

(19) DANMARK



(12) FREMLÆGGELSESSKRIFT (11) 144788 B

DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENET

- (21) Ansøgning nr. 2772/74 (51) Int.Cl.⁸ B 65 D 81/02
(22) Indleveringsdag 21. maj 1974
(24) Løbedag 21. maj 1974
(41) Alm. tilgængelig 12. dec. 1974
(44) Fremlagt 7. jun. 1982
(86) International ansøgning nr. -
(86) International indleveringsdag -
(85) Videreførelsesdag -
(62) Stamansøgning nr. -
(30) Prioritet 11. jun. 1973, 368825, US

(71) Ansøger FEDERAL PAPER BOARD COMPANY INC., Montvale, US.

(72) Opfinder Edwin Lewis Arneson, US: Guelfo Antonio Manizza, US.

(74) Fuldmægtig Firmaet Chas. Hude.

(54) Bæreeballage for flasker og
tilsvarende genstande.

Den foreliggende opfindelse angår en bæreeballage af den i indledningen til krav 1 angivne art.

Ved emballering af visse genstande, især drikkevarer i flasker og tilsvarende produkter, benyttes i handelen hyppigst to forskellige former for emballage. I én af de mest brugte emballageenheder anbringes en samling af flasker almindeligvis i et dobbelttrækket arrangement i en rørformet beholder, der er fremstillet ved hjælp af et i det væsentlige rektangulært kartonemne, som er skåret og rillet på en sådan måde, at det kan pakkes omkring toppen, bunden og siderne af samlingen af flasker. Enderne af det emne, der danner omhylningen, er forbundet ved hjælp af et adhæsiv eller ved hjælp af faneorganer, som går i indbyrdes

låsende indgreb, således at flaskerne kan indeholdes deri. En typisk emballageenhed af denne omhylningsart kendes fra beskrivelsen til USA patent nr. 3.283.989, hvori der omtales en emballageenhed, som skal rejses og sammenlimes ud fra tre emner, et til bund, sider og top og to for endevæggene, før flaskerne droppes i beholderen. Ved begge disse emballager skal toppen sammenlimes, efter at flaskerne er droppet ned i beholderen. Sidstnævnte har endvidere nogle flige, som skal limes på bunden til fastholdelse af et dobbeltvægget flaskeadskillelsesorgan, hvilket kræver komplicerede maskiner for fastlåsning. Endvidere benyttes unødigt meget materiale dels på grund af adskillelsesorganets dobbelte vægge og dels på grund af, at dette flaskeadskillelsesorgan i lighed med andre tilsvarende har praktisk taget fuld højde.

Fra beskrivelsen til USA patent nr. 3.263.893 kendes en emballage af den angivne art, hvor et genstands adskillelsesorgan i form af en mellemvægdel forløber hele vejen mellem topvægfeltet og bundvægfeltene. Den fulde højde af mellemvægdelen har betydning for at forhindre skillevæggens forskydning, men er ikke nødvendig til at forhindre, at flaskernes yderflader berører hinanden. Denne udformning medfører således et forholdsvis stort materialeforbrug.

Det er den foreliggende opfindelses formål at tilvejebringe en bærebemballage, hvis genstandsadskillelsesorgan giver tilstrækkelig god sikring mod, at flaskerne i rækkerne berører hinanden til trods for et minimalt materialeforbrug.

For at tilgodese dette formål er den indledningsvis omtalte bærebemballage ejendommelig ved det i den kendetegnende del af kravet anførte. Et sådant genstandsadskillelsesorgan eller en flaskeadskiller kan på enkel måde indsættes og fastholdes, uden at der er behov for limning eller særlige låse- og klinkeorganer, således at det ved hjælp af fanen, der er hængslet til en bundkant af mellemvægdelen og foldet således, at den ligger på bundvæggen under en af flaskerne, holder mellemvægdelen fast imod opadgående forskydning.

Ved at udforme bærebemballagens genstands adskillelsesorgan som anført, opnås en tilstrækkelig flaskeadskillelse ved hjælp af en væsentlig lavere mellemvægdelen end ved den kendte teknik. Mellemvægdelen er endvidere udformet til at udskæres og falses ud fra et enkelt plant emne, hvilket i alt medfører en materialebesparelse, uden at flaskebeskyttelsesfunktionen derved reduceres.

Foretrukne udførelsesformer for bæreamballagen ifølge opfindelsen fremgår af nedenstående beskrivelse på grundlag af tegningen. På tegningen viser

fig. 1 set i perspektiv en bæreamballage for en flaskegruppe og ifølge den foreliggende opfindelse,

fig. 2 et tværsnit i forstørret målestok som set langs linien 2-2 i fig. 1,

fig. 3 et snit i mindre målestok langs linien 3-3 i fig. 2,

fig. 4 emballagen vist i fig. 1 set fra oven,

fig. 5 set fra oven et delbillede, der viser et kartonemne, der er skåret og rillet til fremstilling af emballagen i fig. 1,

fig. 6 set fra oven i reduceret målestok et kartonemne, som er skåret og rillet til indsætning i emballagen ifølge fig. 1 som et genstands adskillelsesorgan,

fig. 7 et perspektivbillede svarende til fig. 1 af en ændret udformning af emballagen,

fig. 8 emballagen ifølge fig. 7, set fra oven,

fig. 9 et tværsnit langs linien 9-9 i fig. 7 i forstørret målestok,

fig. 10 et snit taget langs linien 10-10 i fig. 9 og

fig. 11 et kartonemne skåret og rillet til fremstilling af emballagen vist i fig. 7, set fra oven og med visse dele fjernet.

I fig. 1-4 ses en bæreamballage 10 med deri anbragte drikkevareflasker B opstillet i to rækker og parvist i tværretningen indbyrdes på linie og omsluttet af en karton C. Kartonen C har side- og endevægdannende felter 26, 30, 15, 16, der omslutter flaskegruppens sider og ender, og top- og bundvægdannende feltpar 28, 32, 27, 31, som er hængslet til sidevægfelternes top- og bundkanter 23, 25 og foldet i stilling og forbundet til tilvejebringelse af kartontop- og bundvægge. Kar-

tonen C rejstes ud fra et skåret og rillet emne, se fig. 5. Flaskerne B er skilt ved hjælp af et genstandsadskillelsesorgan fremstillet ud fra et skåret og rillet emne, se fig. 6.

Kartonkonstruktionen C forklares først ud fra et i fig. 5 vist tilskåret og rillet emne 11, som fortrinsvis er af karton eller tilsvarende emballagemateriale med hensigtsmæssige mål og vægt. Emnet er ved hjælp af tværgående, i længderetningen med mellemrum anbragte rillelinier 12, 13 og 14 delt i to endevægfelter 15 og 16 og to tværgående endesektioner 17 og 18. Endevægfeltet 16 er forlænget med en limstrimmel 20 adskilt fra feltet af en tværgående rillelinie 21. Sektionerne 17 og 18 er underopdelt ved hjælp af med mellemrum anbragte langsgående rillelinier 22, 23 og 24, 25, således at sektionerne 17, 18 deles op i sidevægfelter 26, 30, bundvægfelter 27, 31 og topvægfelter 28, 32. Sektionerne 17 og 18 er adskilt ved hjælp af endevægfeltet 15 og er ensartet tilskåret med sektionen 18's rillelinie 24, 25 henholdsvis svarende til og på linie med sektionen 17's rillelinie 22, 23, hvilket giver sidevægfelternes 26, 30 identisk form og størrelse. Sidevægfelterne 26, 30 er ved rillelinierne 23 og 25 adskilt fra bundvægfelterne 27, 31, der er anbragt med mellemrum langs væggen ene side og ved rillelinierne 22 og 24 adskilt fra topvægfelterne 28, 32, der er anbragt med mellemrum langs emnets modstående side og rettet ind efter bundvægfeltets 27 henholdsvis 31. De i længderetningen med mellemrum anbragte sektioner 17 og 18 strækker sig i tværretning ud til emnets ene side og deres tværgående sidekanter tilspidses udad og hen imod hinanden, således at man ved emnets udskæring fra en bred bane kan opnå det bedst mulige indgreb mellem de tilsvarende dele af op til hinanden stødende emner. får et maksimalt indgreb ved emnets udskæring fra en bred bane.

Bundvægfelterne 27, 31 er tilskåret og rillet så der dannes et fastgørelsesorgan i kantområder, der overlapper hinanden når felterne 27, 31 bukkes om rillelinierne 23, 25 på en sådan måde, at de under overlappning danner bundvæggen ved flaskegruppens emballering. Feltet 31 er tilskåret og rillet således, at der dannes en forholdsvis smal låsestrimmel 33, som er adskilt fra resten af feltet ved rillelinien 34, der udgør et hængsel. Langs rillelinien findes et antal låseflige 35 anbragt med mellemrum i længderetningen og dannet ved i det væsentlige U-formede skærelinier 36. Et antal klinkefinger 37 er med mellemrum anbragt på låsestrimlen 33's ydre kant.

I kantområderne af det andet bundvægfelt 27 er der huller 38, 40 med indbyrdes mellemrum svarende til afstanden mellem låsefligene 35 og klinkefingerne 37, således at man får anslagskanter 41, 42 til samvirke med låsefligene 35 og klinkefingerne 37 til indbyrdes fastgørelse af de to felter.

Bundvægfelterne 27, 31 har langs med hængsels- og rillelinierne 23, 25 et antal med mellemrum anbragte huller 43, hvilket gør emnet egnet til brug i en flaskepakkemaskine med indre kompressionsfingre som beskrevet i U.S.A. patentskrift nr. 3.474.590.

Topvægfelterne 28, 32 på emnets anden side er tilskåret og rillet til dannelsen af organer til brug ved indbyrdes fastgørelse af disse felter, når de bukkes omkring rillelinierne 22, 24 under indbyrdes overlappning til dannelsen af en topvæg under emballeringen. Feltet 32's ydre kantområde er tilskåret til dannelsen af et antal med mellemrum anbragte klinkefinger 45 gående ud fra grund- eller rillelinier 46, hvorom fingrene er hængslede og som er anbragt ud for og med en væsentlig afstand til en parallel rillelinie 47, således at der mellem disse afgrænses en hængslet klinke- og låsestrimmel 48 med en væsentlig bredde. Langs rillelinien 47 findes et antal låseflige 50, 51 med ydre fligene 50 i tværgående retning på linie med de ydre klinkefinger 45 og med et par mindre midterflige 51 anbragt ud for den midterste klinkefinger 45. Låsefligene 50 og 51 er fremstillet ved hjælp af i det væsentlige U-formede udskæringer, som går ud fra rillelinien 47 og mod emnets langsgående midte. Låsefligene 35, 50 og 51 og klinkefingerne 37, 45 kan have den i U.S.A. patentskrift nr. 3.589.593 omtalte form. I feltet 48 er der udskåret et par gribehuller, idet materialet tilskæres langs i det væsentlige C-formede linier 52, der forløber spejlsymmetrisk ud fra parallelle med mellemrum anbragte, tværgående hængseldannende rillelinier 53 og danner forstærkningsfaner 54, som bukkes ind i emballagen langs rillelinierne 53. I det andet topvægfelt 28, er der i længderetning med mellemrum udskåret yderhuller 56 og et midterhul 55, der er anbragt således, at midterhullet 55 optager det lille låsefligepar 51 og de ydre huller 56 de større låseflige 50. Hullerne 55, 56 har på linie anbragte rette anslagskanter 57, 58 til samvirke med fligene 51, 50. Huller 60 er udskåret i feltets materiale med mellemrum i længderetningen svarende til afstanden mellem klinkefingerne 45 i

feltet 28. Derved dannes indgrebs- og anslagskanter 61 til samvirke med klinkefingerne 45. Hullerne 60 er anbragt med tværgående mellemrum fra hullerne 55 og 56 med en indbyrdes afstand svarende til afstanden mellem låsefligene 50, 51 og klinkefingerne 45 på klinkestrimmelen 48. Låse- og klinkehullerne 55, 56, 60 og ligeledes hullerne 38, 40 kan have en anden udformning, men er i øvrigt udskåret således, at de samvirker med de pågældende låse- og klinkeelementer til indbyrdes fastgørelse af felterne på samme måde som for tilsvarende låse- og klinkehuller, der er beskrevet i U.S.A. patent nr. 3.589.593. Der er udformet gribehuller i området mellem hullerne 55, 56 og 60, 61 ved udskæring langs et par i det væsentlige C-formede linier 62, der går spejlsymmetrisk udfra rillelinier 63, og som sammen med disse afgrænser et par hængslede faner 64. De hængslede faner 64 er anbragt således, at de ligger under de hængslede faner 54, når felterne 28, 32 overlapper hinanden. Således er gribehullerne og de forstærkende faner 54, 64 anbragt midt i topvæggen og har dobbelt tykkelse, der forstærker området i nærheden af gribehullerne.

Kartonen C formes ud fra emnet 11 ved at folde endevægfeltet 16 om rillelinien 14, påføre lim til den blotlagte overflade af limstrimlen 20 og foldes sektionen 17 om rillelinien 12, således at sidevægfeltet 26's kantområde 65 ligger hen over limstrimlen 20. Den sammenklappede karton leveres til flaskepåfyldningsanlægget, hvor den åbnes til rørform og teleskopagtigt skydes ned over en flaskegruppe B anbragt i en dobbeltrække. Bundvægfelterne 27, 31 foldes om rillelinierne 23, 25 og låsestrimlen 33 manipuleres således, at låsefligene 35 og klinkefingerne 37 griber låsende ind i hullerne 38, 40. Topvægfelterne 28, 32 foldes om rillelinierne 22, 24 og låsestrimlen 48 manipuleres således, at fligene 50, 51 anbringes i hullerne 55, 56 og klinkefingerne 45 anbringes i hullerne 60, hvorved felterne forbindes indbyrdes og danner topvæggen. Klinkefingerne 45 står vinkelret på strimmelen 48 og ligger an imod flaskernes lukkehætter som vist i fig. 2. Gribehullerne i strimmelen 48 ligger i området mellem låsefligene 50, 51 og klinkefingerne 45 og har de forstærkende faner 54, 64, som danner en firedobbelt tykkelse af materialet, når fanerne 54, 64 bukkes indad mod topvægfeltet 28's indre flade.

For at tilgodese forsendelseskrav og bestemmelser for visse produkter har emballagen et flaskeadskillelsesorgan eller en mellemvægdelen 70, hvis emne ses i fig. 6. Emnet for mellemvægdelen 70 er i det

væsentlige rektangulært med en noget mindre længde end kartonen C's tilsvarende længde og ikke mindre end afstanden mellem de tværgående planer, der forløber gennem endeflaskerne. Højden for emnet 70 i forhold til højden for kartonen bestemmes af flaskekrophøjden, således at mellemvægdelen anbragt i den rigtige lodrette stilling adskiller de flaskekroppe, der ellers ville berøre hinanden. Mellemvægdelen 70's emne er tilskåret og rillet som vist i fig. 6 og er symmetrisk om midterlinien a-a. I midten er der to i det væsentlige C-formede eller U-formede spejlsymmetriske, med mellemrum anbragte skærelinier 71, 71', der begge ender med forholdsvis små parallelle og med mellemrum anbragte forlængelser 72, 73 og 72', 73', som går over i langsgående, buede skærelinier 74, 75 og 74', 75', der forløber hen imod tværgående rillelinier 76, 76', som er anbragt med indbyrdes afstand i retning mod emnets ender. De nævnte skære- og rillelinier afgrænser flaskeadskillende paneler 77 og 77' på modstående sider af midterlinien a-a og mellem sig danner et midterste, flaskeadskillende panel 78. Et yderligere sæt flaskeadskillende paneler 80, 80' formes i emnets modstående ender og forløber på tværs af emnet og udad fra de tværgående, hængseldannende rillelinier 76, 76' i retning af emnets ender. Panelerne 80, 80' er formet ved tilskæring langs tværgående skærelinier 81, 81', der har en halvcirkulær udformning og vender væk fra hinanden og ender ved modstående ender og møder skærelinier 82, 83 og 82', 83' hvilke sidste forløber til punkter på tværgående rillelinier 76, 76', der er anbragt med mellemrum til skæreliniernes 74, 75 og 74', 75' krydsning med linierne 76, 76'. Panelerne 77, 77' hænger sammen med panelet 80 henholdsvis 80', og de dobbelte panelenheder bukkes om rillelinierne 76, 76', således at flaskerne i de to rækker på hver side af mellemvægdelen 70 adskilles i dennes funktionsmæssige stilling. Mellemvægdelen 70 har ved en langsgående sidekant 84 en lille, halvcirkulær fane 85, der kan bukkes om rillelinien 86 ind i et plan vinkelret på mellemvægdelen's hovedplan. Med undtagelse af de langsgående og tværgående dimensioner, som afhænger af flaskernes dimensioner, og fanen 84 kan mellemvægdelen tilskæres i overensstemmelse med det, der fremgår af U.S.A. patentskrift nr. 3.263.983.

Mellemvægdelen 70 kan samles med flaskerne B, efter at skillepanelerne 77, 80 og 77', 80' er drejet om hængselslinierne 76, 76' ind i i det væsentlige parallelle planer, der går på tværs af mellemvægdelen 70's hovedplan. Mellemvægdelen droppes ned mellem flaskerne, således at dens hovedplan ligger mellem de to rækker, medens de hæng-

sløde eller bukkede skillepaneler 77, 80 og 77', 80' er anbragt mellem flaskerne i de pågældende rækker. Forankringsfanen 85 gribes og fanges mellem en flaskes bund og den øvre flade af bundfeltet 27, når felterne 27 og 31 er lukket som vist i fig. 2.

Beholderen C er dimensioneret således, at den danner en forholdsvis tæt omhylning om flaskegruppen B. Endevæggens øvre områder er åbne, og sidevæggene er buet indad hen imod topvæggen, således at de delvis antager formen af flaskernes øvre område. Der er passende mulighed for at gribe emballagen ved at stikke fingrene ind i de med faner forstærkede gribehuller i topvæggen. Når der er behov for det, er flaskerne adskilt på en tilfredsstillende måde ved hjælp af mellemvægdelen 70, der ved hjælp af den ombukkede fane 84, der er fanget mellem bunden af en flaske og den indre flade af bundvæggen er forankret således, at den forhindres i at krybe opad til en uvirksom stilling.

I fig. 7 ses en anden udførelsesform for en bæremballage 110. Denne emballage er konstrueret til at emballere produkter, såsom øl på flasker, der bør lukkes fuldstændigt inde for at undgå lysets ødelæggende virkning på produktet.

Emballagen 110 fremstilles ved at indeslutte en flaskegruppe B i et tilskåret og rillet emne 111 (fig. 11). Emnet 111 er ved hjælp af tværgående rillelinier 112, 113 og 114 delt i endevægfelter 115, 116 og sidevægfelter 117, 118. I denne udformning af emnet har endevægfelterne 115, 116 i det væsentlige den samme tværgående dimension som sidevægfelterne 117, 118. Sidevægfelterne 117, 118 er forlænget ud over de modstående sider af emnet, og disse sektioner er underopdelt ved hjælp af langsgående rillelinier 122, 123 og 124, 125, således at der langs den ene side af emnet tilvejebringes bundvægfelter 127, 131 og langs den modstående emneside topvægfelter 128, 132. Endevægfeltet 116 er forlænget til dannelse af en limstrimmel 120, som er adskilt fra feltet ved hjælp af en rillelinie 121.

Det ene bundvægfelt 131 har et ydre randområde, der er tilskåret og rillet til tilvejebringelse af en låse- og klinkestrimmel 133, der er adskilt fra feltet 131's hoveddel ved hjælp af en langsgående ril-

lelinie 134, og som med indbyrdes afstand langs rillelinien 134 omfatter et antal deri udformede låseflige 135, der er udformet ved hjælp af i det væsentlige C-formede eller U-formede skærelinier 136. Klinkefingre 137 er fremstillet langs den ydre kant af emnet på tværs og på linie med låsefligene 135. Det andet bundvægfelt 127 har langsgående trapezformede huller 138, som er anbragt med mellemrum i længderetningen svarende til afstanden for låsefligene 135 og klinkefingrene 137. Hullerne 138 er anbragt i emnets langsgående retning, således at de kan optage låsefligen 135 og klinkefingrene 137, når panelerne klappes hen over hinanden til dannelselse af kartonens bundvæg, og låsefeltet manipuleres således, at felterne låses sammen. Hvert bundvægfelt 127, 131 har langs med rillelinierne 123, 125, som adskiller bundvæggene fra sidevægfeltene 117, 118, et antal i det væsentlige rektangulære huller 143, hvilket gør emnet egnet til brug i forbindelse med en pakkemaskine af den i U.S.A. patentskrift nr. 3.474.590 beskrevne art. Da begge felterne 128, 132 har en tværdimension, der er tilstrækkelig til at marginalområderne kan gribe ind over hinanden over et forholdsvis bredt område, således at et par gribehuller kan skæres ud i området, hvor materialet har dobbelt tykkelse. Gribehullerne frembringes ved at skære i feltet 132 langs de i det væsentlige C-formede linier 152 med disse linier forløbende i modsat retning fra med mellemrum anbragte, parallelle rillelinier 153, som er anbragt på tværs med mellemrum i længderetningen, således at de befinder sig mellem toppen af de i emballagen indelukkede flasker, se fig. 8 og 9. Skæring og rilning langs linierne 152, 153 medfører hængslede faner 154 til forstærkning af gribehullerne. Det andet topvægfelt 128 har et par gribehuller dannet ved udskæring langs linierne 162, som ender ved de hængseldannende rillelinier 163 og derved danner gribehulsfaner 164 anbragt således, at de ligger over fanerne 154 i feltet 132, når pakningen formes.

Sidevægfeltene 117, 118 har hver et sæt langsgående og tværgående rillelinier 190, 191 og 192 på feltet 117 og 190', 191' og 192' på feltet 118 for at kunne danne en forholdsvis tæt, kompakt, konturformet pakning. Endevægfeltene 115, 116 har rillelinier 193, 194 og 193', 194' forneden til samme formål. I den øvre endevægdelen af endevægfeltene 115, 116 findes en langsgående rillelinie 195, 195' og et par konvergerende tværgående rillelinier 196, 197 og 196', 197', hvorved felternes topområder kan bukkes indad til den stilling, der er vist i fig. 7, når emballagen formes.

Det tildannede emne 111 formes først til en udfladet beholderkonstruktion og sættes derpå på en flaskegruppe til dannelsen af emballagen vist i fig. 7, på samme måde som beskrevet ovenfor i forbindelse med fig. 1. Et adhæsiv påføres feltet 117 som vist ved henvisningstallet 165, og emnet foldes om linierne 114, 112 til dannelsen af en sammenklappet beholder, der derefter bukkes op til rørform og anbringes over en flaskegruppe med bundvægfeltene 127, 131 hængslet i lukket stilling, og låse- og klinkestrimmelen 133 manipuleres for at forbinde de to felter på en sådan måde, at de danner bundvæggen. Topvægfeltene 128, 132 forsynes med et adhæsiv 166 og foldes ind på hinanden til dannelsen af topvæggen. De øverste områder af endevæggene svinges indad, hen imod hinanden, når topvægfeltene 128, 132 bringes til deres endelige stilling med overlappende kantområder og med fanerne 164, der forstærker gribehullerne, liggende hen over gribehulsfanerne 154.

Hvis det er nødvendigt kan en mellemvægd 70 (fig. 6) benyttes til den i fig. 7 viste emballage, se fig. 9 og 10.

Den i fig. 9-11 viste emballage har en topvæg, som er udformet ved hjælp af et par felter, der ligger hen over hinanden og er forbundet ved hjælp af et adhæsiv. Emballagen kan formes med topvægfeltene tilskåret og rillet således, at der tilvejebringes forbindelseslementer, der går i indbyrdes låsende indgreb, og som er af samme art som vist ved fremstillingen af emballagen vist i fig. 1-6.

P a t e n t k r a v

Bæremballage af den art, der er beregnet til at indeholde en gruppe af f.eks. flaskeformede genstande (B) anbragt i to parallelle rækker og bestående af en beholder (10) formet ud fra et af foldbart arkmateriale skåret og rillet emne (11) og med hængselsagtigt forbundne sidevæg- og endevægsgdannende felter (26, 30; 15, 16), bundvægsgdannende felter (27, 31) hængslet til sidevægfeltene (26, 30) nedre kanter (23, 25) og foldet til indgreb med genstandsgruppens bundflade, hvilke bundvægsgdannende felter har overlappende marginale dele med indbyrdes samvirkende låse- og klinkelementer (36, 37, 38), topvægsgdannende felter (28, 32) hængslet til sidevægfeltene (26, 30) øvre kanter (22, 24) og

foldet sammen til dannelse af en topvæg med overlappende marginaldele med i hinanden indgribende låse- og klinkeelementer (45, 60, 51, 55, 56) samt et genstandsadskillelsesorgan anbragt i beholderen (10), k e n d e t e g n e t ved, at genstandsadskillelsesorganet er en i det væsentlige rektangulært mellemvægd (70), der er anbragt mellem genstands-rækkerne og har en dimension, der er væsentligt mindre end den tilsvarende dimension mellem beholderens (10) topvæg (28, 32) og bundvæg (27, 31), hvilken mellemvægd (70) har deri skårne tværskilleorganer (77, 77', 81, 81') udformet i et med denne og hængslet og bukket i sideværts forløbende planer, og som er anbragt i rækkerne mellem de dele af genstandene (B), der ellers ville berøre hinanden, og hvor mellemvægdelen har et fangorgan i form af en fane (85) hængslet på mellemvægdelen og i et med denne, hvilken fane er bukket til en stilling, hvor den i det væsentlige ligger an mod bunden og vil blive fanget under en i beholderen (10) anbragt genstand (B) og udformet til at holde mellemvægdelen fast imod en opadgående forskydning i forhold til genstandene.

Fremdragne publikationer:

US patenter nr. 2351528, 3184102, 3263893, 3283989, 3432029, 3556386, 3589593, 3688972.

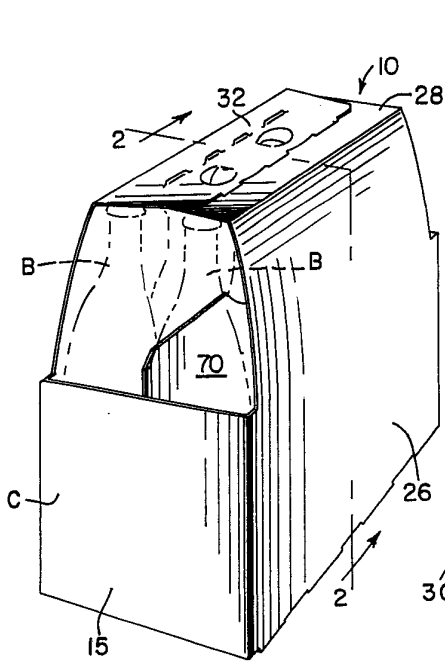


FIG. 1 -

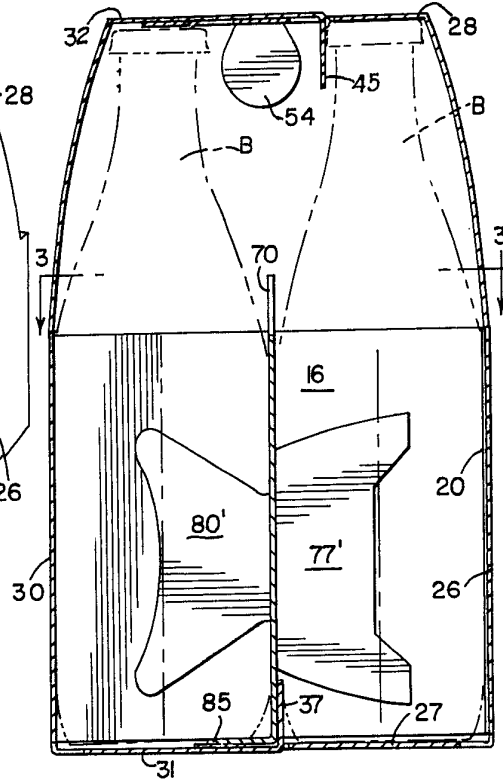


FIG. 2 -

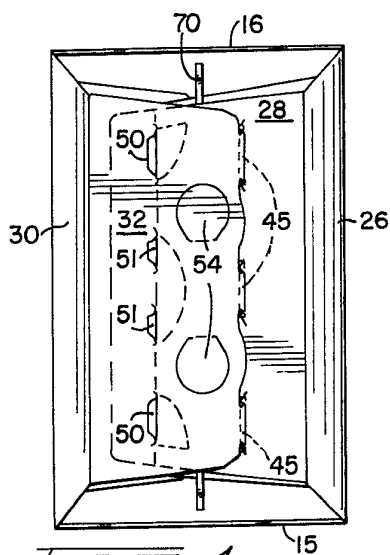


FIG. 4 -

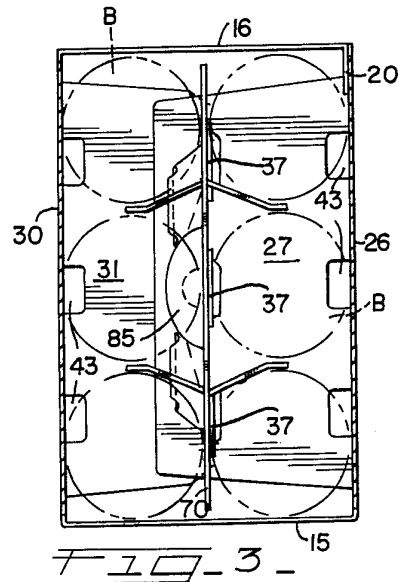


FIG. 3 -

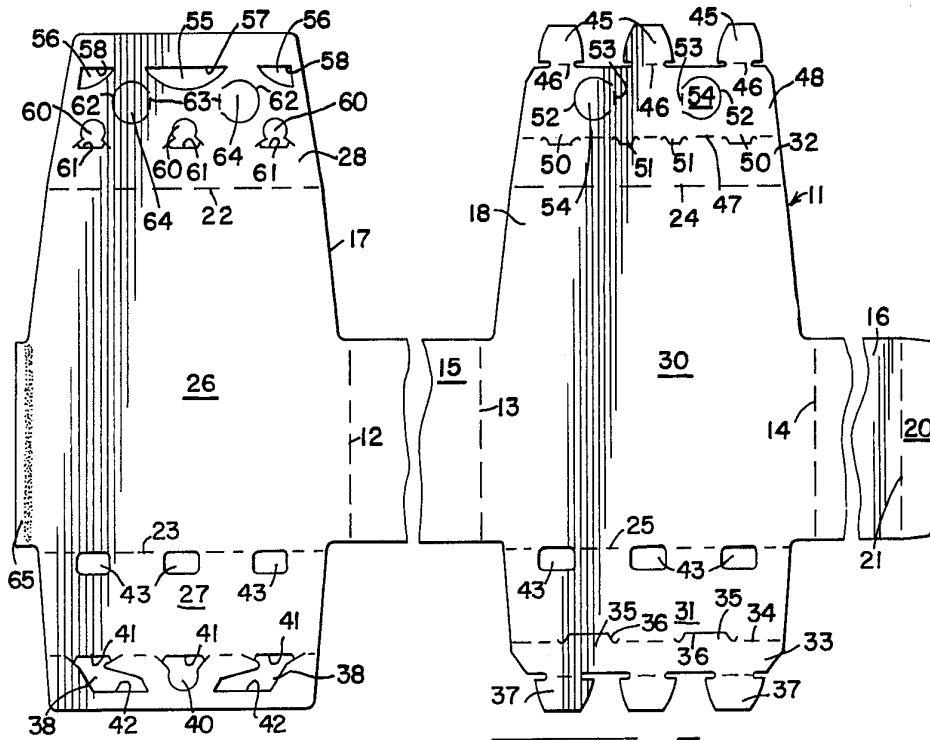


FIG. 5 -

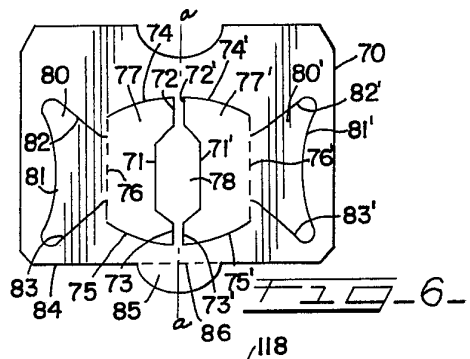


FIG. 6 -

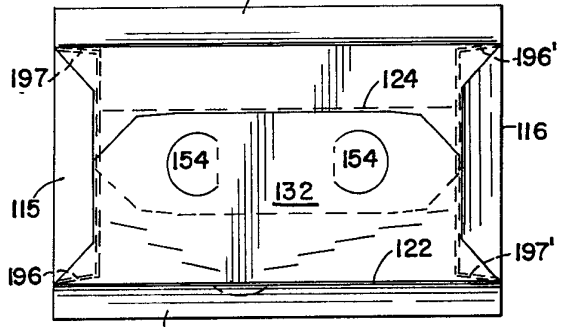


FIG. 8 -

