



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 49645

(13) A

(51) 6 B65D5/30

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА ВИНАХІДвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) КАРТОННА КОРОБКА

1

2

(
21) 2002010406
(22) 15 01 2002
(24) 16 09 2002
(46) 16 09 2002, Бюл. № 9, 2002 р.
(72) Сароян Гагик Петросович
(73) Сароян Гагик Петросович
(57) 1 Картонна коробка, яка виконана із плоскої заготовки, розподіленої лініями перегину на ділянки, котрі формують днище, бокові стінки та кришку з їхніми клапанами, яка відрізняється тим, що коробка має на одній із сторін бокової

стінки клапан з язичками та прорізом, в який має можливість установавання додатковий з язичками клапан, виконаний в одному із клапанів днища, і в цьому ж клапані є проріз, з яким має можливість взаємодії клапан бокової стінки, причому на поверхні кришки з переходом на поверхню бокової стінки розташований відкривний клапан.
2 Картонна коробка по п.1, яка відрізняється тим, що проріз на клапані бокової стінки та проріз на клапані днища виконані по лініях перегину заготовки

Винахід відноситься до упакування і може бути використаний для упакування промислових виробів, наприклад, цвяхів

Відоме упакування для промислових виробів, що виготовлене з листового матеріалу, розділеної лініями перегину на ділянки, що утворюють послідовно з'єднані кришку, передню стінку, дно, задню стінку і з'єднувальний язичок. Причому, передня стінка має продовження на двох протилежних сторонах, що утворюють трубчасті кишені прямокутного перетину на торцях упакування (Див. Патент України № 13105 від 28 02 97р., В 65 D 5/00)

Недоліком цієї конструкції упакування є підвищена трудомісткість виготовлення і зборки, а також підвищена витрата матеріалу для її виготовлення

Відома також складна картонна коробка для упакування промислових виробів, що містить днище, бокові стінки з прямокутними клапанами, торцеві стінки, що мають прорізи серпоподібної форми з утворенням Р-образних язичків і відкидну кришку з клапанами, з'єднану з однією з бокових стінок. Для забезпечення твердості сформованої коробки, клапани бокових стінок за допомогою прорізів взаємодіють з Р-образними язичками торцевих стінок, а клапани відкидної кришки, що мають G-образні язички, взаємодіють із серпоподібними прорізами торцевих стінок (См. Патент РФ № 2031819 від 27 03 95р. В 65 D 5/00, 5/30)

Недоліком такої картонної коробки є підвищена трудомісткість виготовлення коробки

В основу винаходу поставлена задача забезпечити зниження трудомісткості виготовлення коробки і підвищення зручності при її експлуатації шляхом виконання на одній із сторін бокової стінки коробки клапана з язичками і прорізом, у який має можливість установка додатковий з язичками клапан, виконаний в одному з клапанів днища, і в цьому ж клапані є проріз, з яким має можливість взаємодії клапан бокової стінки, причому на поверхні кришки з переходом на поверхню бокової стінки розміщений відкривний клапан. Крім того, проріз на клапані бокової стінки та проріз на клапані днища виконані по лініях перегину заготовки

Єдина сукупність нових істотних ознак із загальновідомими істотними ознаками дозволяє вирішити поставлену задачу і знаходиться в причинно-наслідковому зв'язку з новим технічним результатом, що повинний бути досягнутий винаходом

Картонна коробка, що заявляється, пояснюється кресленнями, де

на фіг.1-зображено загальний вид картонної коробки,

на фіг.2 -розріз А-А (показано місце з'єднання клапана бокової стінки з клапанами днища),

на фіг.3 заготовка-, з якої виконана коробка,

Картонна коробка виконана з плоскої заготовки, що розділена лініями перегину, що формують днище 1, кришку 2 і бокові стінки 3 і 4. По довжині заготовки, із двох сторін, виконані симетрично розташовані клапани, що примикають відповідно до днища 1 примикають клапани 5 і 6, до бокової сті-

(13) A

(11) 49645

(19) UA

нки 3 - клапани 7 і 8, до кришки 2 примикають клапани 9 і 10, до бокової стінки 4 - клапани 11 і 12. Крім того, на боковій стінці 4 виконаний клапан 13, на якому розташовані закруглені язички 14 і 15. А по довжині днища 1, розташований клапан 16, у якому виконаний додатковий клапан 17 із закругленими язичками 18 і 19. Причому, по лінії перегину клапана 16 виконаний проріз 20, а по лінії перегину клапана 13 виконаний проріз 21.

На поверхні кришки 2 з переходом на бокову стінку 4, методом перфорації, виконаний відривний клапан 22, що має язичок 23.

Картонна коробка збирається таким чином.

Корпус починають формувати шляхом згинання днища 1, кришки 2 і бокових стінок 3 і 4 відносно один одного на 90° . Потім відгинають клапан 13 на 90° стосовно бічної стінки 4 і закруглені язички 14 і 15 стосовно клапана 13 на 90° . Після цього, клапан 13 з піднятими язичками 14 і 15 вставляють у проріз 20 доти, поки язички 14 і 15 утоплюються цілком у проріз 20. Потім відгинають додатковий клапан 17 на 90° стосовно днища 1 в усередину коробки і згинають закруглені язички 18 і 19 на 90° стосовно додаткового клапана 17.

У такому положенні додатковий клапан 17 відводять назад і заправляють його в проріз 21 клапана 13, що сам цілком заправляють (утоплюють) у проріз 20 клапана 16 днища. Далі, закруглені язички 18 і 19 додаткового клапана 17 і закруглені язички 14 і 15 клапана 13 розправляють і повертають їх у вихідне положення. Таке з'єднання утворює замок-засувку, що забезпечує не тільки щільне і тверде скріплення днища 1 і бокової стінки 4 коробки, але і якісну геометрію площинного кута при з'єднанні двох граней (див. фіг. 2).

Після цього, збирають торцеві частини коробки. Для зборки, наприклад, однієї торцевої частини, клапан 5 згинають на 45° щодо днища 1, клапани 7 і 11 згинають на 45° щодо бокових стінок 3 і 4, а клапан 9 - щодо кришки 2 до середини конструкції коробки. Потім загинають клапан 5 і на його виступи накладають клапани 7 і 11 і зверху притискають клапаном 9 доти, поки центральний виступ клапана 9 не замкнеться в пазу клапана 5. І одна торцева частина коробки зібрана (див. фіг. 1). Це широко застосовуваний і відомий спосіб упакування промислових товарів.

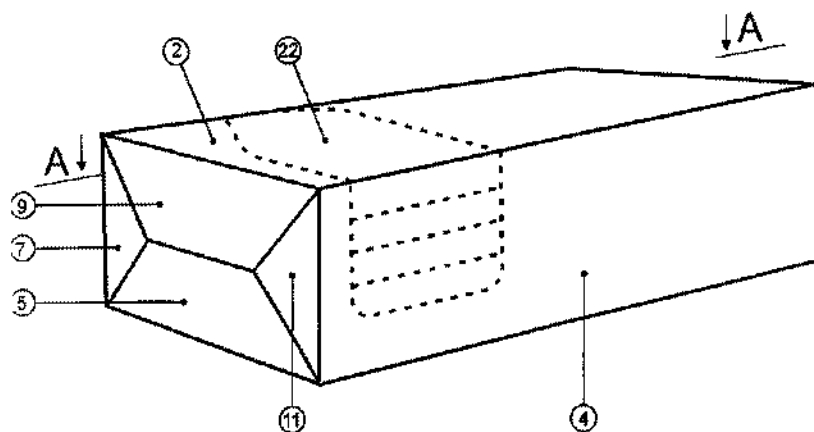
Далі наповнюють коробку виробами і закривають вищеописаним способом другу торцеву частину коробки - так само, як і першу торцеву частину.

Для користування виробами, притримуючи коробку, тягнуть за язичок 23 відривного клапана 22 і по лініях перфорації відкривається доступ до виробів. В міру убування виробів, для зручності користувача, відриваються смужки по лініях перфорації, розташовані на боковій стінці 4.

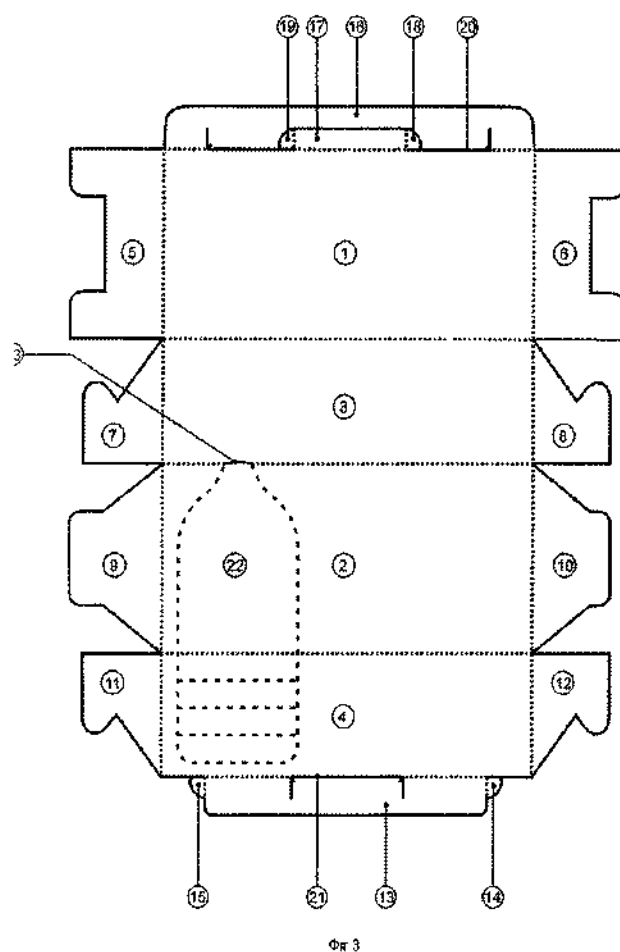
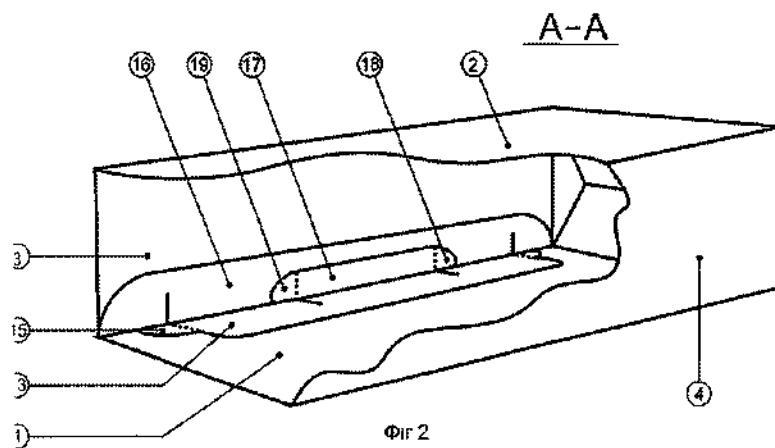
При збільшенні лінійних розмірів картонної коробки для з'єднання бокової стінки 4 і днища 1 може бути використано два і більш такі з'єднувальні вузли в конструкції коробки.

Таку картонну коробку вже почали виготовляти на київському підприємстві «Укрторгсервіс» і отримали очікувані результати, як від самої конструкції коробки, так і від її використання.

Таким чином, таке виконання картонної коробки дозволяє зменшити трудомісткість виготовлення коробки і забезпечити підвищення зручності при її експлуатації.



Фиг 1



ДП «Український інститут промислової власності» (Укрпатент)
вул. Сим'ї Хохлових, 15, м. Київ, 04119, Україна
(044) 456 – 20 – 90

ТОВ «Міжнародний науковий комітет»
вул. Артема, 77, м. Київ, 04050, Україна
(044) 216 – 32 – 71