



УКРАЇНА

(19) U A «., 13119

(13) C1

&lt;5D5 B 65 D 5/00

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВИНАХІД

(54) КАРТОННА КОРОБКА

1

(20)94322041,11.06.93

(21)4812631/SU (22)

09.04.90 (24)28 02.97

(46)28.02.97. Бюл.№1

(56) Коробка упаковочная для пластилина.  
Арт. МГ-085-01-4046 ОСТ 6-15-394-81 (прото  
тип).(72) Грінцвайг Юхим Григорович, Меньшіков  
Александр Васильевич (RU)(73) Науково-дослідний і проектний інститут  
хімічної промисловості "ВНДХІМПРОЕКТ"  
(UA)(57) Картонная коробка, содержащая днище,  
двойные боковые и торцевые стенки с на-  
ружными и внутренними участками и примы-  
кающими к внутренним участкам  
отогнутыми полосами, окантовывающими

днище изнутри, соединенные с торцевыми стенками клапаны, размещенные между внутренними и наружными участками боковых стенок, и расположенный внутри коробки на ее днище вкладыш, изготовленный из плоской заготовки, разделенной параллельными линиями перегибов на участки для образования двойных перегородок, перпендикулярных днищу и параллельных торцевым стенкам, отличающаяся тем, что на боковых кромках участков для образования двойных перегородок выполнены вырезы, расположенные так, что торцы двойных перегородок взаимодействуют с кромками окантовывающих полос боковых стенок, при этом окантовывающие полосы торцевых стенок лежат под вкладышем, а окантовывающие полосы боковых стенок - над вкладышем.

V C

Изобретение относится к упаковочной промышленности и предназначено для использования при упаковке товаров бытовой химии, в частности пластилина, а также может быть использовано при упаковке пищевых продуктов, медикаментов, кондитерских изделий и т.п.

Известна коробка модели №12 (Справочник упаковщика, Финляндия, Ф.Конверта, 1987 г.), образованная из одной заготовки, содержащей линии перегиба, днище, двойные боковые стенки с кантом. Недостатком этой коробки является то, что жесткость формы достигается за счет склеивания боковых стенок что усложняет технологию изготовления.

Указанных недостатков лишена картонная коробка (Арт. МГ-085-01-4046 ОСТ 6-15-394-81), содержащая днище, двойные боковые и торцевые стенки с наружными и внутренними участками и примыкающими к внутренним участкам отогнутыми полосами, окантовывающими днище изнутри, соединенные с торцевыми стенками клапаны, размещенные между внутренними и наружными участками боковых стенок, а также расположенный внутри коробки на ее днище вкладыш, который изготовлен из плоской заготовки, разделенной параллельными линиями перегибов на участки для образования двойных перегородок, перпендикулярных днищу и параллельных торцевым стенкам. Однако недостатком такой

O

конструкции является невысокая формоустойчивость

В основу изобретения поставлена задача усовершенствования картонной коробки, путем использования на боковых кромках 5 участков для образования двойных перегородок вырезов, расположенных так, что торцы двойных перегородок взаимодействуют с кромками окантовывающих полос боковых стенок, причем окантовывающие полосы 10 торцевых стенок лежат под вкладышем, а окантовывающие полосы боковых стенок - над вкладышем, что обеспечивает формоустойчивость коробки и за счет этого повышается надежность работы автоматического 15 упаковочного оборудования.

Поставленная задача решается тем, что в картонной коробке, содержащей днище, двойные боковые и торцевые стенки с наружными и внутренними участками и примы- 20 кающими к внутренним участкам отогнутыми полосами, окантовывающими днище изнутри, соединенные с торцевыми стенками клапаны, размещенные между внутренними и наружными участками боко- 25 вых стенок, и расположенный внутри коробки на ее днище вкладыш, изготовленный из плоской заготовки, разделенной параллельными линиями перегибов на участки для образования двойных перегородок, 30 перпендикулярных днищу и параллельных торцевым стенкам, согл. Билу изобретению, на боковых кромках участлив для образования двойных перегородок выполнены вырезы расположенные так, что торцы двойных 35 перегородок взаимодействуют с кромками окантовывающих полос боковых стенок, при этом окантовывающие полосы торцевых стенок лежат под вкладышем, а окантовывающие полосы боковых стенок - над 40 вкладышем.

Прижатие вкладышем окантовывающей полоски торцевой стенки полностью ликвидирует возможность ее раскрытия. В то же время запирающие торцами перегородок, пы- 45 сота которых значительно больше толщины картона, кромок окантовывающих полос боковых стенок, делает невозможным раскрытие боковых стенок. В свою очередь, надежная фиксация стенок по всему пери- 50 метру коробки придает ей высокую формоустойчивость.

На фиг.1 изображена заготовка коробки; на фиг.2 - заготовка вкладыша; на фиг.3 - коробка в процессе сборки. 55

Заготовка коробки снабжена линиями перегиба 1 для образования дна 2, двойных

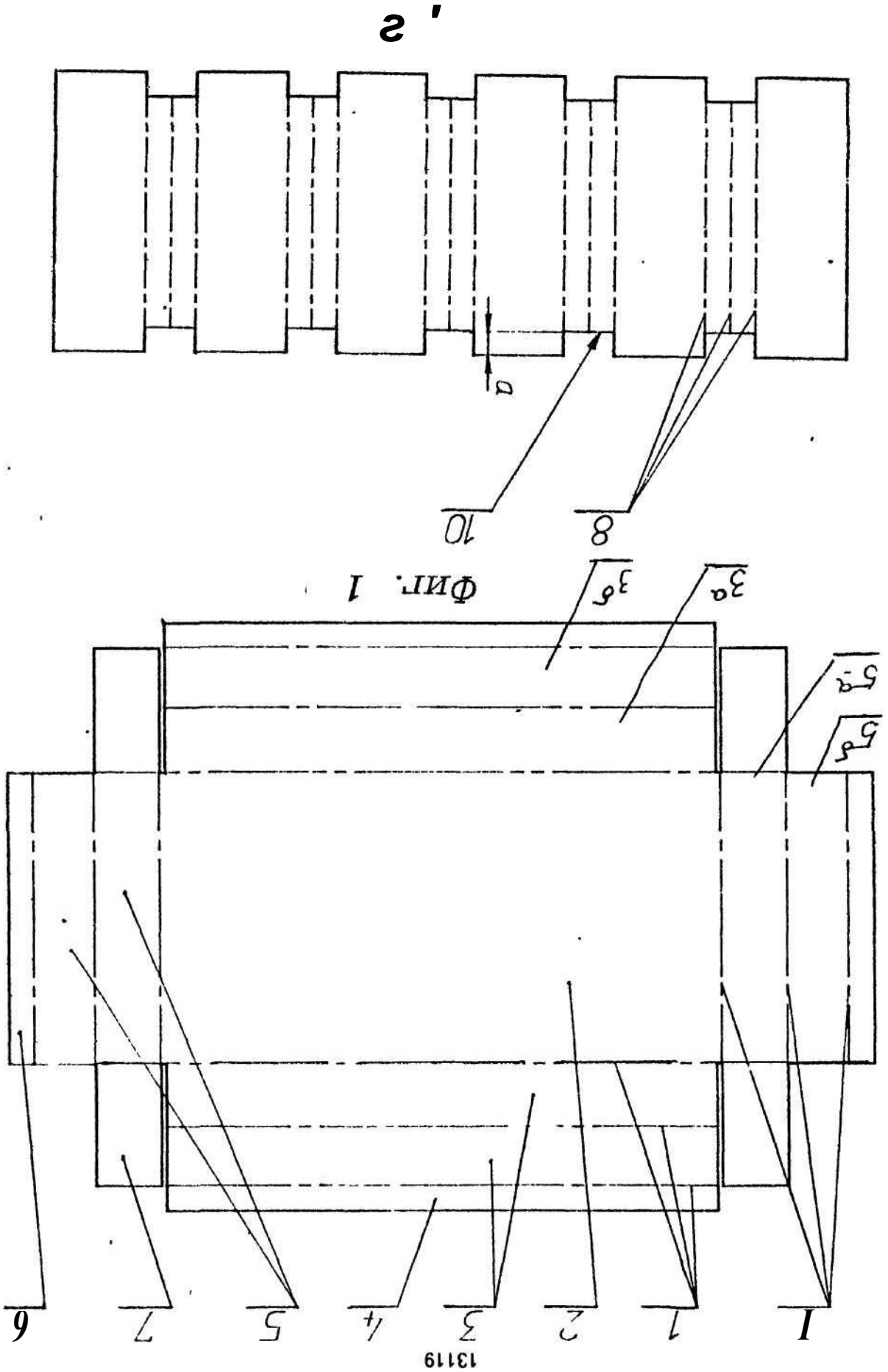
боковых стенок 3 с наружными 3а и внутренними 3б участками и с окантовывающими полосами 4 и двойных торцевых стенок 5 с наружными 5а и внутренними 5б участками и с окантовывающими полосами 6 и соединенные с торцевыми стенками 5 клапаны 7.

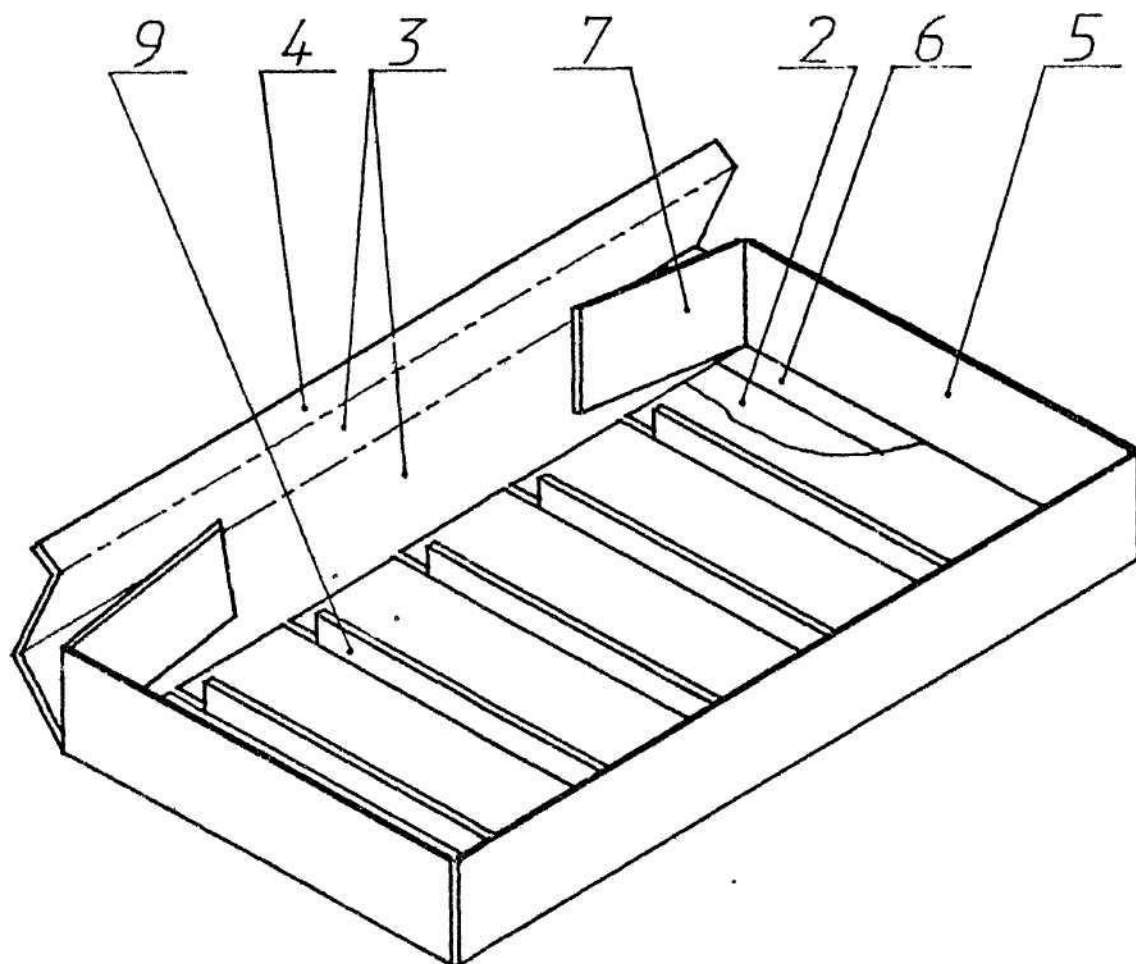
Заготовка вкладыша (фиг.2) снабжена параллельными линиями перегиба 8 для образования двойных перегородок 9 и вырезами 10, расположенными на боковых кромках этих участков. В представленном варианте выполнения вырезы 10 имеют П-образную форму и две параллельные кромки вырезов 10 являются продолжением линий перегибов 8. В коробке в сборе торцы двойных перегородок 9 взаимодействуют с кромками окантовывающих полос 4 боковых стенок 3. При этом окантовывающие полосы 6 торцевых стенок 5 лежат под вкладышем, а окантовывающие полосы 4 боковых стенок 3 находятся над вкладышем.

Сборку коробки осуществляют следующим образом. Торцевые стенки 5, соединенные с ними клапаны 7 и окантовывающие полосы 6 сгибают по линиям перегиба 1. Сгибают вкладыш по линиям перегиба 8, образуя двойные перегородки 9 и накладывают его на дно 2, прижимая окантовывающие полосы 6 и подпирая торцевые стенки 5. Затем по линиям перегиба 1 сгибают боковые стенки 3, и прижимая клапаны 7, соединенные с торцевыми стенками 5, накладывают окантовывающие полосы 4 боковых стенок 3 на вкладыш. При этом кромки окантовывающих полос 4 упираются в торцы перегородок 9.

Из описания конструкции коробки и процесса сборки ясно, что прижатие вкладышем окантовывающей полоски торцевой стенки полностью ликвидирует возможность ее раскрытия. В то же время, запирающие торцами перегородок, высота которых значительно больше Толщины картона, кромок окантовывающих полос боковых стенок, делает невозможным раскрытие боковых стенок. В свою очередь, надежная фиксация стенок по всему периметру коробки придает ей высокую формоустойчивость.

Таким образом, заявляемая конструкция коробки обладает высокой формоустойчивостью и простотой сборки, что способствует надежной работе автоматического упаковочного оборудования. Кроме того, коробка обеспечивает сохранность и придает эстетичный вид упакованному изделию.





*Фиг. 3*

|  |                     |          |            |
|--|---------------------|----------|------------|
| Упорядник  | Техред М.Моргентал* | Коректор | М.Керецман |
| Замовлення 4099  | Тираж               | Підписне |            |
| Державне патентне відомство України,<br>254655, ГСП, КиТв-53, Львівська пл., 8 |                     |          |            |