

Винахід відноситься до поховальних засобів, а саме до трун складаних (збірних).

Відомі труни, наприклад, за патентом Російської Федерації №2026662, згідно заявки 4111183 ФРН (Німеччина), за патентом 4 - 17633 Японії мають ложе для тіла померлого та кришку, що складаються з дна, стельової панелі, бічних і торцевих стінок, виготовлених зокрема з екологічно чистих, розчинних в ґрунті матеріалів, скріплюваних між собою нерухомими чи шарнірними пристроями.

Труна за патентом США 5058248 (РПФ) має вирізані з пластинчастого розчинного в ґрунті матеріалу складові частини ложа і кришки, до яких кріпляться шарнірні петлі (завіси), що нерозбірно приєднують відповідні бічні і торцеві стінки до дна ложа та стельової панелі кришки. Конструкцією передбачена можливість повороту бічних і торцевих стінок з приляганням їх до дна чи стельової панелі для компактності нескладеного виробу. Забезпечується зовнішня прихованість петель.

Недоліками цієї конструкції є: надмірна затрата матеріалу і велика вага труни, обумовлені необхідністю використовувати пластини значної товщини для забезпечення належної жорсткості ложа і кришки та міцності кріплення петель; неможливість механізації кріплення петель, в тому числі між бічними і торцевими стінками під час остаточної підготовки виробу до використання, що вимагає значних затрат кваліфікованої робочої сили та спеціальних пристроїв і інструменту; неможливість механізації трудомістких процесів при серійному виробництві.

Перелічені суттєві недоліки усуваються пропонуваним винаходом. Потрібний технічний результат досягається виготовленням складових частин ложа і кришки, дна, стельової панелі, бічних і торцевих стінок - методом формування, при якому складові частини випускаються у вигляді тонкостінних пластин з потовщеннями ребер жорсткості, стикових поверхонь та місць установки з'єднувальних деталей. З'єднувальні деталі заформовуються в матеріал одночасно з виготовленням складових частин. Технологія виробництва аналогічна виготовленню конструктивних елементів з деревинно-картонної кришеної маси гарячим пресуванням.

З'єднувальні деталі пропонуваного винаходу конструктивно подібні ланкам шарнірних петель, провувшини яких сполучаються при складанні виробу для використання, що може виконати сам замовник без будь-яких спеціальних пристроїв чи інструменту. Так само просто виріб може бути розібраний на складові частини.

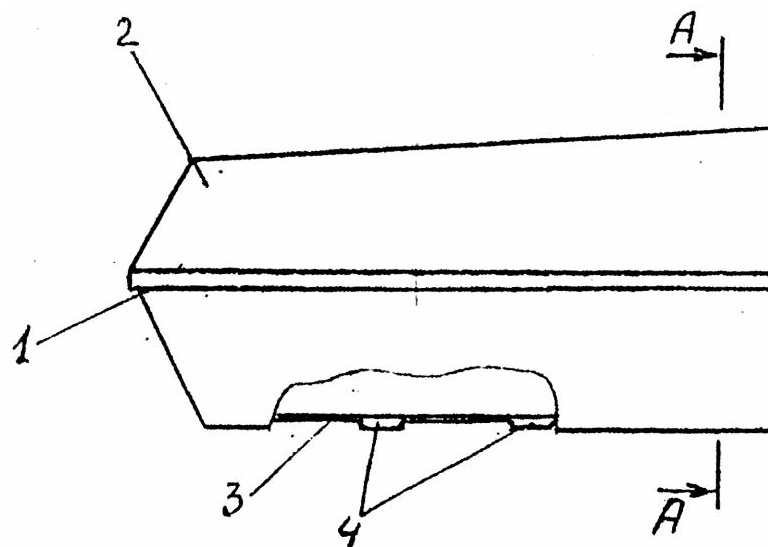
На фіг.1 показана труна, вигляд збоку; на фіг.2 - ложе труни, вигляд згори; на фіг.3 - переріз А - А на фіг.1; на фіг.4 - переріз Б - Б на фіг.2; на фіг.5 - вузол І на фіг.4; на фіг.6 - вузол кріплення та з'єднувальні деталі.

Базовими збірками труни є ложе 1 та кришка 2. Дно 3 ложа 1 має формовані ребра жорсткості 4 та потовщення 5 місць заформування з'єднувальних деталей вузла скріплення 6. Бічні 7 і торцеві 8 стінки ложа 1 мають суцільні по довжині потовщення, нижнє 9 і верхнє 10, котрі служать ребрами жорсткості, стиковими поверхнями та місцями установки з'єднувальних деталей вузлів скріплення. Бічні 11 та торцеві 12 стінки кришки 2 мають аналогічну конструкцію.

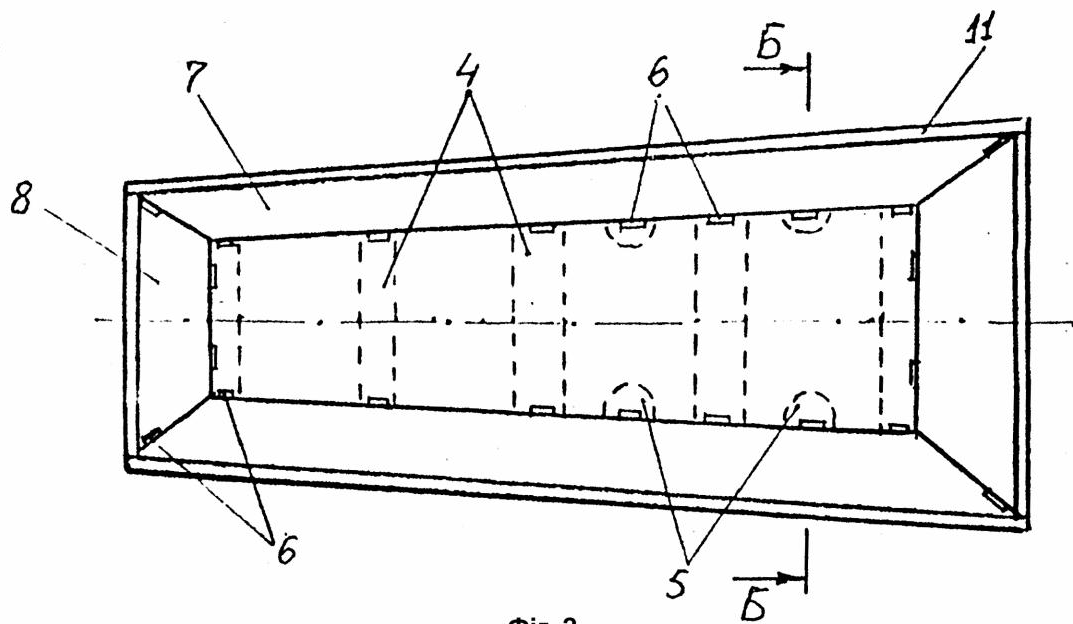
Стельова панель 13 кришки 2 є тонкостінною пластиною з потовщеннями 14 для установки з'єднувальних деталей вузлів скріплення. На стінках виробу можуть формуватися місцеві потовщення для кріплення, наприклад, ручок, фіксаторів кришки.

Вузли скріплення, що приєднують стінки ложа 11 кришки 2 до дна 3 і стельової панелі 13, включають з'єднувальну деталь 15 з двома циліндричними провувшинами 1 віссю 16 та з'єднувальну деталь 17 з однією напівциліндричною провувшиною. Вісь 16 кріпиться у провувшинах з'єднувальних деталей дна 3 і стельової панелі 13 нерухомо, в з'єднувальних деталях бічних і торцевих стінок - з можливістю поздовжнього переміщення. Кожна з'єднувальна деталь заформовується в потовщення пластини у такому положенні, щоб забезпечувалось співпадання провувшин з'єднувальних деталей сполучуваних складових частин. З'єднувальні деталі невидимі іззовні.

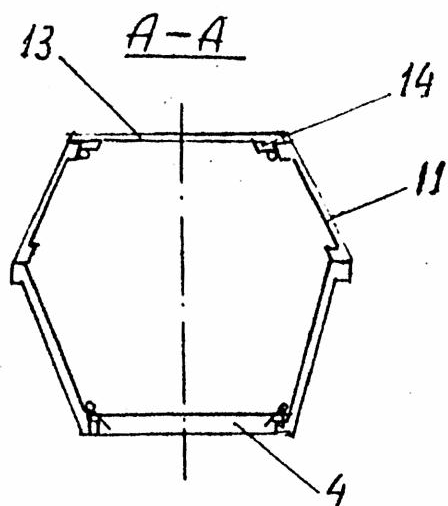
Складові частини виробу в комплекті перевіряються на співпадання з'єднувальних елементів, нумеруються і з короткою інструкцією в пакеті поставляються замовнику.



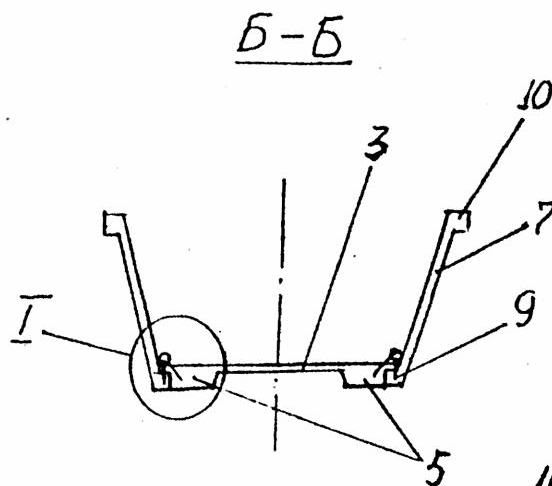
Фіг. 1



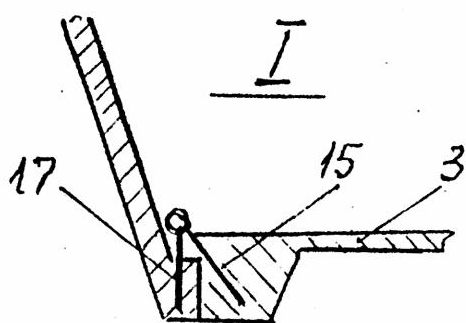
Фиг. 2



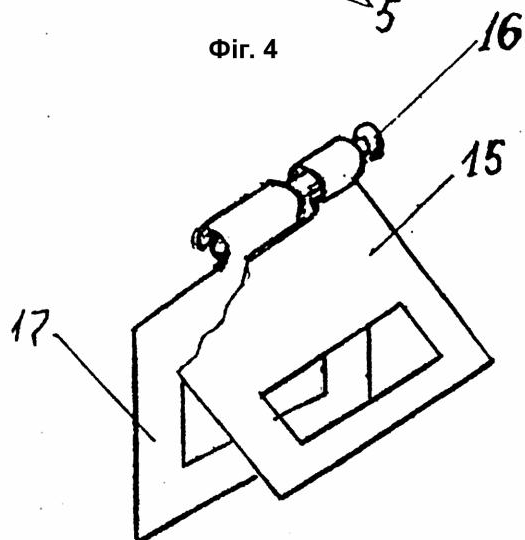
Фиг. 3



Фиг. 4



Фиг. 5



Фиг. 6