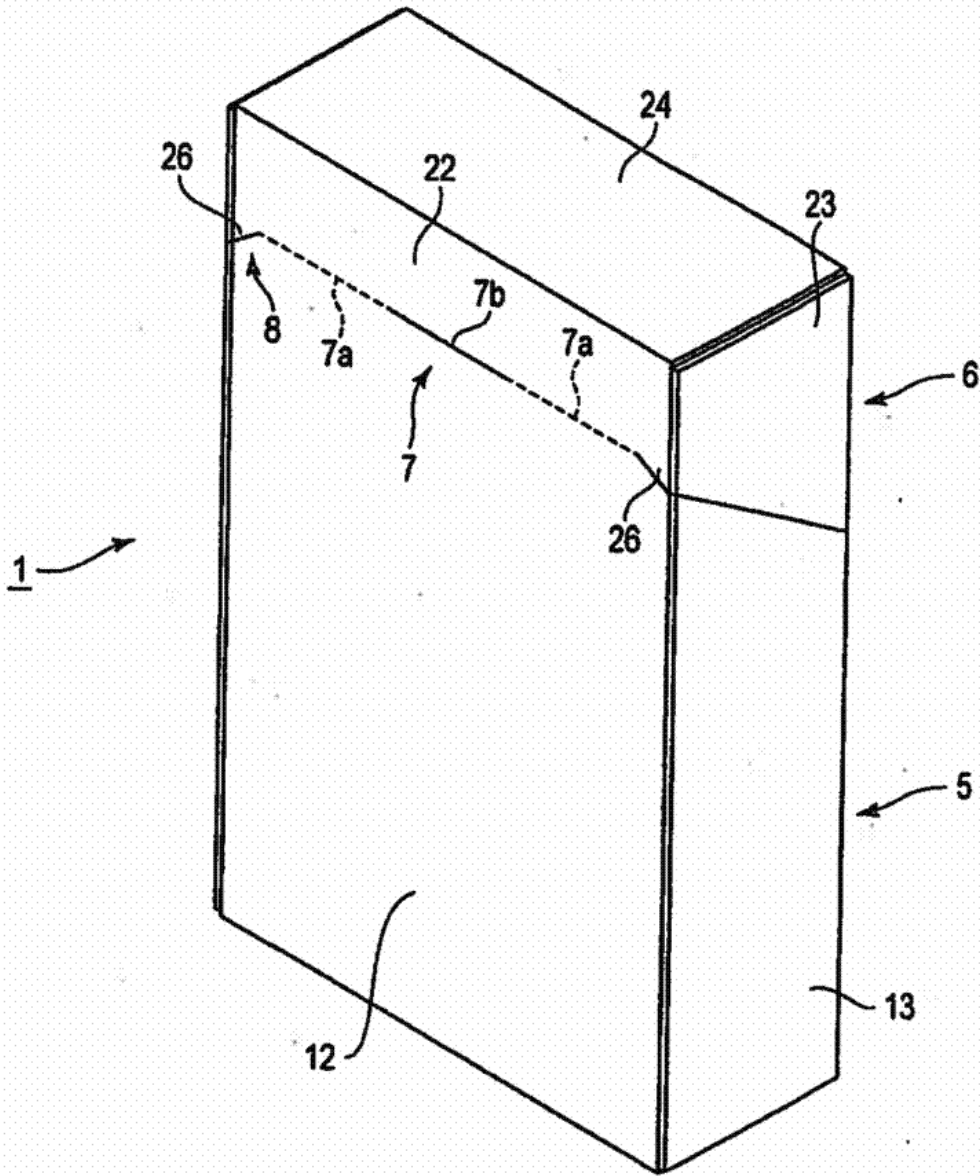


FIG. 1

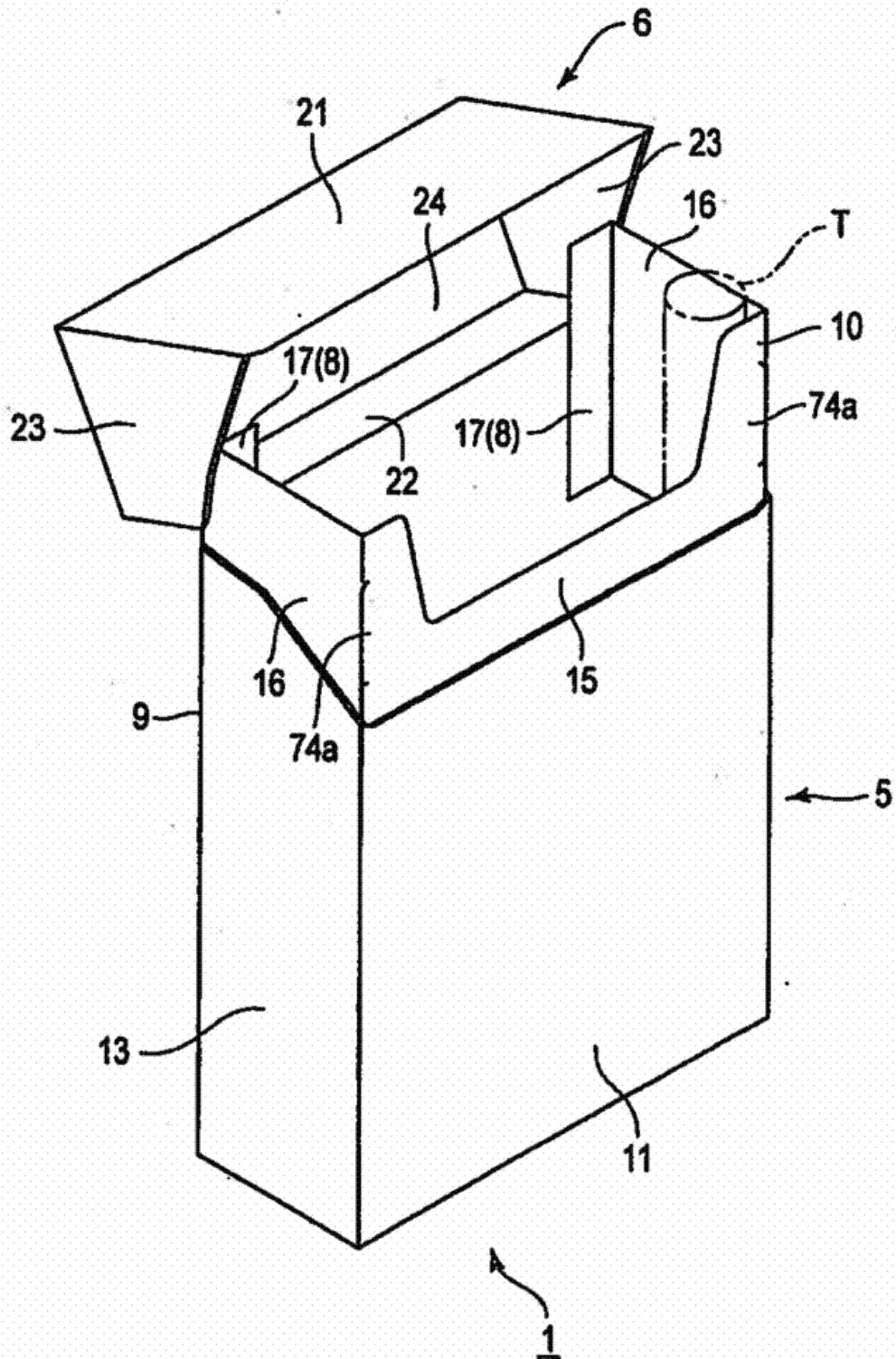


FIG. 2

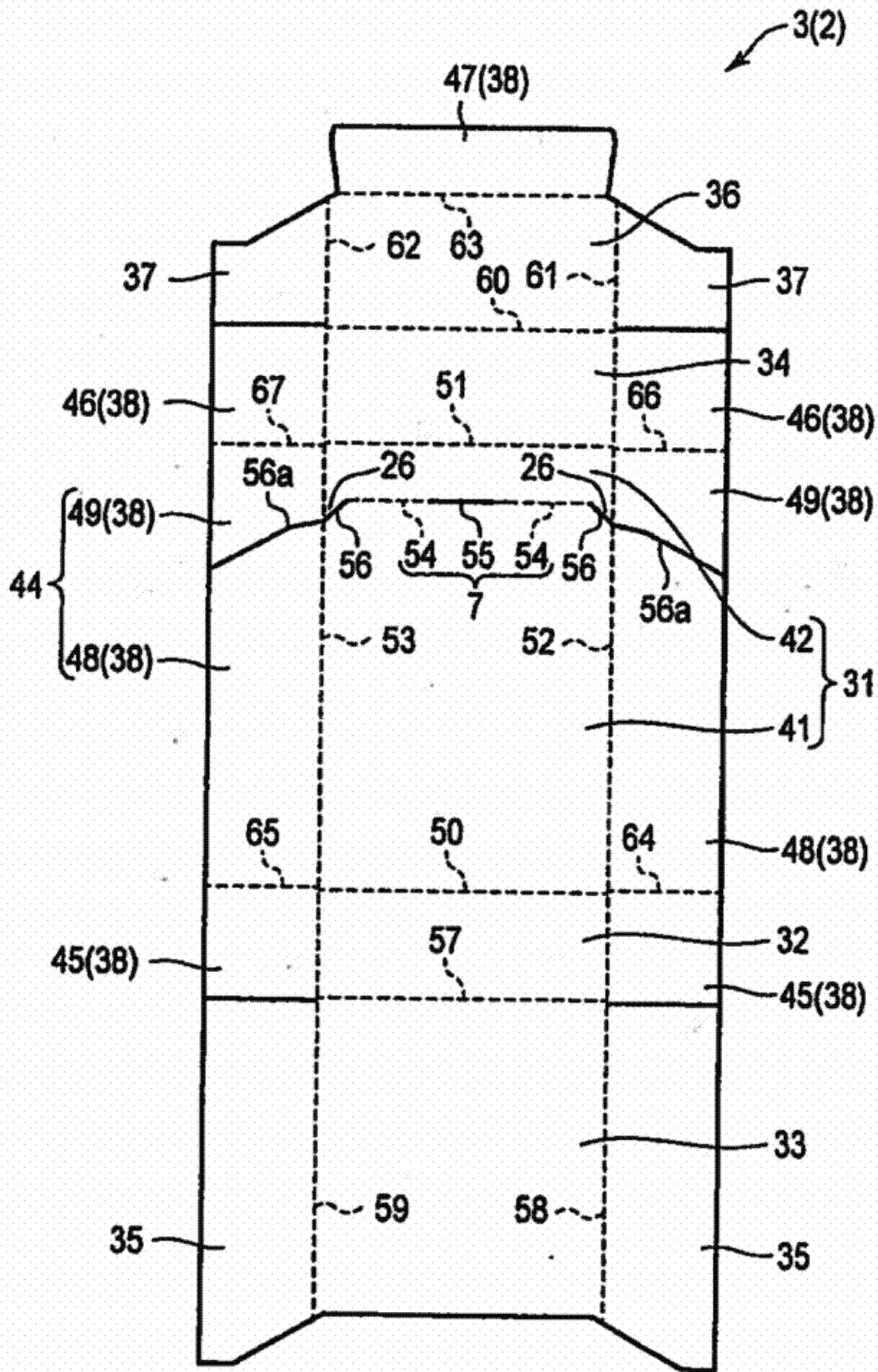


FIG. 3

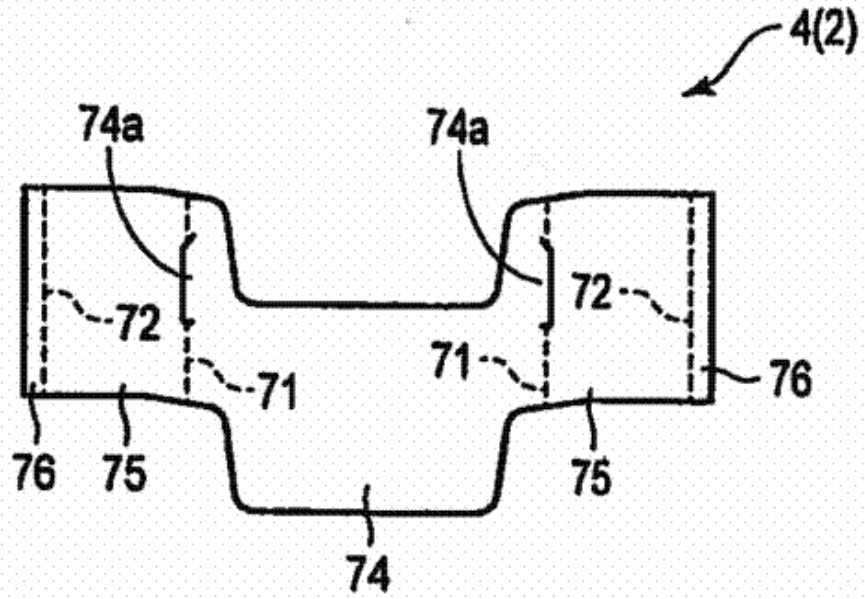


FIG. 4

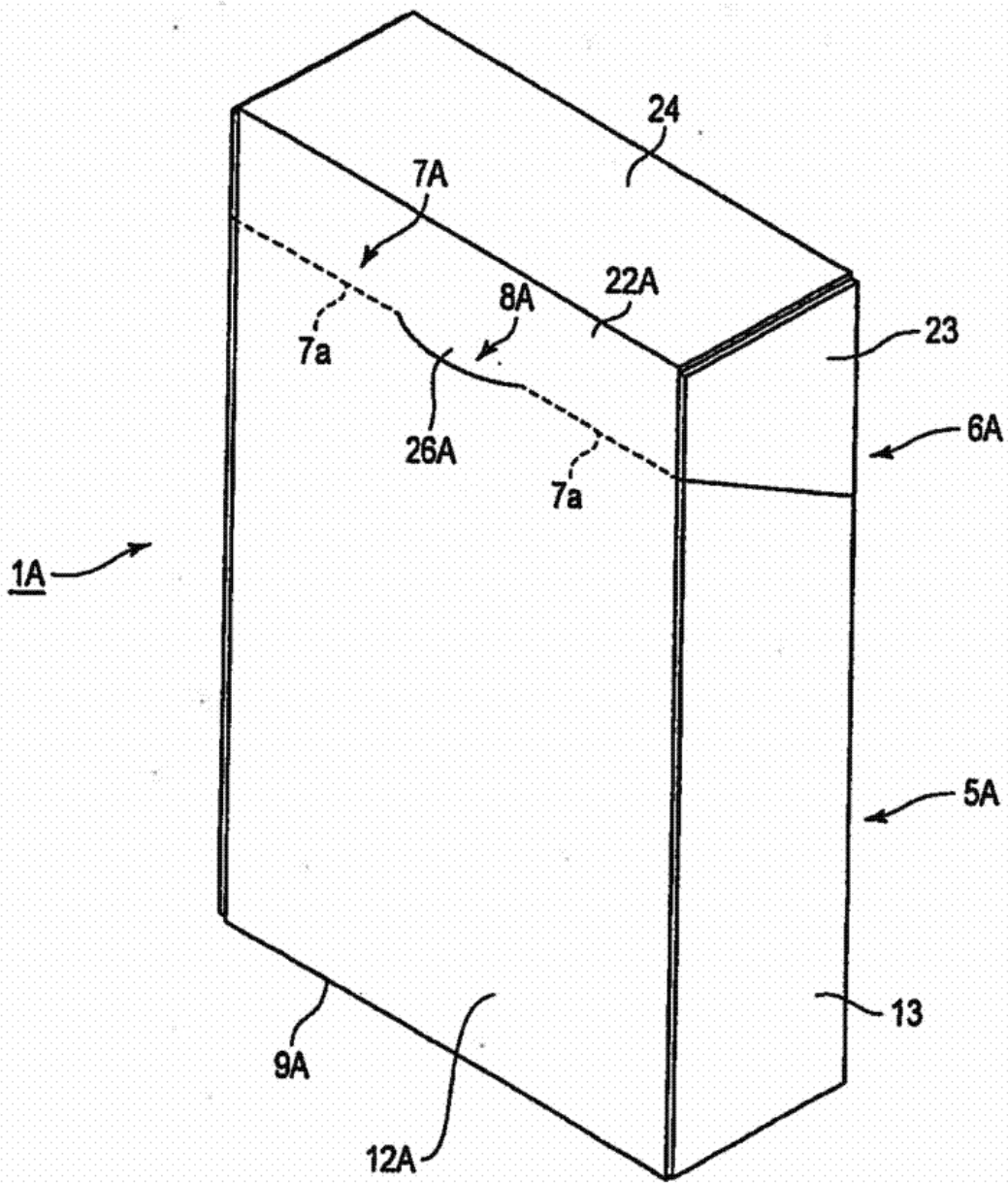


FIG. 5

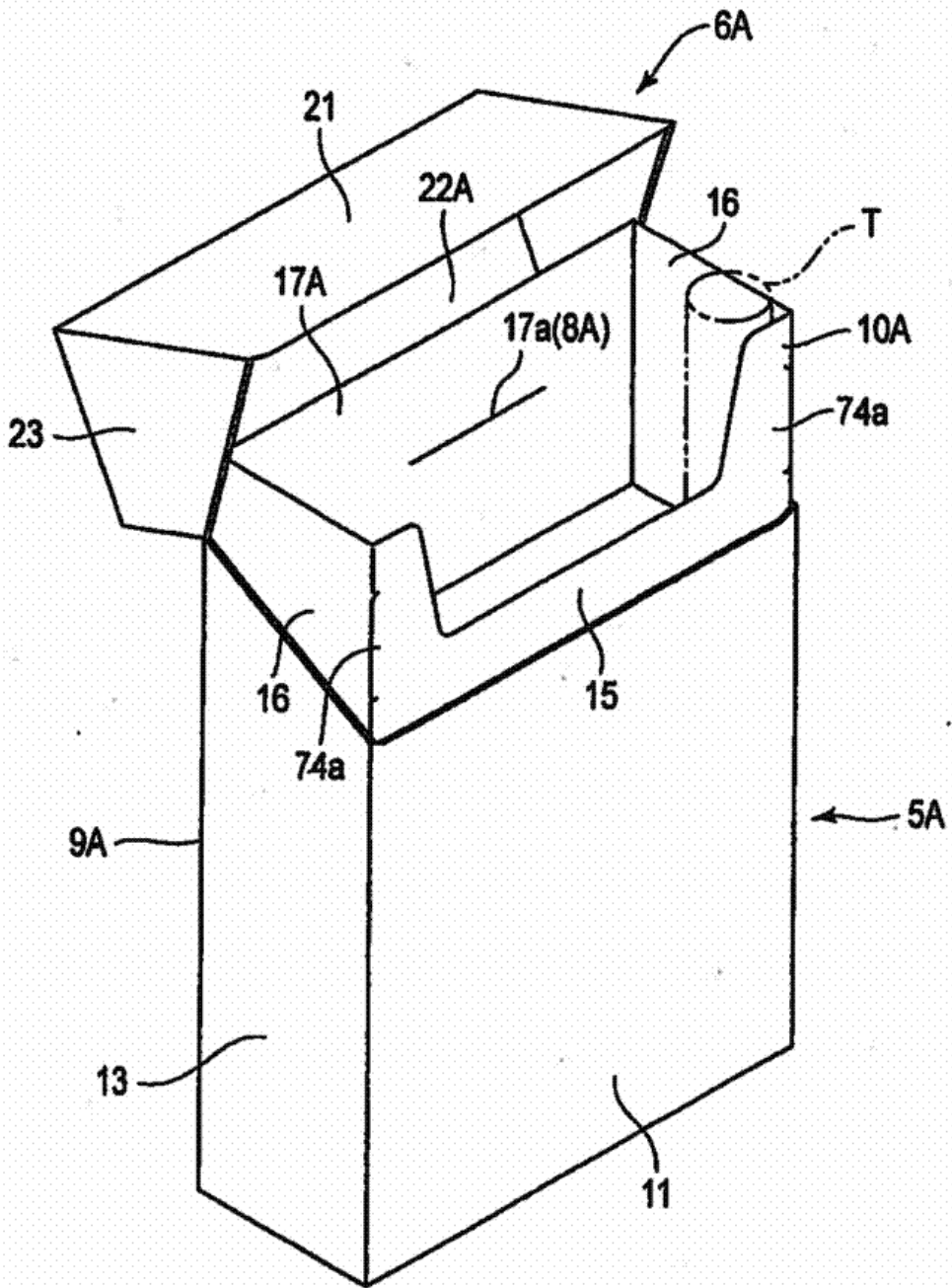


FIG. 6

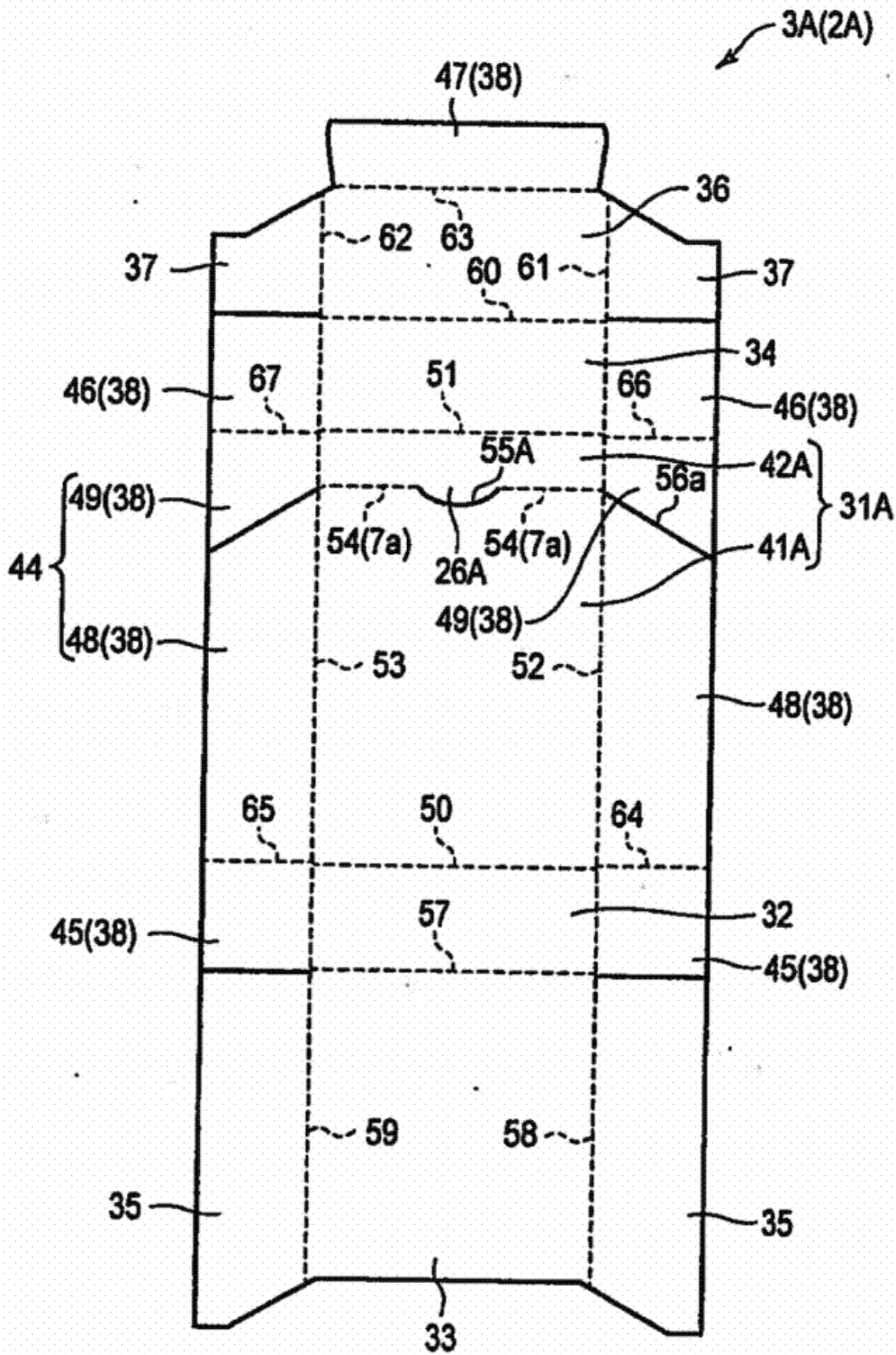


FIG. 7

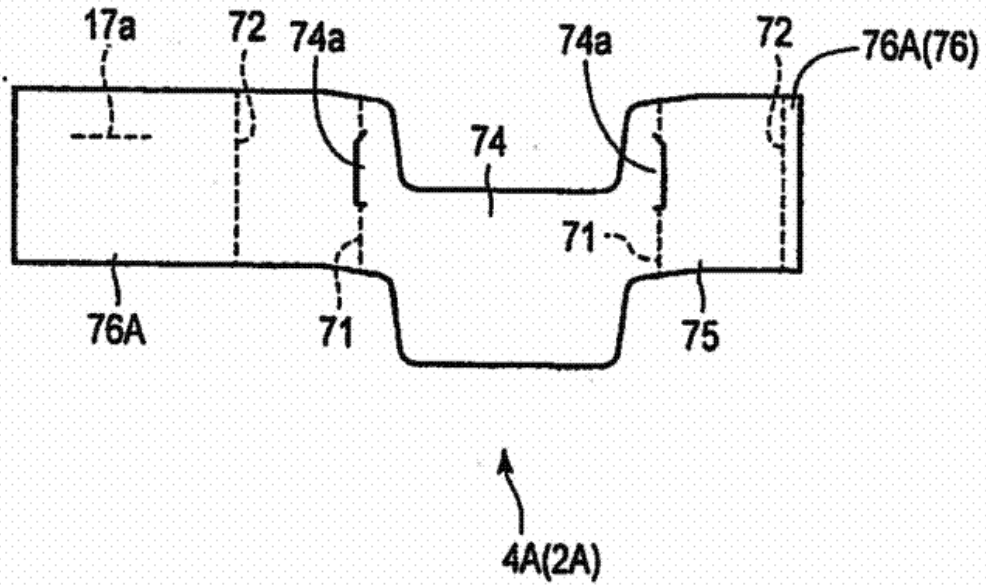


FIG. 8

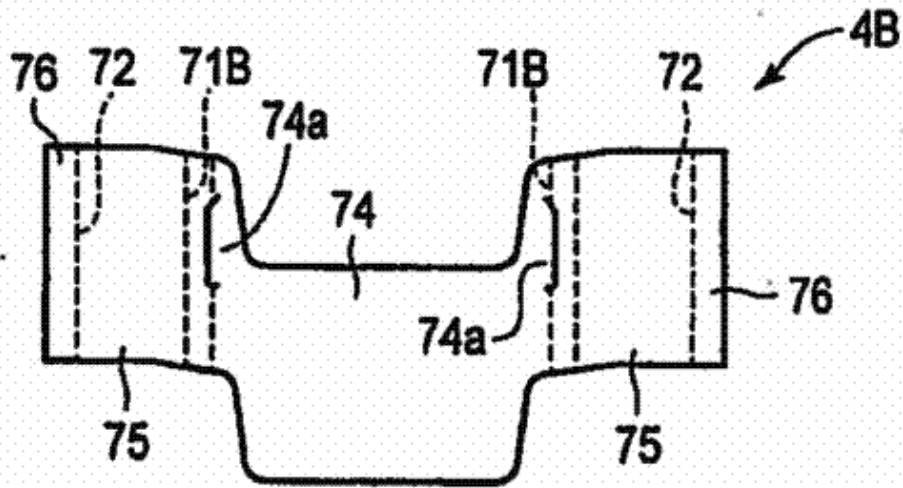


FIG. 10

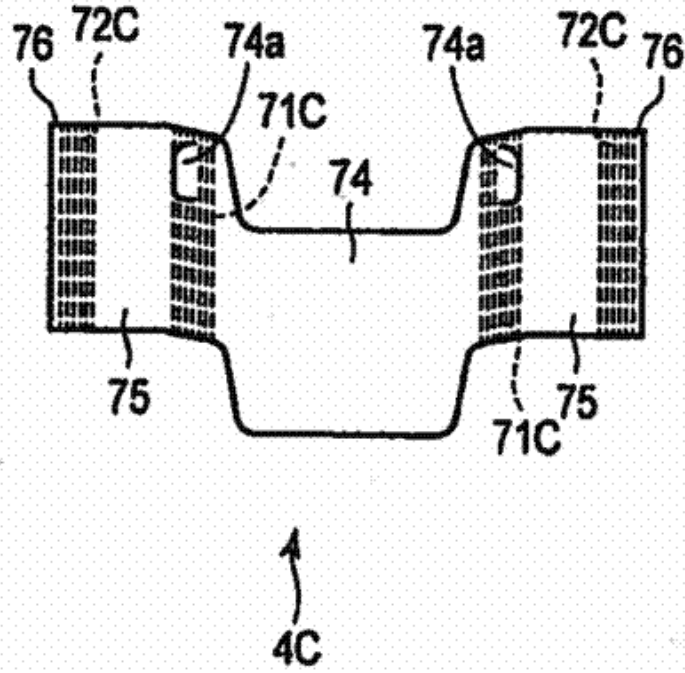


FIG. 12

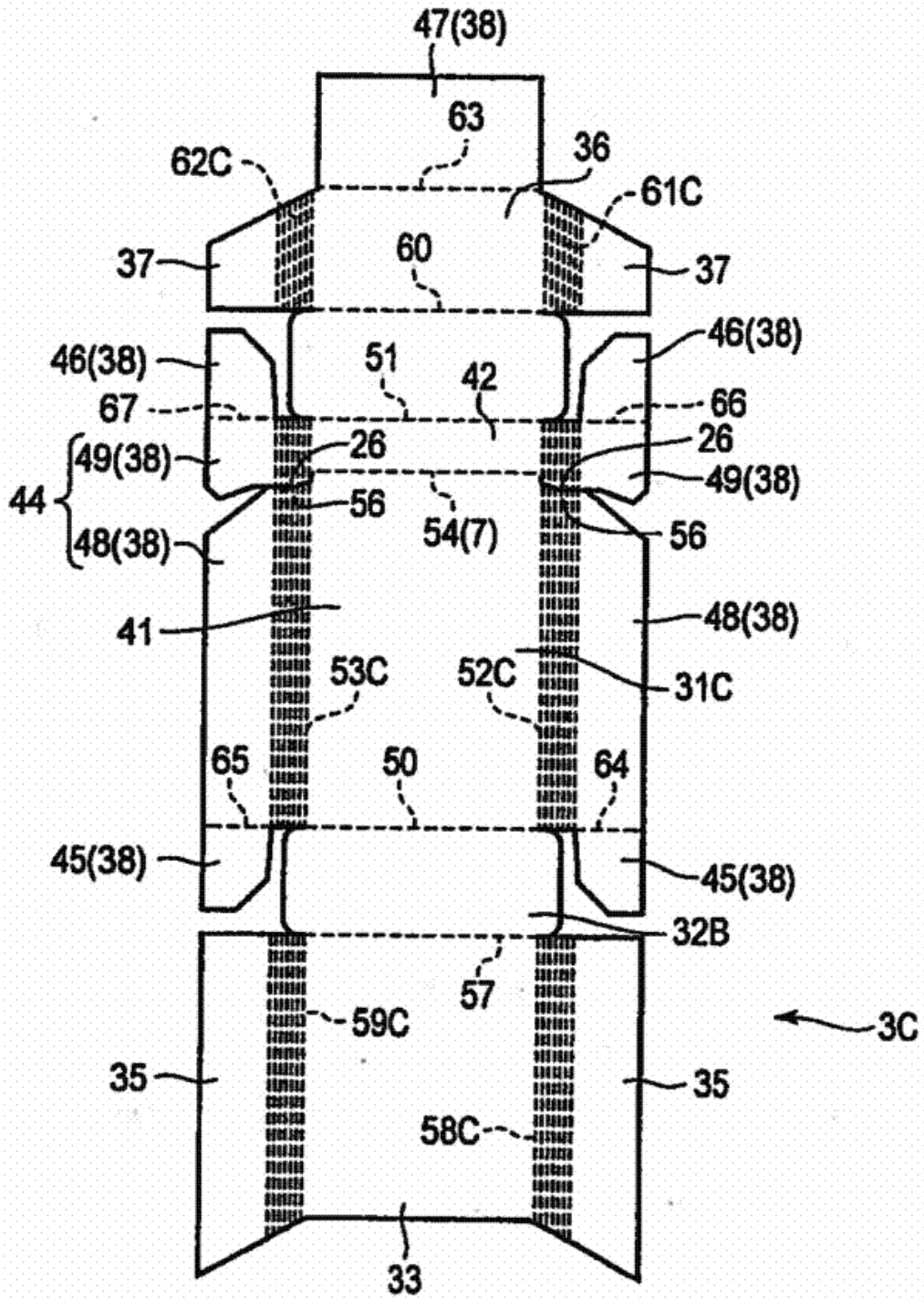
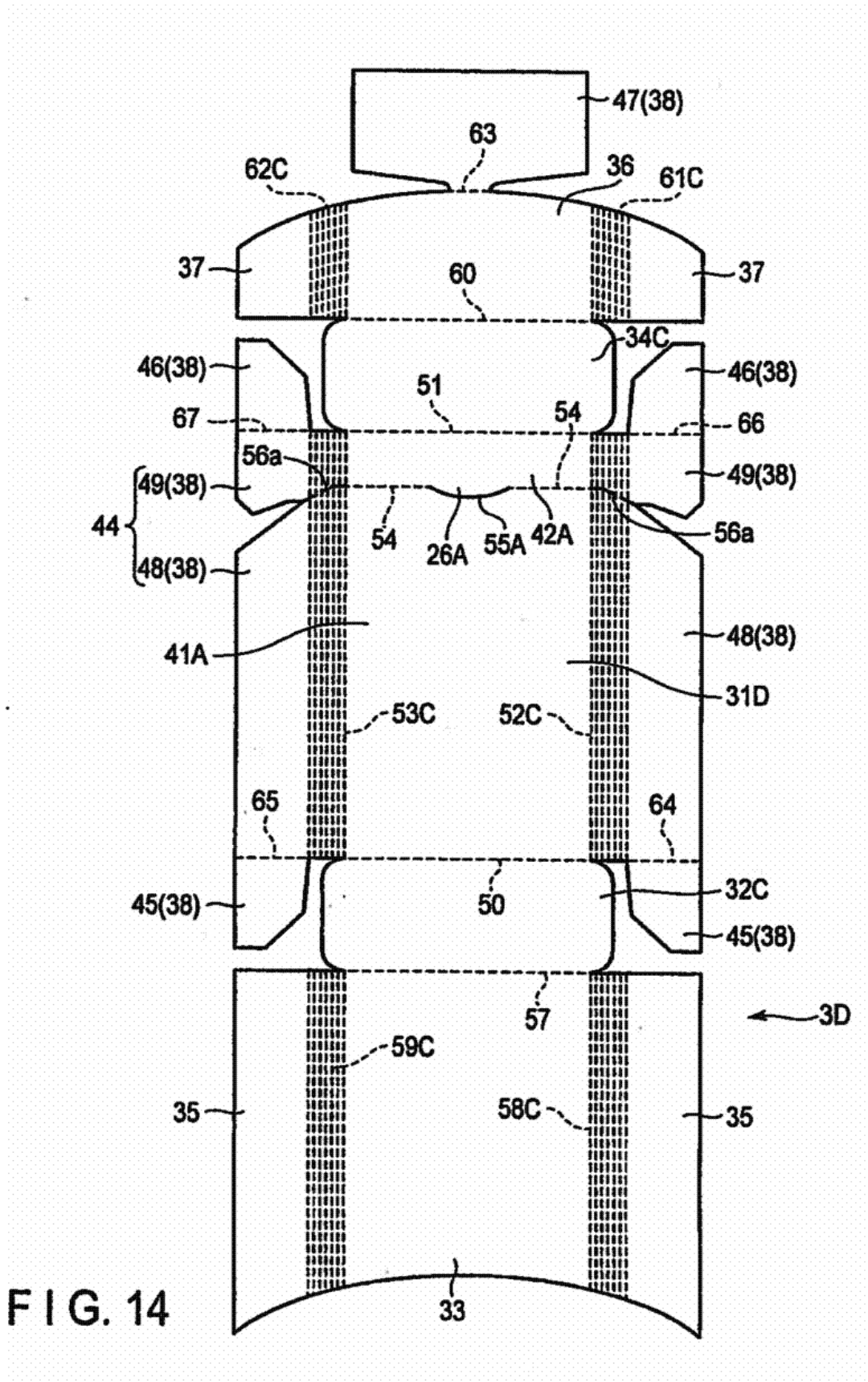


FIG. 13



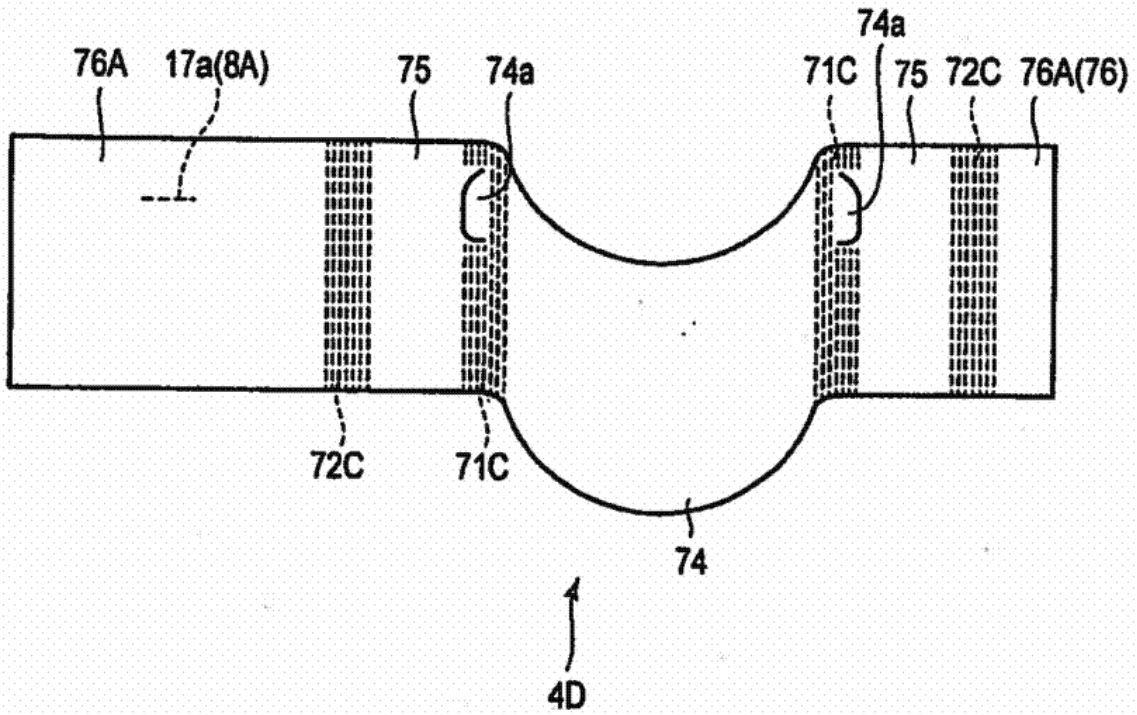


FIG. 15