РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(19) **RU** (11) **2017 120 333** (13) **A**

(51) МПК
B65D 39/00 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: **2017120333, 17.08.2012**

Приоритет(ы):
(30) Конвенционный приоритет:
08.09.2011 DE 10 2011 112 616.7
(62) Номер и дата подачи первоначальной заявки, из которой данная заявка выделена:
2014113481 07.04.2014

(43) Дата публикации заявки: **13.11.2018** Бюл. № **32**

Адрес для переписки:
109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО "Союзпатент"

(71) Заявитель(и):
КРАЛЛЬМАН КУНСТСТОФФЕРАРБАЙТУНГ ГМБХ (DE)

(72) Автор(ы):
КРАЛЛЬМАН, Райнер (DE),
КРАЛЛЬМАН, Керстин (DE),
ГОННЕРТ, Петер (DE)

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И МОНТАЖА УКУПОРКИ С ОТКИДНОЙ КРЫШКОЙ (ВАРИАНТЫ)

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления и монтажа укупорки с откидной крышкой, при котором основную часть (11), крышку (16) и исполнительный элемент (20) изготавливают в виде нераздельной пластмассовой детали методом литья под давлением, причем исполнительный элемент (20) расположен снаружи основной части (11) и соединен с крышкой (16) через гибкую перемычку (21), при этом крышку (16) приводят (стрелка S_1) в соответствующее расположению на основной части (11) положение закрытия, а затем исполнительный элемент (20) поворачивают вокруг перемычки (21) так, что он оказывается во внутреннем пространстве основной части (11) и боковую поверхность (11а) основной части (11) проходит через вырез (15), причём исполнительный элемент (20) установлен с возможностью сдвига.

2. Способ по п. 1, при котором исполнительный элемент (20) сцеплен с основной частью (11) так, что он удерживается на ней с возможностью перемещения.

3. Способ по п. 1 или 2, при котором основная часть (11) и исполнительный элемент (20) соединены с крышкой (16) на диаметрально противолежащих участках.

4. Способ изготовления и монтажа укупорки с откидной крышкой, при котором основную часть (11), крышку (16) и исполнительный элемент (20) изготавливают в виде нераздельной пластмассовой детали методом литья под давлением, причем исполнительный элемент (20) расположен снаружи основной части (11) и соединен с крышкой (16) через гибкую перемычку (21), при этом крышку (16) приводят (стрелка S_2) в соответствующее расположению на основной части (11) положение закрытия, а затем исполнительный элемент (20) поворачивают вокруг перемычки (21) так, чтобы

RU 2017120333 A

RU 2017120333 A

он вмещает основную часть (11) внутри себя, причем основная часть (11) проходит боковую поверхность (20a) исполнительного элемента (20) через вырез (20b),причём исполнительный элемент (20) установлен с возможностью сдвига.

5. Способ по п. 4, при котором исполнительный элемент (20) сцепляют с основной частью (11) с возможностью удерживания на ней с возможностью перемещения.

6. Способ по п. 4 или 5, при котором основную часть (11) и исполнительный элемент (20) соединяют с крышкой (16) на диаметрально противолежащих участках.

RU 2017120333 A

RU 2017120333 A