



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2015122100/12, 09.06.2015

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
09.06.2015

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 09.06.2015

(45) Опубликовано: 10.10.2016 Бюл. № 28

(56) Список документов, цитированных в отчете о поиске: Способ изготовления крышки, <http://www.maury.ru/ru/prod/?sec=5>, 03.07.2014. RU 62898 U1, 10.05.2007. RU 2142878 C1, 20.12.1999. Справочник кондитера, часть 1, издание второе, переработанное и дополненное, под ред. Е.И. Журавлевой, М., Пищевая промышленность, 1966, с 568..

Адрес для переписки:

610014, г. Киров, ул. Сурикова, 42, корп. 1, кв. 97,
Вохмянину Владиславу Григорьевичу

(72) Автор(ы):

Маури Андрей Альбертович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

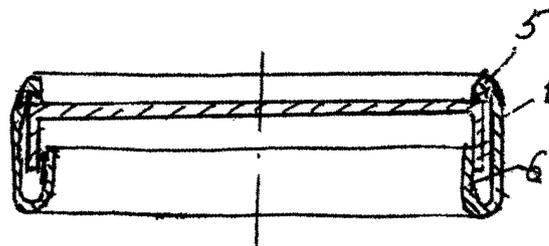
Маури Андрей Альбертович (RU)

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КРЫШКИ

(57) Реферат:

Изобретение относится к таре и упаковке, а именно к крышкам для посуды, например, одноразовой. Способ изготовления крышки из картона, покрытого или с одной стороны, или с двух сторон полиэтиленом, или без покрытия, заключается в формовании боковой части 1 крышки в виде пустотелого цилиндра и его термосклеивании, вырубке верхнего покрывного элемента 3, выполненного по контуру в виде круга, его установке во внутреннюю полость боковой части 1 крышки с последующей завальцовкой 5 ее верхней части. Покрывной элемент 3 до его установки во внутреннюю полость боковой части 1 крышки формуется с боковым загибом 4. Нижнюю часть пустотелого

цилиндра боковой части 1 крышки загибают до контакта с внутренней поверхностью цилиндрической части 4 покрывного элемента 3 с последующим их жестким соединением. Такое выполнение крышки повышает ее жесткость. 1 з.п. ф-лы, 6 ил.



Фиг. 6



FEDERAL SERVICE
FOR INTELLECTUAL PROPERTY

(51) Int. Cl.
B65D 41/18 (2006.01)
B65D 41/00 (2006.01)

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(21)(22) Application: **2015122100/12, 09.06.2015**
 (24) Effective date for property rights:
09.06.2015
 Priority:
 (22) Date of filing: **09.06.2015**
 (45) Date of publication: **10.10.2016** Bull. № 28
 Mail address:
**610014, g. Kirov, ul. Surikova, 42, korp. 1, kv. 97,
 Vokhmjaninu Vladislavu Grigorevichu**

(72) Inventor(s):
Mauri Andrej Albertovich (RU)
 (73) Proprietor(s):
Mauri Andrej Albertovich (RU)

(54) **METHOD OF PRODUCING COVER**

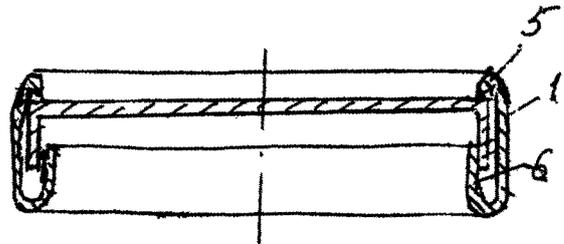
(57) Abstract:

FIELD: packaging industry.
 SUBSTANCE: invention relates to a container and a package, namely to covers for houseware, e.g. disposable one. Method of producing a cover from cardboard coated on one side or on both sides with polyethylene, or without a coating, involves forming side part 1 of the cover in form of a hollow cylinder and its thermal glueing, cutting off the upper covering element 3 made along the outline in the form of a circle, its installation into the inner cavity of side part 1 of the cover with further flanging 5 of its upper part. Covering element 3 prior to its installation into the inner cavity of side part 1 of the cover is formed with side bending 4. Lower part of the hollow cylinder of side part 1 of the cover is bent to contact with the inner surface of

cylindrical part 4 of covering element 3 with their further rigid joint.

EFFECT: such design of the cover provides its higher stiffness.

1 cl, 6 dwg



Фиг. 6

RU 2 599 240 C1

RU 2 599 240 C1

Предлагаемое изобретение относится к таре и упаковке, а именно к крышкам для посуды, например, одноразовой.

Известен способ изготовления крышки из картона, покрытого или с одной стороны, или с двух сторон полиэтиленом, или без покрытия, заключающийся в формировании боковой части крышки в виде пустотелого цилиндра и его термосклеивании, вырубке 5 верхнего покрывного элемента, выполненного по контуру в виде круга, его установке во внутреннюю полость боковой части крышки с последующей завальцовкой ее верхней части (см. <https://yandex.ru/images/search?text=крышки%20для%20цилиндри>, 4 горизонтальный ряд, 1 изображение).

10 Недостатком этой крышки является ее низкая жесткость.

Известен способ изготовления крышки из картона, покрытого или с одной стороны, или с двух сторон полиэтиленом, или без покрытия, заключающийся в формировании боковой части крышки в виде пустотелого цилиндра и его термосклеивании, вырубке 15 верхнего покрывного элемента, выполненного по контуру в виде круга, его установке во внутреннюю полость боковой части крышки с последующей завальцовкой ее верхней части (см. <https://yandex.ru/images/search?text=крышки%20для%20цилиндри>, 7 горизонтальный ряд, 1 изображение).

Недостатком этой крышки является ее низкая жесткость.

Наиболее близким по технической сущности к предлагаемому является способ 20 изготовления крышки из картона, покрытого или с одной стороны, или с двух сторон полиэтиленом, или без покрытия, заключающийся в формировании боковой части крышки в виде пустотелого цилиндра и его термосклеивании, вырубке верхнего покрывного элемента, выполненного по контуру в виде круга, его установке во внутреннюю полость боковой части крышки с последующей завальцовкой ее верхней части (см. <http://www.mauru.ru/ru/prod/?sec=5>). 25

Недостатком этой крышки является ее низкая жесткость.

Техническим результатом предлагаемого изобретения является повышение жесткости крышки.

Поставленный технический результат достигается тем, что способ изготовления 30 крышки из картона, покрытого или с одной стороны, или с двух сторон полиэтиленом, или без покрытия, заключающийся в формировании боковой части крышки в виде пустотелого цилиндра и его термосклеивании, вырубке верхнего покрывного элемента, выполненного по контуру в виде круга, его установке во внутреннюю полость боковой части крышки с последующей завальцовкой ее верхней части, отличается тем, что 35 покрывной элемент до его установки во внутреннюю полость боковой части крышки формируют с цилиндрической частью, нижнюю часть пустотелого цилиндра боковой части крышки загибают до контакта с внутренней поверхностью цилиндрической части покрывного элемента с последующим их жестким скреплением.

На представленных чертежах дана пооперационная технология изготовления крышки. 40 На фиг. 1 схематично представлена боковая часть 1 крышки, выполненная в виде пустотелого цилиндра, вид сверху; на фиг. 2 - то же, что на фиг. 1, вид сбоку в увеличенном масштабе (позицией 2 показан шов - склейка концов боковой части крышки; шов на фиг. 1 не показан); на фиг. 3 показан покрывной элемент 3, выполненный по контуру в виде круга; на фиг. 4 показан покрывной элемент 3 с 45 боковым загибом 4 по диаметру покрывного элемента 3; на фиг. 5 изображена боковая часть 1 крышки с завальцовкой 5 со вставленным во внутреннюю полость боковой части 1 покрывным элементом 3; на фиг. 6 - то же, что на фиг. 5, но с выполнением нижней части пустотелого цилиндра боковой части 1 крышки загнутой до контакта с

внутренней поверхностью цилиндрической части 4 покрывного элемента 3. На фиг. 5 и 6 элементы для лучшего понимания условно схематично разделены друг от друга. Контактирующие между собой покрывной элемент (его цилиндрическую часть 4) и боковую часть 1 крышки жестко скрепляют между собой. В зависимости от материала жесткое соединение обеспечивают или термосклеивают - обдувом горячим воздухом или с использованием ТВЧ (токов высокой частоты), или с использованием клеевых составов.

Высокая жесткость крышки, обеспечиваемая тройной боковой стенкой, является достоинством и преимуществом предлагаемого технического решения по сравнению с прототипом.

Формула изобретения

1. Способ изготовления крышки из картона, покрытого или с одной стороны, или с двух сторон полиэтиленом, или без покрытия, заключающийся в формовании боковой части крышки в виде пустотелого цилиндра и его термосклеивании, вырубке верхнего покрывного элемента, выполненного по контуру в виде круга, его установке во внутреннюю полость боковой части крышки с последующей завальцовкой ее верхней части, отличающийся тем, что покрывной элемент до его установки во внутреннюю полость боковой части крышки формуют с загибом по диаметру покрывного элемента, нижнюю часть пустотелого цилиндра боковой части крышки загибают до контакта с внутренней поверхностью цилиндрической части покрывного элемента с последующим их жестким соединением.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в зависимости от материала жесткое соединение обеспечивают или термосклеивают - обдувом горячим воздухом или ТВЧ (токами высокой частоты) соединяемых поверхностей, или с использованием клеевых составов.

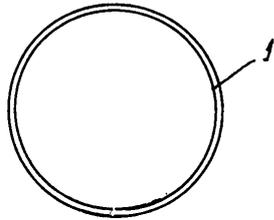
30

35

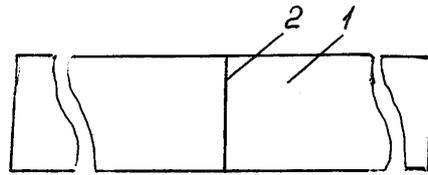
40

45

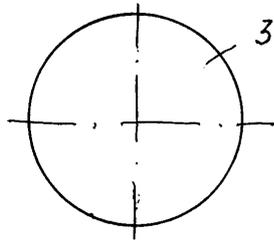
Способ изготовления
крышки.



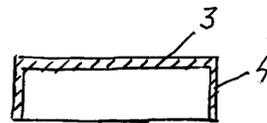
Фиг. 1



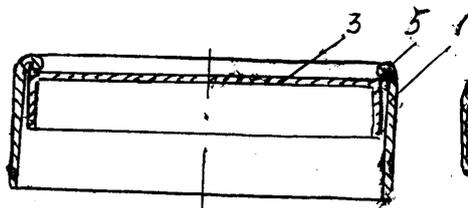
Фиг. 2



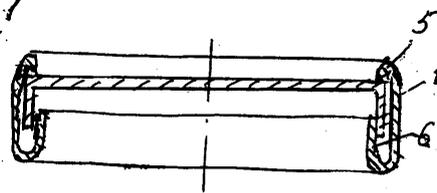
Фиг. 3



Фиг. 4



Фиг. 5



Фиг. 6