



SUOMI—FINLAND

(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

PATENTTIHAKEMUS—PATENTANSÖKAN

[A] TIIVISTELMÄ—SAMMANDRAG

(11) (21) Patentihakemus-Patentansökan 834526

(51) Kv.Ik.³/Int.Cl.³ A 47 G 19/03

(22) Hakemispäivä-Ansökningsdag 9.12.83

(23) Alkupäivä-Löpdag

(41) Tullut julkiseksi-Blivit offentlig 9.12.83

(86) Kv. hakemus-Int. ansökan PCT/US83/00513

(30) Etuoikeus-Prioritet 13.4.82 US 367880

(71) Hakija/Sökande: James River-Dixie/Northern, Inc., P.O. Box 2260, Greenwich, CT, USA

(72) Keksijät/Uppfinnare: 1. Wnek, Patrick H. 2. Petit, John L. 3. Van Handel, Gerald J.

(74) Asiamies/Ombud: Kolster

(54) Keksinnön nimitys/Uppfinningens benämning: Jäykkä kartonkiastia ja menetelmä ja laite sen valmistamiseksi. Styv kartongbehållare och förfarande och anordning för dess framställning.

(57) Tiivistelmä

Muodostetaan puristettu kartonkiastia (10), jossa on pohjaseinä (11), ylöskäännetty sivuseinä (12) ja käännetty kehäreuna (13), joka alkaa sivuseinämästä ja on tiiviimpi ja ohuempi kuin astian muu osa. Astia muodostetaan puristamalla tasainen, pyöreä aihio (27) ylä- ja alameistin (25, 26) välissä, joissa on meistikinnat (31, 32, 38, 39, 40), jotka muotoilevat aihion asianomaiseen muotoon ja meistikinnat (25, 26) pintojen ollessa astian kehäreuna-alueella (13) muotoiltu niin, että ne kohdistavat kehäreunaan erittäin suuria puristuskuormituksia, nimenomaan taitetuilla alueilla (20), jotka on muodostettu kehäreunaan astian alkumuotoilun aikana. Kehäreuna-alueeseen kohdistetut suuret puristuskuormitukset saavat kartongissa ylläpidettyjen oikeiden kosteustasojen ja kuumennetuilla meisteillä tapahtuvan kartongin kuumentamisen kanssa aikaan kartongin muodon muuttamisen plastisesti kehäreuna-alueella, tiivistävät ja täyttävät ne huokostilat, jotka ovat muodostuneet, kun aihio on puristettu astian muotoiseksi. Yhtenäinen, tiivis kehäreuna on jäykkä rakenne, joka antaa taivutuslujuuden koko astialle.

(57) Sammandrag

En pressad kartongbehållare, vilken bildas med en bottenvägg (11), en uppsvängd sidovägg (12) och ett övervikt bärm (13), vilket sträcker sig från sidoväggen, som är tätare och tunnare än återstoden av behållaren. Behållaren utformas genom pressande av ett plant, cirkelrunt ämne (27) mellan övre och undre sänken (25, 26) med matrisytor (31, 32, 38, 39, 40), vilka formar ämnet i lämplig form, och ytorna på sänkena (25, 26) vid bärmarean (13) av behållaren har utformats för att utöva extremt höga tryckpåfrestningar på bärmnet, isynnerhet i de vikta areorna (20) som utformats i bärmnet under den ursprungliga utformningen av behållaren. De höga tryckpåkänningarna, vilka anbringas på bärmarean, lämpliga fuktighetsnivåer som upprätthålls i kartongen, och uppvärmningen av kartongen genom de uppvärmda sänkena, förorsakar att kartongen i bärmarean deformeras plastiskt, förtätas och utfylls i håligheter som uppstått då ämnet pressades till behållarform. Det odelade, täta bärmnet är en styv struktur, vilken åt hela behållaren ger hållfasthet gentemot böjning.

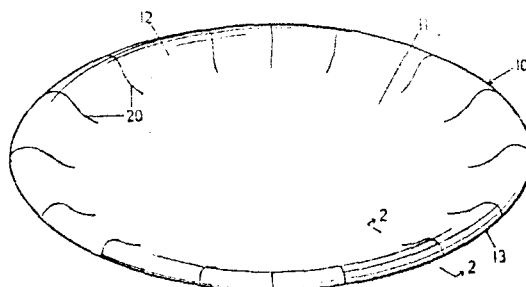


FIG. 1