

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2015144289, 13.03.2014

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
15.03.2013 US 13/843,028

(43) Дата публикации заявки: 21.04.2017 Бюл. № 12

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 15.10.2015(86) Заявка РСТ:
US 2014/025421 (13.03.2014)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2014/151308 (25.09.2014)Адрес для переписки:
109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО
"Союзпатент"

(71) Заявитель(и):

ОЛТРИА КЛАЙЕНТ СЕРВИСИЗ ЛЛК
(US)

(72) Автор(ы):

ФАТ Скотт А. (US)(54) **УПАКОВКА ДЛЯ АКСЕССУАРОВ**

(57) Формула изобретения

1. Заготовка для формирования упаковочной коробки, содержащая:

- переднюю панель;
- клапан передней панели, соединенный вдоль горизонтальной линии сгиба с передней панелью и выполненный с возможностью прилегания к передней панели после сборки упаковочной коробки;
- правую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью;
- заднюю панель, снабженную верхней и нижней клапанными панелями, которые имеют прорези, при этом задняя панель соединена вдоль вертикальной линии сгиба с правой боковой панелью;
- левую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с задней панелью; и
- ярусную панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с левой боковой панелью и содержащую несколько линий сгиба, образующих лоток с одной или несколькими выемками, верхний ярусный клапан, нижний ярусный клапан, внутреннюю ярусную панель и внешнюю ярусную панель,

причем ярусная панель снабжена парой язычков, выступающих наружу от верхнего края и нижнего края ярусной панели, соответственно, и выполненных с возможностью их размещения при сборке коробки внутри соответствующих прорезей в верхней

клапанной панели и в нижней клапанной панели.

2. Заготовка по п. 1, которая содержит клапан внешней передней панели, соединенный вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью.

3. Заготовка по п. 1, в которой правая боковая панель снабжена первым верхним клапаном и первым нижним клапаном и левая боковая панель снабжена вторым верхним клапаном и вторым нижним клапаном, причем первые верхний и нижний клапана, соответственно, разделены от вторых верхнего и нижнего клапанов.

4. Заготовка по п. 3, в которой на дальнем конце первого верхнего клапана и первого нижнего клапана правой боковой панели, второго верхнего клапана и второго нижнего клапана левой боковой панели выполнен поперечный запорный язычок.

5. Заготовка для формирования упаковочной коробки, содержащая переднюю панель;
клапан внешней передней панели, соединенный вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью;
клеевую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с клапаном внешней передней панели; и
внутреннюю переднюю панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с клеевой панелью, причем на заднюю сторону клеевой панели и крайнюю внешнюю кромку внутренней передней панели нанесена лента, реагирующая на нажатие, а внутренняя передняя панель выполнена с возможностью прилегания к передней панели после сборки упаковочной коробки;

правую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью;

заднюю панель, снабженную верхней и нижней клапанной панелью, которые имеют прорезы, причем задняя панель соединена вдоль вертикальной линии сгиба с правой боковой панелью;

левую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с задней панелью; и

ярусную панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с левой боковой панелью и содержащую несколько линий сгиба, образующих лоток с одной или несколькими выемками, верхний ярусный клапан, нижний ярусный клапан, внутреннюю боковую ярусную панель и внешнюю боковую ярусную панель, причем ярусная панель снабжена парой язычков, выступающих наружу от верхнего края и нижнего края ярусной панели, соответственно, и выполнены с возможностью их размещения при сборке коробки внутри соответствующих прорезей в верхней клапанной панели и нижней клапанной панели.

6. Заготовка по п. 1, в которой верхняя клапанная панель имеет верхнюю линию сгиба, которая делит ее на первый верхний клапан и второй верхний клапан.

7. Заготовка по п. 1, в которой нижняя клапанная панель имеет нижнюю линию сгиба, которая делит ее на первый нижний клапан и второй нижний клапан.

8. Самозапирающаяся упаковочная коробка, выполненная с возможностью размещения в ней одного или нескольких электрических компонентов, при этом коробка выполнена с возможностью формирования из заготовки, включающей в себя ярусную панель с парой язычков, выполненной с возможностью вставки в соответствующие прорезы на задней панели, при этом упомянутая коробка содержит

вспененный материал, расположенный между внутренней поверхностью задней панели и внутренней поверхностью лотка заготовки,

пару язычков, выполненных с возможностью их защелкивания на месте в соответствующей прорези, после сборки упомянутой коробки для придания ей прямоугольной формы;

причем заготовка, дополнительно включает в себя
переднюю панель, и

клапан передней панели, соединенный вдоль горизонтальной линии сгиба с передней панелью и выполненный с возможностью прилегания к передней панели после сборки упаковочной коробки.

9. Упаковочная коробка по п. 8, в которой заготовка дополнительно содержит правую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью;

заднюю панель, снабженную верхней и нижней клапанными панелями, которые имеют прорезы, причем задняя панель соединена вдоль вертикальной линии сгиба с правой боковой панелью;

левую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с задней панелью; и

ярусную панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с левой боковой панелью и содержащую несколько линий сгиба, образующих лоток с одной или несколькими выемками, верхний ярусный клапан, нижний ярусный клапан, внутреннюю боковую ярусную панель и внешнюю боковую ярусную панель, причем ярусная панель снабжена парой язычков, выступающих наружу от верхнего края и нижнего края ярусной панели, соответственно, и выполнены с возможностью их размещения при сборке коробки внутри соответствующих прорезей в верхней клапанной панели и нижней клапанной панели.

10. Коробка по п. 9, в которой заготовка дополнительно содержит клапан внешней передней панели, соединенный вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью; и

клапан передней панели снабжен внутренней поверхностью и внешней поверхностью, причем внутренняя поверхность прикреплена к внутренней поверхности передней панели посредством адгезивного материала.

11. Коробка по п. 9, в которой правая боковая панель имеет первый верхний клапан и первый нижний клапан, а левая боковая панель имеет второй верхний клапан и второй нижний клапан, причем первые верхний и нижний клапана, соответственно, разделены от вторых верхнего и нижнего клапанов.

12. Коробка по п. 11, в которой на дальнем конце первого верхнего клапана и первого нижнего клапана правой боковой панели и второго верхнего клапана и второго нижнего клапана левой боковой панели выполнен поперечный запорный язычок.

13. Коробка по п. 9, в которой верхняя клапанная панель имеет верхнюю линию сгиба, которая делит ее на первый верхний клапан и второй верхний клапан.

14. Коробка по п. 9, в которой нижняя клапанная панель имеет нижнюю линию сгиба, которая делит ее на первый нижний клапан и второй нижний клапан.

15. Коробка по п. 9, которая имеет прямоугольную, параллелепипедную форму и изготовлена из сгибаемого материала.

16. Способ формирования упаковочной коробки, в котором получают заготовку, содержащую:

переднюю панель;

клапан передней панели, соединенный вдоль горизонтальной линии сгиба с передней панелью и выполненный с возможностью прилегания к передней панели после сборки упаковочной коробки;

правую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью;

заднюю панель, снабженную верхней и нижней клапанными панелями, которые имеют прорезы, при этом задняя панель соединена вдоль вертикальной линии сгиба с

правой боковой панелью;

левую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с задней панелью; и

ярусную панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с левой боковой панелью и содержащую несколько линий сгиба, образующих лоток с одной или несколькими выемками, верхний ярусный клапан, нижний ярусный клапан, внутреннюю боковую ярусную панель и внешнюю боковую ярусную панель, причем ярусная панель снабжена парой язычков, выступающих наружу от верхнего края и нижнего края ярусной панели, соответственно;

прикрепляют клапан передней панели к передней панели;

сгибают ярусную панель к задней панели;

сгибают переднюю панель к ярусной панели; и

фиксируют на месте пару язычков в прорезях верхней клапанной панели и нижней клапанной панели задней панели.

17. Способ по п. 16, в котором прикрепляют клапан передней панели к передней панели, а именно крепят внутренней поверхностью клапан передней панели к внутренней поверхности передней панели посредством адгезивного материала.

18. Способ формирования упаковочной коробки, в котором

получают заготовку, содержащую:

переднюю панель,

клапан внешней передней панели, соединенный вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью;

клеевую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с клапаном внешней передней панели, причем на задней стороне клеевой панели находится лента, реагирующая на нажатие;

внутреннюю переднюю панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с клеевой панелью и выполненную с возможностью прилегания к лицевой панели после сборки упаковочной коробки;

правую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью;

заднюю панель, снабженную верхней и нижней клапанной панелью, причем задняя панель соединена вдоль вертикальной линии сгиба с правой боковой панелью;

левую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с задней панелью; и

ярусную панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с левой боковой панелью и содержащую несколько линий сгиба, образующих лоток с одной или несколькими выемками, верхний ярусный клапан, нижний ярусный клапан, внутреннюю боковую ярусную панель и внешнюю боковую ярусную панель, причем ярусная панель снабжена парой язычков, выступающих наружу от верхнего края и нижнего края ярусной панели, соответственно;

крепят клеевую панель к клапану внешней передней панели для получения узла передней панели;

крепят внутреннюю переднюю панель к передней панели;

сгибают ярусную панель к задней панели;

сгибают переднюю панель к ярусной панели; и

фиксируют на месте пару язычков в прорезях верхней клапанной панели и нижней клапанной панели задней панели.

19. Способ по п. 16, в котором:

разбирают коробку посредством нажатия на верхнюю клапанную панель и/или нижнюю клапанную панель для складывания коробки.

20. Способ по п. 16, в котором

располагают вспененный материал между поверхностью задней панели и внутренней поверхностью ярусной панели, причем ярусная панель имеет одну или несколько выемок, выполненных с возможностью размещения в них зарядного устройства и/или аккумулятора для электронного вейпингового устройства.

21. Самозапирающаяся упаковочная коробка, выполненная с возможностью размещения в ней одного или нескольких электрических компонентов, при этом указанная коробка выполнена с возможностью формирования из заготовки, включающей в себя ярусную панель с парой язычков, выполненной с возможностью вставки в соответствующие прорези задней панели, при этом упомянутая коробка содержит:

вспененный материал, расположенный между внутренней поверхностью задней панели и внутренней поверхностью лотка заготовки,

пару язычков, выполненных с возможностью их защелкивания на месте в соответствующей прорези, после сборки упомянутой коробки для придания ей прямоугольной формы, причем

заготовка дополнительно включает в себя

переднюю панель, и

клапан передней панели, соединенный вдоль горизонтальной линии сгиба с передней панелью,

клеевую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с клапаном внешней передней панели, и

внутреннюю переднюю панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с клеевой панелью и выполненную с возможностью прилегания к передней панели после сборки упаковочной коробки.

22. Упаковочная коробка по п. 21, в которой заготовка дополнительно содержит:

правую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с передней панелью;

заднюю панель, снабженную верхней и нижней клапанными панелями, которые имеют прорези, при этом задняя панель соединена вдоль вертикальной линии сгиба с правой боковой панелью;

левую боковую панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с задней панелью; и

ярусную панель, соединенную вдоль вертикальной линии сгиба с левой боковой панелью и содержащую несколько линий сгиба, образующих лоток с одной или несколькими выемками, верхний ярусный клапан, нижний ярусный клапан, внутреннюю ярусную панель и внешнюю ярусную панель,

причем ярусная панель снабжена парой язычков, выступающих наружу от верхнего края и нижнего края ярусной панели, соответственно, и выполненных с возможностью их размещения при сборке коробки внутрь соответствующих прорезей в верхней клапанной панели и в нижней клапанной панели.