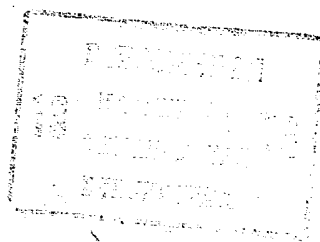


(19) SU (11) 1016227 A

3(5) B 65 D 5/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ



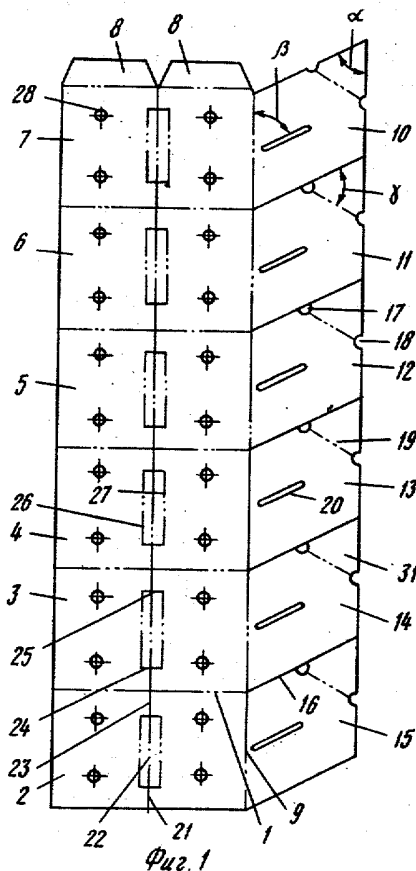
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) 755692
(21) 3383999/28-13
(22) 15.01.82
(46) 07.05.83. Бюл. № 17
(72) М. М. Голубев и К. З. Кузьмин
(71) Всесоюзный научно-исследовательский
и экспериментально-конструкторский инсти-
тут тары и упаковки
(53) 621.798.12(088.8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 755692, кл. В 65 Д 5/02, 1978.
(54) (57) 1. ЗАГОТОВКА ДЛЯ ТАРЫ ШЕС-
ТИГРАННОЙ ФОРМЫ по авт. св. № 755692,

отличающаяся тем, что, с целью обеспечения возможности штабелирования тары, по всей длине боковых граней заготовки образована продольная линия перегиба, перпендикулярно к которой и пересекая ее на каждой грани выполнены по две параллельные одна другой просечки, соединенные между собой посредством линий перегиба, которые параллельны продольной линии перегиба и имеют противоположное ей направление изгиба.

2. Заготовка по п. 1, отличающаяся тем, что расстояние между просечками на каждой грани составляет $\frac{2}{3}$ ее ширины.



SU ⁽¹¹⁾ 1016227 A

Изобретение относится к таре и может быть использовано для упаковки твердых, сыпучих и штучных изделий преимущественно фруктов и овощей.

По основному авт. св. № 755692 известна заготовка для тары шестигранной формы, которая выполнена в виде листа, например из картона, с нанесенными линиями перегиба для отделения боковых и торцовых стенок и расположенными параллельно одна другой под углом 60° и линиям перегиба клапанов просечками для образования клапанов ромбической формы. При этом на одной из просечек и стороне противоположной линии перегиба каждого клапана, образующих острый угол, выполнены полукруглые вырезы, соединенные между собой дополнительной линией перегиба, а на плоскости клапанов выполнены прорезы, каждая из которых имеет размер линии дополнительного перегиба, при этом они наклонены к линии перегиба клапана под углом, равным углу между просечкой и линией дополнительного перегиба [1].

Однако известную тару трудно штабелировать при многоярусном транспортировании ее из-за отсутствия фиксирующих штабель приспособлений. Особенно этот недостаток сказывается в случае формирования из нее тары с одной донной торцовой стенкой в форме открытого лотка. Кроме того, тары такого типа не обладает достаточной прочностью, так как ее верхние открытые кромки, не защищенные торцовой стенкой, легко расслаиваются и сминаются при штабелировании.

Целью изобретения является возможность штабелирования тары.

Эта цель достигается тем, что в заготовке для тары шестигранной формы по всей длине боковых граней заготовки образована продольная линия перегиба, перпендикулярно к которой и пересекая ее на каждой грани выполнены по две параллельные одна другой просечки, соединенные между собой посредством линий перегиба, которые параллельны продольной линии перегиба и имеют противоположное ей направление изгиба.

Расстояние между просечками на каждой грани составляет $2/3$ ее ширины.

На фиг. 1 изображена заготовка, общий вид; на фиг. 2 — шестигранная тара, — открытый лоток, общий вид в аксонометрии; на фиг. 3 — штабель лотков, общий вид; на фиг. 4 — разрез А-А на фиг. 2; на фиг. 5 — положение острого конца ромбического клапана перед окончанием сборки тары; на фиг. 6 — расположение клапанов и готовый к эксплуатации тары.

Заготовка для тары шестигранной формы представляет собой лист, например картона, разделенный линиями 1 перегиба на шесть равных прямоугольников, образующих боковые грани 2—7 тары, к одной из которых

примыкают вспомогательные клапаны 8, посредством которых соединяют две грани прямоугольников 2 и 7 корпуса тары при его формировании. По длине листа выполнена линия 9 перегиба.

Ос точек пересечения линий 1 и 9 перегиба для образования торцовых клапанов 10—15 выполнены просечки 16, расположенные параллельно одна другой под углом 60° к линии перегиба клапанов, при этом все клапаны 10—15 имеют ромбическую форму.

На сторонах каждого клапана, образующих свободный острый угол α , выполнены полукруглые вырезы 17 и 18, соединенные между собой дополнительной линией 19 перегиба, а на плоскостях клапанов выполнены прорезы 20 длиной, равной длине дополнительной линии 19 перегиба, и шириной, равной толщине материала, из которого изготовлена заготовка.

Прорезы 20 по отношению к линии 9 перегиба клапанов выполнены под углом β , равным углом наклона γ , образуемым линиями 19 дополнительного перегиба к просечкам 16, образующим клапаны.

Поперек прямоугольников, образующих боковые грани 2—7 тары, вдоль заготовки по всей ее длине выполнена продольная линия 21 перегиба, разделенная перпендикулярно расположенными к ней просечками на отдельные участки 22 и 23, причем на каждой боковой грани 2—7 выполнены по две просечки 24 и 25, расположенные симметрично одна другой на расстоянии, составляющем по меньшей мере $2/3$ ширины боковой грани, концы которых соединены между собой линиями 26 и 27 перегиба, при этом участки 22 продольной линии 21 перегиба, расположенные между просечками 24 и 25 на боковых гранях, имеют противоположные направления изгиба.

На каждой грани могут быть выполнены вентиляционные отверстия 28, расположенные симметрично линии 21 перегиба.

При формировании тары заготовку сгибают по продольной линии 21 перегиба, при этом ее участки 22, расположенные между просечками 24 и 25, изгибают в обратном направлении, образуя петлевидную складку 29, а согнутые пополам прямоугольники образуют двухслойную стенку 30 тары, вентиляционные отверстия 28 которой попарно ориентируются одно против другого. Затем с помощью вспомогательных клапанов 8 клеem или другим средством соединяют боковые грани 2 и 7.

При закрывании торцовых клапанов ромбической формы последние веерообразно укладываются один на другой и, подгибаясь по линиям 19 перегиба, встают острыми концами 31 с наружной стороны в прорезы 20 соседних клапанов, зацепляются за них вырезами 17 и 18, прижимаются к клапану с

внутренней стороны и фиксируются в подпружиненном состоянии под нижней кромкой внутреннего слоя 32 стенки 30 корпуса тары. В результате образуется тара в виде шестигранного открытого лотка повышенной прочности с двухслойными стенками и плотно зафиксированными клапанами, образующими двухслойное дно.

При штабелировании такие лотки с упакованной продукцией укладывают поочередно один на другой углами донной части 33 одного на петлевидную складку 29 вни-
10
15

лежащего другого лотка, которые надежно фиксируются между выступами 34, препятствующими горизонтальному перемещению тары, образуя устойчивый штабель.

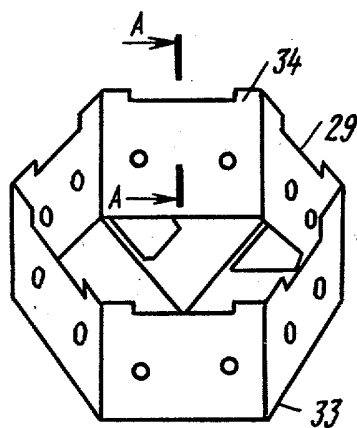
Кроме того, такое штабелирование шестигранной лотковой тары позволяет улучшить необходимые вентиляционные условия для быстропортящихся продуктов, например овощей и фруктов, при их транспортировании и хранении, так как имеющиеся в бо-

ковых стенках тары отверстия не перекрываются стенками лотков примыкающих к ним штабелей, а фиксирование устойчивости между ними происходит за счет соприкосновения лотков один к другому углами.

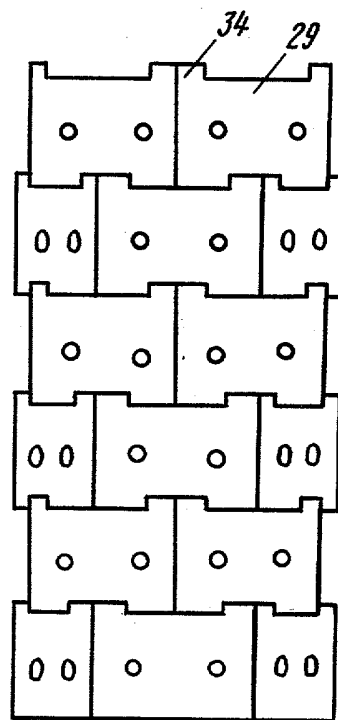
После освобождения шестигранной лотковой тары от упакованного продукта ее ромбические клапаны выводятся из зацепления и заготовка транспортируется потребителю в плоском виде.

При необходимости клапаны донной части тары могут быть соединены клеем, скобами или другими средствами.

Использование предлагаемой заготовки для тары позволит повысить прочность и улучшить условия эксплуатации шестигранной картонной тары, расширить область ее применения и сократить расходы картона на ее изготовление более 30% по сравнению с известной четырехугольной лотковой тарой, используемой в настоящее время для овощей и фруктов.

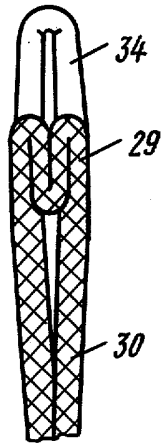


Фиг. 2

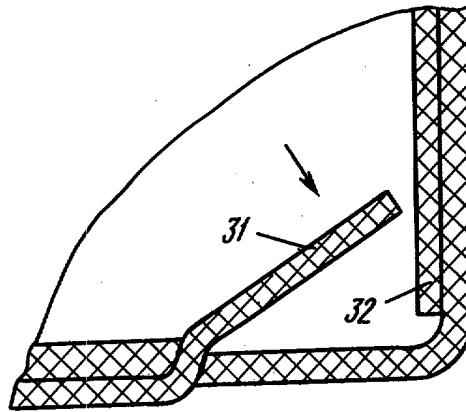


Фиг. 3

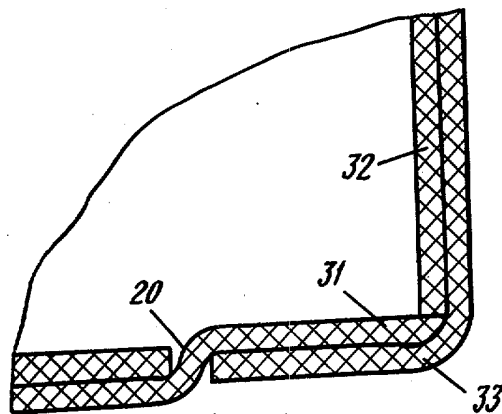
A - A



Фиг. 4



Фиг. 5



Фиг. 6

Редактор Т. Кугрышева
Заказ 3304/20

Составитель В. Данилова
Техред И. Верес
Тираж 949

Корректор М. Демчик
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4