

(19)



**Евразийское  
патентное  
ведомство**

(21) **202191155** (13) **A1**

**(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ЕВРАЗИЙСКОЙ ЗАЯВКЕ**

(43) Дата публикации заявки  
**2021.08.12**

(51) Int. Cl. **B65D 85/10** (2006.01)

(22) Дата подачи заявки  
**2019.11.20**

**(54) ТАРА ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЬСКИХ ТОВАРОВ**

(31) **18208557.1**

(72) Изобретатель:

(32) **2018.11.27**

**Коллинс Тимоти (GB)**

(33) **EP**

(74) Представитель:

(86) **PCT/EP2019/081980**

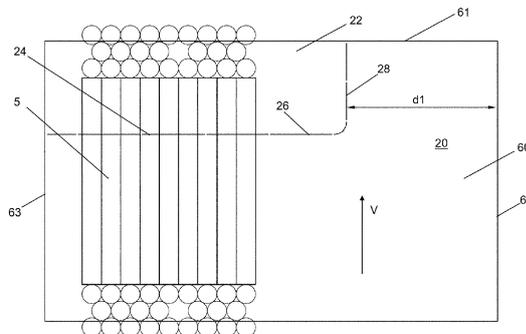
**Медведев В.Н. (RU)**

(87) **WO 2020/109114 2020.06.04**

(71) Заявитель:

**ДжейТи ИНТЕРНЭШНЛ С.А. (CN)**

(57) Изобретение относится к таре (1) для потребительских товаров (5), содержащей внешний корпус (10), содержащий коробочную часть (17), имеющую верхнее отверстие, закрываемое крышечной частью (13), причем коробочная часть (17) содержит переднюю стенку (12) и заднюю стенку (16), соединенные друг с другом нижней стенкой (15), расположенной напротив верхнего отверстия, и две боковые стенки (14, 18); пучок удлиненных потребительских товаров (5), обернутый внутренней оболочкой (20) и размещенный внутри внешнего корпуса (10); и внутренний каркас (30), размещенный между внешним корпусом (10) и внутренней оболочкой (20), при этом внутренний каркас (30) содержит переднюю панель (32) и две боковые панели (34, 36) и дополнительно содержит на по меньшей мере части передней панели (32) первую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию (31) для определения по меньшей мере одной складывающейся части (40), которая может складываться внутрь тары (1) для избирательного ограничения пространства внутри тары (1); при этом внутренняя оболочка (20) образована из листа (60) внутренней оболочки, содержащего L-образную перфорацию (24), предназначенную для отделения удаляемой части (22) от остальной части внутренней оболочки (20); и удаляемую часть (22), образующую отверстие (8) для доступа, через которое можно извлекать потребительские товары (5), и при этом перфорация (24) внутренней оболочки (20) проходит по передней стенке (12), первой боковой стенке (14) и задней стенке (16) тары (1). Настоящее изобретение относится также к соответствующей внутренней оболочке (20) и способу обертывания нескольких удлиненных потребительских товаров (5) внутренней оболочкой (20).



**A1**

**202191155**

**202191155**

**A1**

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

2420-567901EA/026

## ТАРА ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЬСКИХ ТОВАРОВ

### 1. Область техники

Настоящее изобретение относится к таре для потребительских товаров и внутренней оболочке для такой тары. Эта тара особенно подходит для хранения табачных изделий, подобных сигаретам.

### 2. Уровень техники

Ломкие товары, такие как, например, сигареты, обычно упаковывают и поставляют на рынок в таре небольшого размера для защиты товаров во время транспортировки. Такие виды тары могут изготавливать из возобновляемого сырьевого материала, подобного картону, и часто содержат несколько компонентов. Обычно потребительские товары хранят непосредственно в более мягкой, без запаха и без привкуса внутренней оболочке, а более твердый внешний корпус образует тару и защищает товары от условий окружающей среды и воздействий снаружи. В некоторых случаях внешний корпус содержит откидную крышку для закрытия и открытия тары. Тара дополнительно обернута в прозрачную полимерную пленку для дополнительной защиты и в качестве герметичной изоляции.

Кроме того, виды тары для потребительских товаров дополнительно содержат внутренний каркас, размещенный внутри внешнего корпуса и предназначенный для упрочнения тары в зоне отверстия для доступа, особенно если тара содержит откидную крышку. В таком случае внутренний каркас образует внутреннюю сопрягаемую часть с откидной крышкой и служит для удерживания ее в закрытом положении. Для этого внутренний каркас частично проходит над верхней кромкой передней панели внешнего корпуса. Внутренний каркас обычно также изготавливают из картона и приклеивают к внутренней стороне внешнего корпуса.

Внутреннюю оболочку обычно оборачивают U-образно вокруг потребительских товаров вокруг нижнего конца потребительских товаров так, что внутренняя оболочка образует на обеих боковых панелях участки перекрытия, и так, что внутренняя оболочка закрыта сгибами на верхней панели тары. Внутренняя оболочка дополнительно содержит перфорацию, позволяющую отделять ее удаляемую часть. Эта удаляемая часть может удаляться потребителем после первого открытия тары для получения доступа к товарам, например сигаретам. Обычно перфорация расположена так, что удаляемая часть состоит из верхней части передней панели и верхних частей обеих боковых панелей внутренней оболочки. В этом случае перфорация прямолинейна и проходит по всей ширине внутренней оболочки.

Недостатком обычных видов тары для сигарет является возможная трудность извлечения первой сигареты спереди через вырез на передней панели внутреннего каркаса.

В некоторых видах тары внутренний каркас служит для дополнительных целей. В

документе US 2016/0000144 A1 показана упаковка для сигарет с откидной крышкой, у которой внутренний каркас содержит в передней панели линию перфорации, предназначенную для того, чтобы позволить по меньшей мере одной из правой или левой боковых панелей внутреннего каркаса и части передней панели внутреннего каркаса складываться внутрь, создавая между внутренним каркасом и

внешним корпусом упаковки с откидной крышкой внутреннюю полость. Эта складывающаяся часть внутреннего каркаса позволяет ограничивать пространство в упаковке после того, как из нее уже извлечены несколько сигарет, и создавать полость для удержания небольшого предмета, такого как зажигалка для сигарет. Вместе с тем, недостатком складывающегося внутреннего каркаса, описанного в документе US 2016/0000144 A1, является то, что для складывания складывающейся части внутрь необходимо разорвать склейку между внутренним каркасом и внешним корпусом или необходимо использовать другое расположение клеевых точек, что, однако, снижает прочность упаковки, особенно в сложенном состоянии.

Кроме того, складывающаяся часть внутреннего каркаса, описанного в документе US 2016/0000144 A1, может касаться внутренней оболочки, обернутой вокруг сигарет, и при этом сминать или морщить внутреннюю оболочку. Это может мешать складыванию складывающейся части, приводить к неприятному внешнему виду тары и мешать закрытию крышки.

Следовательно, целью настоящего изобретения является создание тары для потребительских товаров и соответствующей внутренней оболочки, позволяющих устранить недостатки вышеупомянутых видов тары.

### **3. Сущность изобретения**

Вышеупомянутая проблема решается тарой для потребительских товаров по пункту 1 формулы изобретения и соответствующей внутренней оболочкой по пункту 11 формулы изобретения.

Предпочтительно, вышеупомянутые проблемы решаются тарой для потребительских товаров, содержащей внешний корпус, содержащий коробочную часть, имеющую верхнее отверстие, закрываемое крышечной частью, причем коробочная часть содержит переднюю стенку и заднюю стенку, соединенные друг с другом нижней стенкой, расположенной напротив верхнего отверстия, и две боковые стенки и пучок удлиненных потребительских товаров, обернутый внутренней оболочкой, причем внутренняя оболочка размещена внутри внешнего корпуса, а между внешним корпусом и внутренней оболочкой размещен внутренний каркас, причем внутренний каркас содержит переднюю панель и две боковые панели и дополнительно содержит первую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию на по меньшей мере части передней панели для установления границы по меньшей мере одной складывающейся части, которая может складываться внутрь тары для избирательного ограничения пространства внутри тары, причем внутренняя оболочка образована из листа внутренней оболочки, содержащего L-образную перфорацию, предназначенную для отделения удаляемой части от остальной

части внутренней оболочки, и удаляемую часть, образующую отверстие для доступа, через которое можно извлекать потребительские товары, и причем перфорация внутренней оболочки проходит по передней стенке, первой боковой стенке и задней стенке тары.

Внутренняя оболочка, предпочтительно изготовленная из тонкой фольги или листа бумаги, металлизированной или нет, защищает качество потребительских товаров, например сигарет. Когда тара открыта, потребитель для получения доступа к товарам удаляет удаляемую часть внутренней оболочки. Преимущество L-образной перфорации листа внутренней оболочки заключается в том, что когда потребитель тянет удаляемую часть, открывается задний угол сложенной внутренней оболочки. Таким образом, отверстие для доступа содержит по меньшей мере один из задних углов внутренней оболочки. Поскольку внутренний каркас тары обычно не сгибают над задним углом, и изделия, особенно удлиненные потребительские товары, подобные сигаретам, в углах находятся в менее плотном состоянии, извлечение первого изделия облегчается, поскольку вытащить его из заднего угла тары легче, чем спереди через вырез в передней панели внутреннего каркаса.

Кроме того, если внутренний каркас имеет складывающуюся часть, L-образная перфорация позволяет получить удаляемую часть, содержащую задний угол внутренней оболочки. При этом сморщивание остальных частей внутренней оболочки ограничивается частью ниже линии перфорации - частью, обычно не видимой потребителю. Предпочтительно, при вдавливании складывающейся части внутреннего каркаса внутрь складывающаяся часть внутреннего каркаса не касается неудаляемой части внутренней оболочки. Тем самым сморщивание внутренней оболочки полностью предотвращается. Тем самым гарантируется возможность закрывания крышки тары без каких-либо проблем, и обеспечивается приятный внешний вид всей тары.

Перфорация внутренней оболочки проходит по передней стенке, первой боковой стенке и задней стенке тары. Таким образом, удаляемая часть содержит часть передней панели сложенной внутренней оболочки и часть боковой панели внутренней оболочки. Благодаря обеспечению внутренней оболочки удаляемой частью, раскрывающей перед, бок и задний угол пучка сигарет дополнительно облегчает извлечение первой сигареты, поскольку ее можно вытаскивать из заднего угла, где внутренний каркас не препятствует пальцам потребителя, и сигареты находятся в менее плотном состоянии, чем в передней центральной части, где обычно и выполняют вырез внутреннего каркаса.

Тара дополнительно содержит внутренний каркас, расположенный между внешним корпусом и внутренней оболочкой, причем внутренний каркас содержит переднюю панель и две боковые панели и дополнительно содержит первую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию на по меньшей мере части передней панели для определения по меньшей мере одной складывающейся части, которая может складываться внутрь тары для избирательного ограничения пространства внутри тары. Эта складывающаяся часть внутреннего каркаса обеспечивает ограничение пространства

внутри тары после того, как некоторые изделия, подобные сигаретам, уже вынуты из пачки, что уменьшает риск повреждения оставшихся сигарет. Дополнительно, складывающаяся часть создает полость внутри тары, которая может использоваться для удержания небольшого предмета. Эта полость особенно подходит для удержания небольшого предмета, который может использоваться вместе с потребительскими товарами, такими как зажигалка для сигарет. В еще одном примере, не ограничивающем объем настоящего изобретения, потребительские товары представляют собой табачные изделия или продукты-заменители табака, и указанная полость используется для удержания устройства для нагрева табачных изделий или продуктов-заменителей табака для получения из них аэрозоля путем нагрева. Таким образом, предлагаемая тара особенно подходит в качестве упаковки для так называемых «heat-not-burn» (с нагревом без горения) табачных изделий или продуктов-заменителей табака.

Предпочтительно, внутренний каркас дополнительно содержит на части передней панели и части одной из боковых панелей по меньшей мере один горизонтальный разрез, предназначенный для дополнительного определения по меньшей мере одной складывающейся части. Благодаря предусмотренному горизонтальному разрезу на части передней панели и части одной из боковых панелей образуется складывающаяся часть внутреннего каркаса, которая может складываться внутрь тары без разрыва какой-либо склейки и которая одновременно поддерживает механическую прочность тары в этой зоне. Горизонтальный разрез обеспечивает, что внутрь тары складывается лишь складывающаяся часть выше горизонтального разреза, а часть внутреннего каркаса ниже горизонтального разреза остается в первоначальном положении и придает жесткость внешнему корпусу. Кроме того, тем самым обеспечивается, что оставшаяся часть ниже горизонтального разреза может приклеиваться к внешнему корпусу и после складывания сохраняет эту склейку. Таким образом, общая прочность тары сохраняется даже при наличии складывающейся части, которая может избирательно ограничивать пространство внутри тары, когда некоторое число потребительских товаров, подобных сигаретам, уже извлечено из тары, или которая может создавать между внутренним каркасом и внешним корпусом внутреннюю полость для удержания небольшого предмета, например зажигалки для сигарет.

Предпочтительно, на первом конце по меньшей мере одного горизонтального разреза находится первая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия. Первая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия определяет первую линию сгиба между складывающейся частью и оставшейся частью передней панели внутреннего каркаса. Таким образом, складывающаяся часть может легко и геометрически определенно складываться внутрь, обеспечивая тем самым приятный внешний вид тары в ее сложенном состоянии. Предпочтительно, первая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия расположена выше горизонтального разреза. Предпочтительно, первая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия проходит от первого конца горизонтального разреза к верхней кромке передней панели внутреннего каркаса.

Предпочтительно, внутренний каркас на боковой панели содержит на втором конце по меньшей мере одного горизонтального разреза вторую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию. Вторая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия определяет вторую линию сгиба между складывающейся частью и оставшейся частью боковой панели внутреннего каркаса. Это дополнительно повышает возможность складывания складывающейся части внутрь тары. Предпочтительно, вторая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия расположена выше горизонтального разреза. Предпочтительно, вторая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия проходит от второго конца горизонтального разреза к верхней кромке боковой панели внутреннего каркаса.

Предпочтительно, внутренний каркас содержит между передней панелью и боковой панелью выше по меньшей мере одного горизонтального разреза третью вертикальную линию рилевки или перфорированную линию. Это дополнительно повышает возможность складывания складывающейся части внутрь тары. Третья вертикальная линия рилевки или перфорированная линия предпочтительно расположена параллельно первой и второй вертикальным линиям рилевки или перфорированным линиям и между ними.

Первой, второй и третьей вертикальными линиями рилевки или перфорированными линиями и горизонтальным разрез складывающаяся часть хорошо четко определена и может сгибаться по первой, второй и третьей вертикальным линиям рилевки или перфорированным линиям внутрь тары предопределенным образом. Тем самым обеспечивается, что складывающаяся часть всегда сгибается аналогичным образом и на время использования тары остается в сложенном положении для защиты потребительских товаров от повреждений. Кроме того, тем самым обеспечивается приятный внешний вид для потребителя.

Предпочтительно, внутренний каркас содержит в горизонтальном разрезе между складывающейся частью и нескладывающимися частями внутреннего каркаса одно или несколько разрывных соединений. Эти разрывные соединения разделяют горизонтальный разрез на две части, что облегчает изготовление тары, поскольку это ограничивает перемещение складывающейся части относительно нескладывающейся оставшейся части внутреннего каркаса при изготовлении. Дополнительно, разрывное соединение повышает прочность тары до складывания складывающейся части внутрь.

Предпочтительно, внутренний каркас содержит на передней панели ниже горизонтального разреза первую клеевую часть, и/или внутренний каркас содержит на боковой панели ниже горизонтального разреза вторую клеевую часть. Эти клеевые части повышают прочность тары особенно в зоне складывающейся части.

Предпочтительно, горизонтальный разрез расположен на верхней кромке передней панели внешнего корпуса в открытом положении или ниже ее. Таким образом, когда складывающаяся часть еще находится в несложенном состоянии, горизонтальный разрез не виден. Таким образом, внешний вид внутреннего каркаса может быть таким же, как без

складывающейся части.

Предпочтительно, удаляемая часть внутренней оболочки и по меньшей мере одна складывающаяся часть расположены так, что по меньшей мере одна складывающаяся часть не касается внутренней оболочки за пределами удаляемой части. Таким образом, может обеспечиваться, что при складывании складывающейся части внутреннего каркаса внутрь внутренняя оболочка не сморщивается. Тем самым поддерживается приятный внешний вид тары и обеспечивается, что закрытию крышки тары ничто не мешает.

Предпочтительно, внутренний каркас дополнительно содержит второй горизонтальный разрез, проходящий по части передней панели и части другой из боковых панелей и предназначенный для определения второй складывающейся части, которая может складываться внутрь тары для избирательного ограничения пространства внутри тары. Вторым горизонтальным разрезом определяется дополнительную вторую складывающуюся часть, которая предпочтительно может находиться на другом конце тары. Это вторая складывающаяся часть позволяет потребителю дополнительно ограничивать пространство внутри тары после того, как извлечены дополнительные товары. Это защищает оставшиеся товары от повреждения в таре при ее перемещении. Кроме того, вторая складывающаяся часть может использоваться потребителем в качестве альтернативы первой складывающейся части. Таким образом, вторая складывающаяся часть обеспечивает гибкое использование тары. Благодаря второму горизонтальному разрезу, проходящему по части передней панели и части другой из боковых панелей, прочность тары опять-таки сохраняется.

Предпочтительно, внутренний каркас на передней панели содержит на первом конце второго горизонтального разреза четвертую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию. Четвертая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия определяет линию сгиба между второй складывающейся частью и оставшейся частью передней панели внутреннего каркаса. Это повышает возможность складывания складывающейся части внутрь тары и служит для приятного внешнего вида сложенной части в сложенном состоянии.

Предпочтительно, внутренний каркас на боковой панели содержит на втором конце второго горизонтального разреза пятую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию. Пятая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия определяет собой линию сгиба между складывающейся частью и оставшейся частью боковой панели внутреннего каркаса. Это дополнительно повышает возможность складывания складывающейся части внутрь тары и дополнительно служит для приятного внешнего вида сложенной части в сложенном состоянии.

Предпочтительно, внутренний каркас между передней панелью и боковая панель содержат выше второго горизонтального разреза шестую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию. Это дополнительно повышает возможность складывания складывающейся части внутрь тары и дополнительно служит для приятного внешнего вида сложенной части в сложенном состоянии.

Предпочтительно, внутренний каркас содержит на передней панели ниже второго горизонтального разреза третью клеевую часть. Предпочтительно, внутренний каркас содержит на боковой панели второго горизонтального разреза четвертую клеевую часть. Третьей и четвертой клеевыми частями внутренний каркас приклеен к внутренней стороне внешнего корпуса. Тем самым повышается прочность тары в зоне второй складывающейся части.

Вышеупомянутые проблемы решаются также внутренней оболочкой для тары для потребительских товаров, причем внутренняя оболочка выполнена из листа внутренней оболочки, содержащего L-образную перфорацию, предназначенную для отделения удаляемой части от остальной части внутренней оболочки. Указанная внутренняя оболочка обладает теми же преимуществами, что и тара, описанная выше. В частности, преимущество L-образной перфорации листа внутренней оболочки заключается в том, что когда потребитель тянет удаляемую часть, открывается задний угол сложенной внутренней оболочки. Таким образом, отверстие для доступа содержит по меньшей мере один из задних углов внутренней оболочки, что облегчает извлечение из тары первого изделия, в частности, первой сигареты. Кроме того, если внутренний каркас имеет складывающуюся часть, L-образная перфорация позволяет получить удаляемую часть, содержащую задний угол внутренней оболочки. При этом сморщивание остальных частей внутренней оболочки ограничивается частью ниже линии перфорации, которая обычно не видима потребителю, или сморщивание внутренней оболочки исключается полностью, если при вдавливании складывающейся часть внутреннего каркаса складывающаяся часть внутреннего каркаса не касается неудаляемой части внутренней оболочки. Тем самым дополнительно гарантируется, что крышка тары может закрываться без каких-либо проблем и обеспечивается приятный внешний вид всей тары.

Предпочтительно, перфорация содержит горизонтальную часть, начинающуюся на вертикальной кромке листа внутренней оболочки и проходящую параллельно горизонтальной оси листа внутренней оболочки.

Предпочтительно, перфорация дополнительно содержит вертикальную часть, начинающуюся на горизонтальной кромке листа внутренней оболочки и проходящую параллельно продольной оси листа внутренней оболочки.

Предпочтительно, лист внутренней оболочки обернут витком вокруг оси обертывания, параллельной продольной оси листа внутренней оболочки, причем виток листа внутренней оболочки сверху и снизу внутренней оболочки замкнут. Таким образом, обеспечивается обертывание внутренней оболочки вокруг набора потребительских товаров. Такое расположение обертки дополнительно облегчает удаление удаляемой части внутренней оболочки, поскольку благодаря L-образной перфорации переднюю стенку, одну боковую стенку, часть задней стенки и соответствующие части верхней стенки можно удалить полностью и за один раз.

Вышеупомянутая проблема дополнительно решается способом обертывания нескольких удлиненных потребительских товаров внутренней оболочкой, как описано

выше, причем способ включает следующие этапы:

а) формирование пучка по существу кубоидальной формы из расположенных параллельно удлинённых потребительских товаров, причем указанный пучок имеет две противоположные основные стороны, две противоположные боковые стороны по длине основных сторон и две противоположные торцевые стороны на концах удлинённых потребительских изделий по ширине основных сторон;

б) обертывание листа внутренней оболочки витком вокруг пучка потребительских товаров, причем ось обертывания параллельна продольной оси листа внутренней оболочки, так что L-образная перфорация проходит по меньшей мере на по меньшей мере части двух основных сторон и боковой стороне пучка удлинённых потребительских товаров; и

с) замыкание витка листа внутренней оболочки на концах витка для образования внутренней оболочки.

Благодаря указанному способу обертывания процесс обертывания при наличии удаляемой части внутренней оболочки облегчается. Кроме того, благодаря такому способу обертывания удаляемая часть может легко удаляться и содержит по меньшей мере верхнюю часть передней панели, части боковых панелей, часть задней панели и часть верхней панели внутренней оболочки. Предпочтительно, удаляемая часть выполнена одним куском, благодаря чему может удаляться одним тянущим усилием потребителя.

#### **4. Краткое описание графических материалов**

Ниже предпочтительные варианты осуществления настоящего изобретения описаны со ссылкой на прилагаемые фигуры, на которых:

фиг. 1 представляет собой трехмерный вид одного варианта осуществления открытой тары, когда складывающаяся часть внутреннего каркаса по-прежнему находится в несложенном состоянии;

фиг. 2 представляет собой трехмерный вид варианта осуществления по фиг. 1, когда складывающаяся часть внутреннего каркаса находится в сложенном состоянии;

фиг. 3 представляет собой двухмерный вид заготовки внешнего корпуса тары по фиг. 1;

фиг. 4 представляет собой двухмерный вид заготовки внутреннего каркаса тары по фиг. 1;

фиг. 5 представляет собой двухмерный вид заготовки внутренней оболочки тары по фиг. 1 и указания положений потребительских товаров относительно внутренней оболочки;

фиг. 6A-C представляют собой трехмерные виды способа обертывания потребительских товаров во внутренней оболочке по фиг. 5;

фиг. 6D представляет собой трехмерный вид потребительских товаров, обернутых во внутренней оболочке по фиг. 5, на которой указана удаляемая часть внутренней оболочки;

фиг. 7 представляет собой двухмерный вид еще одного варианта осуществления внутреннего каркаса с двумя складывающимися частями;

фиг. 8 представляет собой двухмерный вид второго варианта осуществления заготовки внутренней оболочки и указания положений потребительских товаров относительно внутренней оболочки; и

фиг. 9 представляет собой двухмерный вид третьего варианта осуществления заготовки внутренней оболочки и указания положений потребительских товаров относительно внутренней оболочки.

### **5. Описание предпочтительных вариантов осуществления**

Ниже со ссылками на фигуры графического материала описаны предпочтительные варианты осуществления настоящего изобретения.

На фиг. 1 показан вариант осуществления тары 1 для потребительских товаров 5, например сигарет 5. Другими потребительскими товарами 5 могут быть, например, табачные изделия или продукты-заменители табака, которые можно нагревать для получения пара, а не дыма, например, так называемые «heat-not-burn» (с нагревом без горения) потребительские товары. Потребительские товары 5 расположены для образования по существу кубоидального пучка. Указанный пучок потребительских товаров 5 имеет две противоположные основные стороны 5', две противоположные боковые стороны 5'' по длине основных сторон 5' и две противоположные торцевые стороны 5''' на концах удлиненных потребительских товаров (5) по ширине основных сторон 5'. Размер тары 1: высота примерно 70-120 мм, ширина примерно 40-72 мм и толщина примерно 16-25,5 мм. Тара 1 имеет по существу кубоидальную форму. Тара 1 содержит внешний корпус 10 с коробочной частью 17 и откидную крышечную часть 13, предназначенную для открытия и закрытия тары 1, внутренний каркас 30 со складывающейся частью 40 и внутреннюю оболочку 20, обернутую вокруг потребительских товаров 5. Обычно тара 1 дополнительно обернута полимерной пленкой (не показана) в качестве герметичной изоляции и для дополнительной защиты.

Складывающаяся часть 40 внутреннего каркаса 30 может складываться потребителем внутрь тары 1 для избирательного уменьшения пространства внутри тары 1 после того, как определенное число потребительских товаров 5 уже извлечено. Это уменьшение пространства помогает защитить потребительские товары 5, поскольку их перемещение внутри тары стеснено. Кроме того, складывающаяся часть 40, будучи сложенной внутрь, создает между внутренним каркасом 30 и внешним корпусом 10 внутреннюю полость 6, которая может использоваться для удержания в таре 1 небольшого предмета, такого как зажигалка для сигарет, устройство для нагрева табачного изделия или устройство для нагрева продукта-заменителя табака. Поскольку приведенная в качестве примера зажигалка для сигарет отделена от сигарет 5 складывающейся частью 40 внутреннего каркаса, риск повреждения сигарет 5 из-за перемещений зажигалки для сигарет уменьшается.

Складывающаяся часть 40 ограничена на своем нижнем конце по меньшей мере

одним горизонтальным разрезом 38. Таким образом, складывающаяся часть 40, будучи сложенной, имеет приятный для потребителя внешний вид. Кроме того, оставшаяся несложенная часть внутреннего каркаса ниже складывающейся части 40 обеспечивает повышенную прочность тары 1 в зоне складывающейся части 40, даже будучи сложенной внутрь.

Горизонтальный разрез 38 предпочтительно расположен ниже верхней кромки передней стенки 12 внешнего корпуса 1, поэтому в несложенном состоянии потребитель не может видеть горизонтальный разрез 38. Вместе с тем горизонтальный разрез 38 расположен близко к верхней кромке передней стенки 12 внешнего корпуса 1, благодаря чему для повышения прочности этого уголка тары 1 как можно большая часть поверхности внутреннего каркаса 30 ниже горизонтального разреза 38 остается приклеенной к внешнему корпусу 1.

Для обеспечения прочной конструкции тары 1 и для механической защиты потребительских товаров 5 внутри нее внешний корпус 10 предпочтительно изготовлен из листа более плотной бумаги или картона. Крышечная часть 13 шарнирно прикреплена к коробочной части 17 на задней стороне тары 1 и может вручную переводиться из закрытого положения в открытое, как представлено на фиг. 1. При этом шарнир крышечной части 13 выполняется из сгиба бумаги или картона внешнего корпуса 10, и его можно легко изготовить. В закрытом положении потребительские товары 5 внутри тары 1 полностью защищены, при этом в открытом положении предоставляется доступ к потребительским товарам 5, и из тары 1 можно вынуть, например, сигарету.

Фиг. 3 показывает двухмерную заготовку внешнего корпуса 10 после обрезки и рилевки до складывания и склеивания. Линии 19 внутри контурной линии представляют линии рилевки, облегчающие складывание заготовки в трехмерный внешний корпус 10. Заготовка внешнего корпуса содержит участки для передней стенки 12, нижней стенки 15, задней стенки 16 и боковых стенок 14, 18, которые определяют коробочную часть 17 внешнего корпуса 10. Верхняя стенка 11 и передняя панель 13' образуют вместе с участками 13'', 13''' и 13'''' крышечную часть 13 внешнего корпуса.

На фиг. 4 показан первый вариант осуществления двухмерной заготовки внутреннего каркаса 30 после обрезки, рилевки и перфорации и до складывания и склеивания. Линии 19 внутри контурной линии представляют линии рилевки, облегчающие складывание заготовки в трехмерный внутренний каркас 30. От внутреннего каркаса 30 проходят отрезные ушки 45, предназначенные для удержания крышечной части 13 в закрытом положении. На фиг. 1 и 2 показано лишь одно ушко 45, расположенное посередине. Складывающаяся часть 40 внутреннего каркаса 30 ограничивается по меньшей мере одним горизонтальным разрезом 38. В варианте осуществления на фиг. 4 внутренний каркас 30 содержит лишь одну складывающуюся часть 40. Однако в других вариантах осуществления, как показано на фиг. 7, внутренний каркас 30 может содержать складывающиеся части 40, 50.

Внутренний каркас 30 расположен внутри внешнего корпуса 10 преимущественно

для ужесточения тары 1 в зоне крышечной части 13 и для удерживания крышечной части 13 в закрытом положении. Внутренний каркас содержит переднюю панель 32 и две боковые панели 34, 36 и предпочтительно изготовлен из листа более плотной бумаги или картона и приклеен к внутренней стороне внешнего корпуса 10.

Кроме того, внутренний каркас 30 содержит на передней панели 32 на первом конце горизонтального разреза 38 первую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию 31. В предпочтительном варианте осуществления первая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия 31 предусмотрена как перфорированная линия 31, начинающаяся на левом конце горизонтального разреза 38 и проходящая вертикально до верхней кромки внутреннего каркаса 30 на левом конце 44 складывающейся части 40.

Внутренний каркас 30 дополнительно содержит на боковой панели 34 на втором конце горизонтального разреза 38 вторую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию 33. В предпочтительном варианте осуществления вторая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия 33 предусмотрена как перфорированная линия 33, начинающаяся на нижнем конце внутреннего каркаса 30, проходящая вертикально до правого конца горизонтального разреза 38 и дополнительно проходящая вертикально до верхней кромки внутреннего каркаса 30 на правом конце 47 складывающейся части 40.

Внутренний каркас 30 дополнительно содержит между передней панелью 32 и боковой панелью 34 на втором конце горизонтального разреза 38 третью вертикальную линию рилевки или перфорированную линию 35. В предпочтительном варианте осуществления третья вертикальная линия рилевки или перфорированная линия 35 предусмотрена как перфорированная линия 35, проходящая вертикально от горизонтального разреза 38 до верхней кромки складывающейся части 40. Третья вертикальная линия рилевки или перфорированная линия 35 расположена между первой и второй вертикальными линиями рилевки или перфорированными линиями 31, 33. Предпочтительно, она дополнительно расположена параллельно первой и второй вертикальным линиям рилевки или перфорированным линиям 31, 33. Линии рилевки или перфорированные линии 31, 33 и 35 облегчают складывание складывающейся части 40 и после складывания обеспечивают определенную форму складывающейся части 40.

После складывания внутрь тары 1 боковая часть 46 складывающейся части 40 предпочтительно находится рядом с задней стенкой 16 тары 1 и параллельно ей, а передняя часть 48 складывающейся части 40 расположена параллельно боковой стенке 14 тары 1 и на расстоянии от нее.

Внутренний каркас 30 приклеен к внутренней стороне внешнего корпуса 10 на клеевых участках 41, 42, 43. Клеевой участок 43 находится ниже боковой части 46 складывающейся части 40 и, таким образом, ниже горизонтального разреза 38. Клеевой участок 42 проходит ниже передней части 48 до складывающейся части 40 и, таким образом, ниже горизонтального разреза 38. Тем самым клеевые участки 43 и 42

внутреннего каркаса 30 обеспечивают жесткость верхней кромки внешнего корпуса 10 даже при сложенной внутрь складывающейся части 40. Предпочтительно, внутренний каркас 30 в зоне клеевого участка 42 содержит направленное вниз удлинение 37, увеличивающее клеевой участок 42 и обеспечивающее вырубку внутреннего каркаса 30 без потерь из бесконечной ленты листового материала.

Складывающаяся часть 40 может содержать в горизонтальном разрезе 38 одно или несколько разрывных соединений 39 между складывающейся частью 40 и нескладывающимися частями внутреннего каркаса 30. Когда пользователь складывает складывающуюся часть 40 внутрь, разрывное соединение 39 легко разрывается. Предпочтительно предусмотрено путем разделения горизонтального разреза 38 на две части оставление разрывного соединения 39 просто неразрезанным. Разрывное соединение 39 предпочтительно имеет длину менее 2 мм, предпочтительно менее 1 мм, что обеспечивает при изготовлении легкое разрывание, но вместе с тем достаточную прочность для внутреннего каркаса 30. Как показано на фиг. 4, разрывное соединение 39 расположено в месте пересечения третьей вертикальной линии рилевки или перфорированной линии 35 с горизонтальным разрезом 38.

На фиг. 7 показан дополнительный вариант осуществления внутреннего каркаса 30, содержащий две складывающиеся части 40, 50. Вторая складывающаяся часть 50 в основном соответствует первой складывающейся части 40 и содержит горизонтальный разрез 58 и первую 51, вторую 53 и третью 53 вертикальные линии рилевки или перфорированные линии. Горизонтальный разрез 58 разделен разрывной частью 59 на две секции. Для того, чтобы повысить прочность тары 1 в зоне второй складывающейся части 50, ниже второго горизонтального разреза 58 расположен клеевой участок 41'. Кроме того, ниже второго горизонтального разреза 58, а также ниже первого горизонтального разреза 38 проходит клеевой участок 42'.

Фиг. 5 показывает двухмерный вид заготовки внутренней оболочки 20, имеющей L-образную перфорацию 24, которая определяет удаляемую часть 22. Удаляемая часть 22 может вытягиваться потребителем для получения отверстия 8 для доступа (см. фиг. 1 и 2), через которое можно извлекать потребительские товары 5. L-образная перфорация 24 содержит горизонтальную часть 26, начинающуюся на левой боковой кромке 63 внутренней оболочки 20 и проходящую горизонтально в зону, которая будет проходить по передней стенке 12, боковой стенке 14 и задней стенке 16 окончательно изготовленной тары 1. Горизонтальная часть 26 переходит по кривой в вертикальную часть 28, проходящую по задней стенке 16 окончательно изготовленной тары 1. Вертикальная часть 28 заканчивается на верхней кромке 61 преимущественно прямоугольной внутренней оболочки 1. На фиг. 5 показаны положение и размер L-образной перфорации относительно положения потребительских товаров 5, обернутых во внутренней оболочке 20.

На фиг. 6А-С показан предпочтительный способ обертывания внутренней оболочки 20 вокруг потребительских товаров 5. На первом этапе, как показано на фиг. 6А,

образуют по существу кубоидальный пучок расположенных параллельно удлиненным потребительских товаров 5. Затем внутреннюю оболочку 20 обортывают в виток вокруг оси W обортывания, параллельной продольной оси V внутренней оболочки 20. Потребительские товары 5 также располагают параллельно оси W обортывания. Выполняют этап обортывания так, чтобы L-образная перфорация 24 проходила по меньшей мере на по меньшей мере части двух основных сторон 5' и боковой стороне 5'' пучка удлиненных потребительских товаров 5.

После того как внутреннюю оболочку 20 полностью оборачивают вокруг потребительских товаров 5, она образует замкнутый виток 69, имеющий на одной боковой стенке 27 перекрытие 23, как показано на фиг. 6B.

На дополнительном этапе упаковки, как показано на фиг. 6C, виток 69 внутренней оболочки окончательно замыкают сгибами 25 на ее верхнем конце 21 и нижнем конце 29. Эту упаковку внутренней оболочки 20 и потребительских товаров затем оборачивают в сборке внутреннего каркаса 30 и внешнего корпуса 10.

На фиг. 6D показано открытие внутренней оболочки 20, когда потребитель вытаскивает удаляемую часть 22 из остальной части внутренней оболочки 20. Для лучшей видимости внутренней оболочки 20 внешний корпус 10 и внутренний каркас 20 на фиг. 6D не показаны.

На фиг. 8 показан второй вариант осуществления внутренней оболочки 20 и двухмерное изображение соответствующего листа 60 внутренней оболочки. В отличие от внутренней оболочки 20 на фиг. 5 эта внутренняя оболочка 20 содержит две L-образных перфорации 24 и 64, устанавливающие границы двух удаляемых частей 22 и 65. Внутренняя оболочка 20 может предпочтительно использоваться для тары 1, содержащей две складывающиеся части 40, 50, как показано на примере внутреннего каркаса 30 на фиг. 7. Две L-образные перфорации 24, 64 открывают две противоположные верхние кромки внутренней оболочки в окончательной таре 1 после удаления потребителем. Таким образом, и в варианте осуществления с двумя складывающимися частями 40, 50 при вдавливании внутрь одной или обеих складывающихся частей 40, 50 внутренняя оболочка 20 не сморщивается. Первая и вторая удаляемые части 22, 65 предпочтительно соединены друг с другом, и при вытаскивании потребителем одной из удаляемых частей 22, 65 одновременно извлекаются обе удаляемые части 22, 65.

Вторая L-образная перфорация 64 содержит горизонтальную часть 66, начинающуюся на правой боковой кромке 62 внутренней оболочки 20 и проходящую горизонтально в зону, которая будет проходить по боковой стенке 18 и задней стенке 16 окончательно изготовленной тары 1. Горизонтальная часть 66 переходит по кривой в вертикальную часть 68, проходящую по задней стенке 16 окончательно изготовленной тары 1. Вертикальная часть 28 заканчивается на верхней кромке 61 преимущественно прямоугольной внутренней оболочки 1. На фиг. 8 дополнительно показаны положение и размер L-образных перфораций 24, 64 относительно положения потребительских товаров 5, обернутых во внутренней оболочке 20. Вертикальные части 28 и 68 отстоят друг от

друга на расстояние  $d_2$ , так что при удалении обеих удаляемых частей 22 и 68 часть ширины  $d_2$  внутренней оболочки 20 остается на задней стенке 16 тары 1.

На фиг. 9 показан третий вариант осуществления внутренней оболочки 20 и двухмерное изображение соответствующего листа 60 внутренней оболочки. В отличие от внутренней оболочки 20 на фиг. 5 этот внутренняя оболочка 20 содержит L-образную перфорацию 24, имеющую на другом своем конце дополнительную вертикальную часть 70. В отличие от вариантов осуществления на фиг. 5 и 6 пучок потребительских товаров 5 расположен в основном по центру внутри листа 60 внутренней оболочки, при этом за счет перфорации 24 предусмотрена удаляемая часть 22 внутренней оболочки 20, одновременно открывающая в окончательной таре 1 верхнюю часть передней панели и две противоположных верхних кромки внутренней оболочки 20. Таким образом, внутренняя оболочка 20 на фиг. 9 может использоваться вместе с внутренним каркасом 30, содержащим две складывающиеся части 40, 50, подобно внутреннему каркасу 30 на фиг. 7. Таким образом, и в варианте осуществления с двумя складывающимися частями 40, 50 при вдавливании внутрь одной или обеих складывающихся частей 40, 50 внутренняя оболочка 20 не сморщивается.

L-образная перфорация 24 содержит первую вертикальную часть 28, начинающуюся на верхней кромке 61 преимущественно прямоугольного листа 60 внутренней оболочки и проходящую вертикально вниз по задней стенке 16 окончательно изготовленной тары 1. Эта первая вертикальная часть 28 переходит по кривой в горизонтальную часть 26, проходящую горизонтально по задней стенке 16, боковой стенке 14, передней стенке 12, боковой стенке 18 и снова задней стенке 16 окончательно изготовленной тары 1. Затем горизонтальная часть 26 переходит по кривой в дополнительную вертикальную часть 70, проходящую вертикально по задней стенке 16 окончательно изготовленной тары 1. Дополнительная вертикальная часть 70 заканчивается на верхней кромке 61 внутренней оболочки 1.

На фиг. 9 дополнительно показаны положение и размер L-образных перфораций 24 относительно положения потребительских товаров 5, обернутых во внутренней оболочке 20. Дополнительная вертикальная часть 70 отстоит от левой боковой вертикальной кромки 63 на расстояние  $d_3$ . Вертикальная часть 28 отстоит от правой боковой вертикальной кромки 62 на расстояние  $d_4$ . Предпочтительно, расстояния  $d_3$  и  $d_4$  идентичны. Расстояния  $d_3$  и  $d_4$  выбираются такими, что левая боковая вертикальная кромка 63 и правая боковая вертикальная кромка 62 перекрываются на задней стенке 16 окончательно изготовленной тары 1, и при удалении удаляемой части 22 часть внутренней оболочки 20 остается на задней стенке 16 тары 1.

**Перечень позиций:**

1 тара

5 потребительские товары, сигареты

5' основные стороны пучка потребительских товаров

5'' боковые стороны пучка потребительских товаров

- 5''' торцевые стороны пучка потребительских товаров
- 6 полость
- 8 отверстие для доступа
- 10 внешний корпус
- 11 верхняя стенка
- 12 передняя стенка
- 13 крышечная часть
- 13'-13'''' участки крышечной части
- 14 боковая стенка
- 16 задняя стенка
- 17 коробочная часть
- 18 боковая стенка
- 19 линии рилевки
- 20 внутренняя оболочка
- 21 верхний конец витка внутренней оболочки
- 22 удаляемая часть внутренней оболочки
- 23 перекрытие
- 24 L-образная перфорация
- 25 сгибы
- 26 горизонтальная часть L-образной перфорации
- 27 боковая стенка внутренней оболочки
- 28 вертикальная часть L-образной перфорации
- 29 нижний конец витка внутренней оболочки
- 30 внутренний каркас
- 31 первая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия
- 32 передняя панель внутреннего каркаса
- 33 вторая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия
- 34 правая боковая панель внутреннего каркаса
- 35 третья вертикальная линия рилевки или перфорированная линия
- 36 левая боковая панель внутреннего каркаса
- 37 направленное вниз удлинение
- 38 горизонтальный разрез
- 39 разрывное соединение
- 40 первая складывающаяся часть
- 41, 41' третий клеевой участок
- 42; 42' первый клеевой участок
- 43 второй клеевой участок
- 44 левый конец складывающейся части
- 45 ушки
- 46 боковая часть

- 47 правый конец складывающейся части
- 48 передняя часть складывающейся части
- 50 вторая складывающаяся часть
- 51 первая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия
- 53 вторая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия
- 55 третья вертикальная линия рилевки или перфорированная линия
- 58 горизонтальный разрез
- 59 разрывное соединение
- 60 лист внутренней оболочки
- 61 верхняя кромка
- 62 правая боковая вертикальная кромка
- 63 левая боковая вертикальная кромка
- 64 вторая L-образная перфорация
- 65 вторая удаляемая часть
- 66 горизонтальная часть второй перфорации
- 68 вертикальная часть второй перфорации
- 69 виток внутренней оболочки
- 70 дополнительная вертикальная часть
- V продольная ось
- W ось обертывания внутренней оболочки

**ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ**

1. Тара (1) для потребительских товаров (5), содержащая:

а) внешний корпус (10), содержащий коробочную часть (17), имеющую верхнее отверстие, закрываемое крышечной частью (13), причем коробочная часть (17) содержит переднюю стенку (12) и заднюю стенку (16), соединенные друг с другом нижней стенкой (15), расположенной напротив верхнего отверстия, и две боковые стенки (14, 18); и

б) пучок удлиненных потребительских товаров (5), обернутый внутренней оболочкой (20) и размещенный внутри внешнего корпуса (10); и

с) внутренний каркас (30), размещенный между внешним корпусом (10) и внутренней оболочкой (20), причем внутренний каркас (30) содержит переднюю панель (32) и две боковые панели (34, 36) и дополнительно содержит на по меньшей мере части передней панели (32) первую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию (31) для определения по меньшей мере одной складывающейся части (40), которая может складываться внутрь тары (1) для избирательного ограничения пространства внутри тары (1);

при этом

д) внутренняя оболочка (20) образована из листа (60) внутренней оболочки, содержащего L-образную перфорацию (24), предназначенную для отделения удаляемой части (22) от остальной части внутренней оболочки (20); и

е) удаляемая часть (22) образует отверстие (8) для доступа, через которое можно извлекать потребительские товары (5), и при этом перфорация (24) внутренней оболочки (20) проходит по передней стенке (12), первой боковой стенке (14) и задней стенке (16) тары (1).

2. Тара по п. 1, отличающаяся тем, что внутренний каркас (30) дополнительно содержит на части передней панели (32) и части одной из боковых панелей (34) по меньшей мере один горизонтальный разрез (38), предназначенный для дополнительного ограничения по меньшей мере одной складывающейся части (40).

3. Тара по п. 2, отличающаяся тем, что на первом конце по меньшей мере одного горизонтального разреза (38) находится первая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия (31).

4. Тара по любому из пп. 2-3, отличающаяся тем, что внутренний каркас (30) на боковой панели (34) содержит на втором конце по меньшей мере одного горизонтального разреза (38) вторую вертикальную линию рилевки или перфорированную линию (33).

5. Тара по п. 4, отличающаяся тем, что вторая вертикальная линия рилевки или перфорированная линия (33) проходит по меньшей мере от второго конца горизонтального разреза (38) к верхней кромке боковой панели (34) внутреннего каркаса (30).

6. Тара по любому из пп. 2-5, отличающаяся тем, что внутренний каркас (30) содержит между передней панелью (32) и боковой панелью (34) выше по меньшей мере одного горизонтального разреза (38) третью вертикальную линию рилевки или

перфорированную линию (35).

7. Тара по любому из пп. 2-6, отличающаяся тем, что внутренний каркас (30) содержит в горизонтальном разрезе (38) между складывающейся частью (40) и нескладывающимися частями внутреннего каркаса (30) одно или несколько разрывных соединений (39).

8. Тара по любому из пп. 2-7, отличающаяся тем, что внутренний каркас (30) содержит на передней панели (32) ниже горизонтального разреза (38) первую клеевую часть (42), и/или внутренний каркас (30) содержит на боковой панели (34) ниже горизонтального разреза (38) вторую клеевую часть (44).

9. Тара по любому из пп. 2-8, отличающаяся тем, что горизонтальный разрез (38) расположен на верхней кромке передней панели внешнего корпуса (10) в открытом положении или ниже ее.

10. Тара по любому из пп. 2-9, отличающаяся тем, что удаляемая часть (22) внутренней оболочки (20) и по меньшей мере одна складывающаяся часть (40) расположены так, что по меньшей мере одна складывающаяся часть (40) не касается внутренней оболочки (20) за пределами удаляемой части (22).

11. Внутренняя оболочка (20) для тары (1) для потребительских товаров (5), отличающаяся тем, что внутренняя оболочка (20) выполнена из листа (60) внутренней оболочки, содержащего L-образную перфорацию (24), предназначенную для отделения удаляемой части (22) от остальной части внутренней оболочки (20).

12. Внутренняя оболочка по п. 11, отличающаяся тем, что перфорация (24) содержит горизонтальную часть (26), начинающуюся на вертикальной кромке (62, 63) листа (60) внутренней оболочки и проходящую параллельно горизонтальной оси (H) листа (60) внутренней оболочки.

13. Внутренняя оболочка по любому из пп. 11-12, отличающаяся тем, что перфорация (24) дополнительно содержит вертикальную часть (28), начинающуюся на горизонтальной кромке (61) листа (60) внутренней оболочки и проходящую параллельно продольной оси (V) листа (21) внутренней оболочки.

14. Внутренняя оболочка по любому из пп. 11-13, отличающийся тем, что лист (21) внутренней оболочки обернут витком (69) вокруг оси (W) обертывания, параллельной продольной оси (V) листа (21) внутренней оболочки, при этом виток (69) листа (60) внутренней оболочки в верхней части (23) и нижней части (25) внутренней оболочки (20) замкнут.

15. Способ обертывания нескольких удлиненных потребительских товаров (5) во внутренней оболочке (20) по любому из пп. 11-14, при этом способ включает следующие этапы:

а) формирование пучка по существу кубоидальной формы из расположенных параллельно удлиненным потребительских товаров (5), причем указанный пучок имеет две противоположные основные стороны ( $5^1$ ), две противоположные боковые стороны ( $5^{2'}$ ) по длине основных сторон ( $5^1$ ) и две противоположные торцевые стороны ( $5^{3''}$ ) на

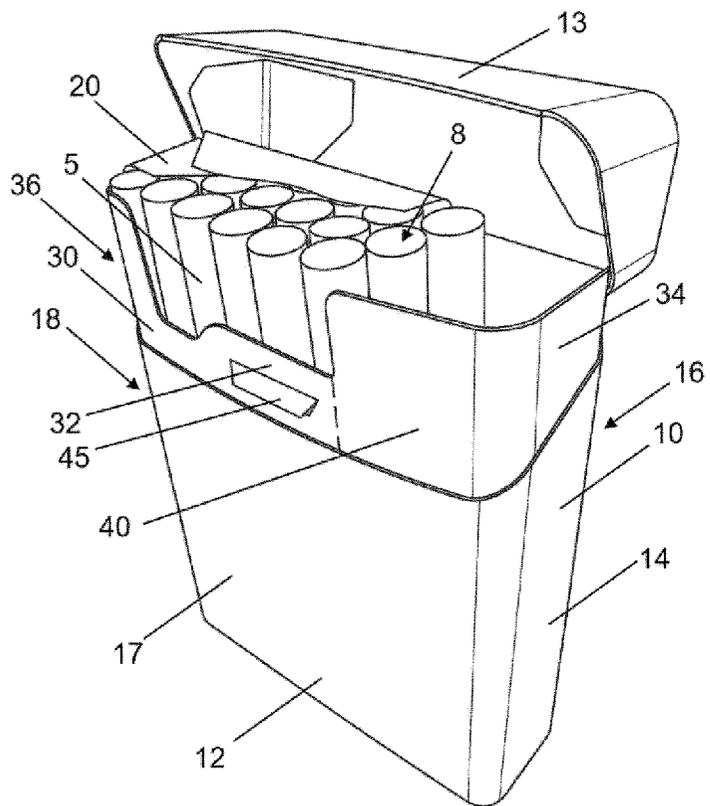
концах удлиненных потребительских изделий (5) по ширине основных сторон (5');

b) обертывание листа (21) внутренней оболочки (20) витком (69) вокруг пучка потребительских товаров (5), причем ось (W) обертывания параллельна продольной оси (V) листа (21) внутренней оболочки, так что L-образная перфорация (24) проходит по меньшей мере на по меньшей мере части двух основных сторон и боковой стороне пучка удлиненных потребительских товаров (5); и

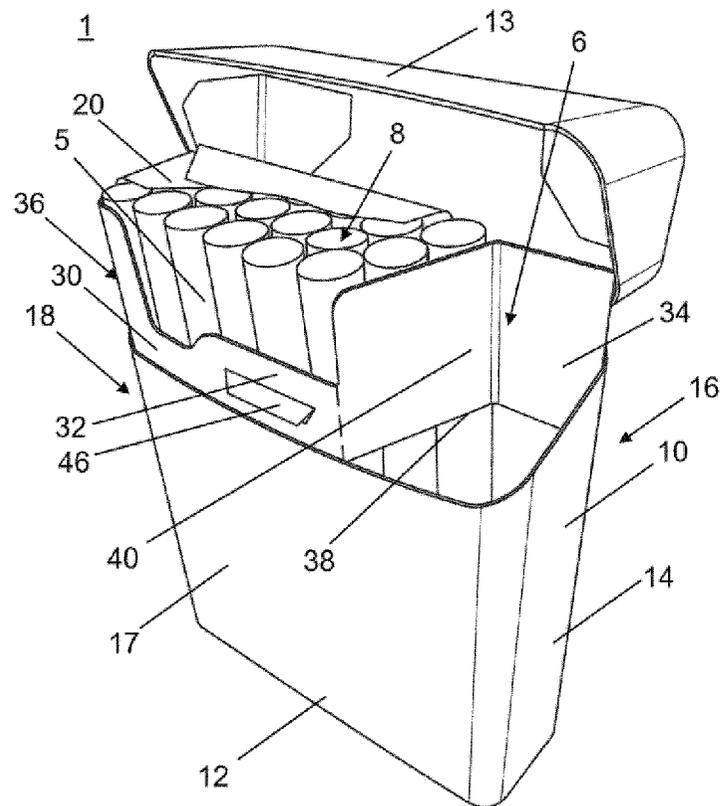
c) замыкание витка (69) листа (21) внутренней оболочки на концах (21, 29) витка (69) для образования внутренней оболочки (20).

По доверенности

1

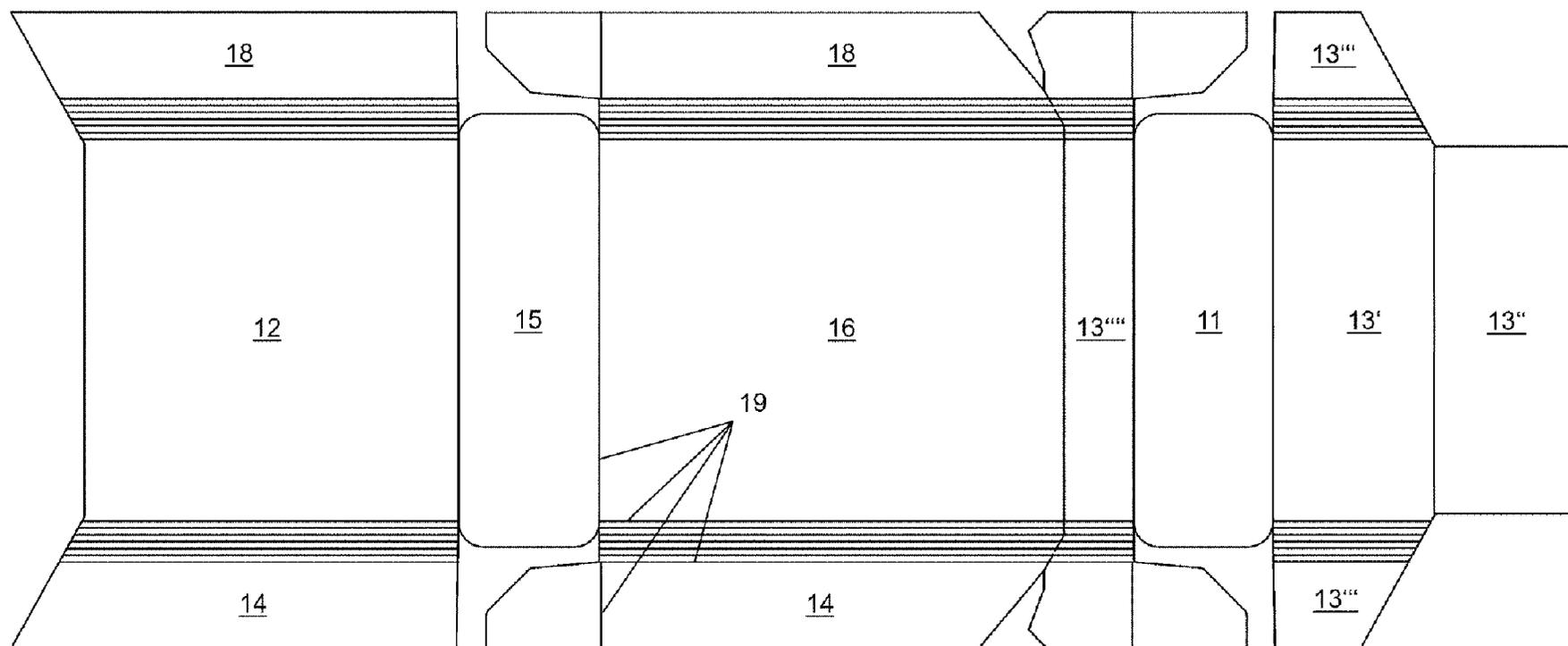


Фиг. 1



Фиг. 2

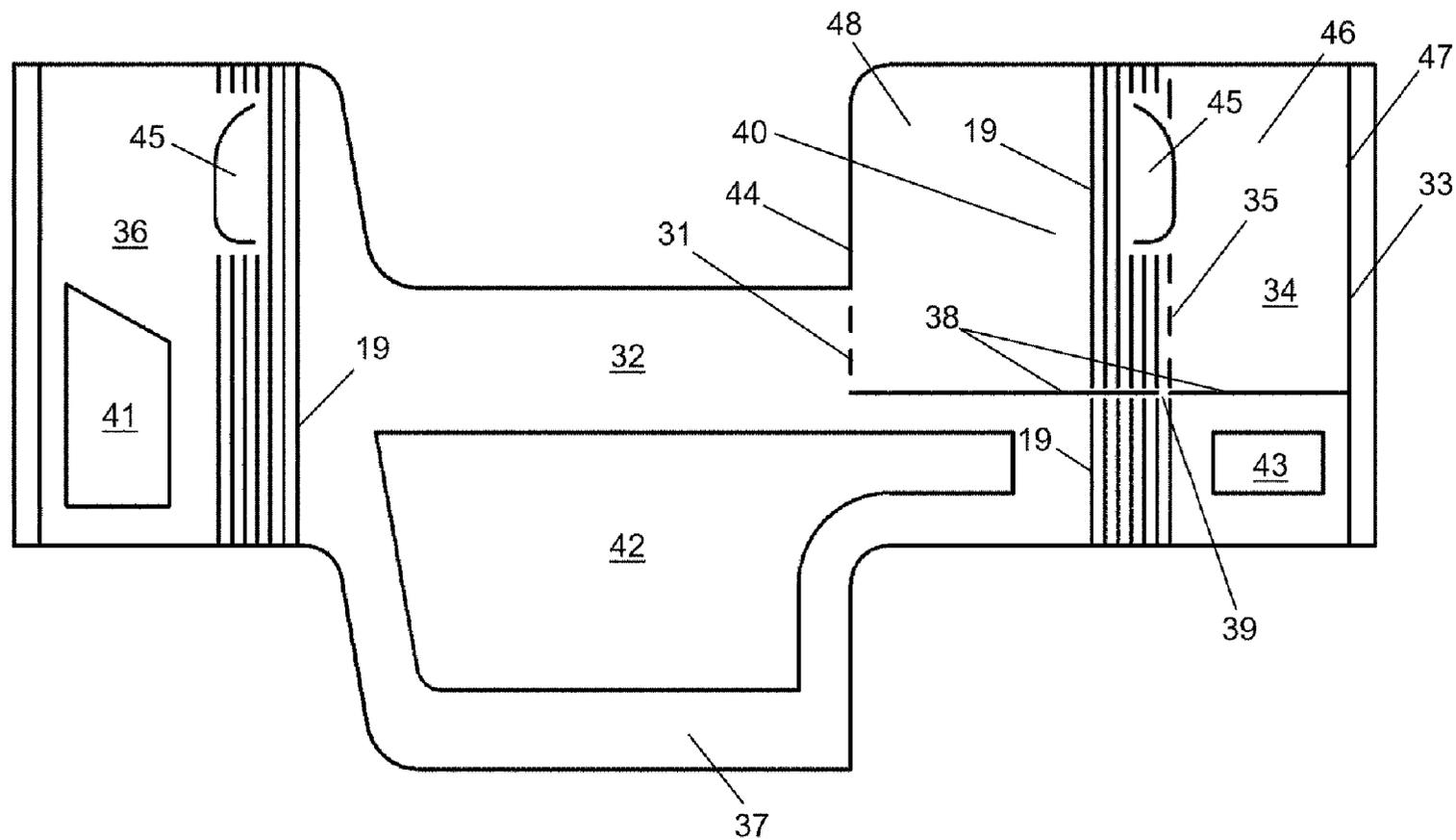
10



2/9

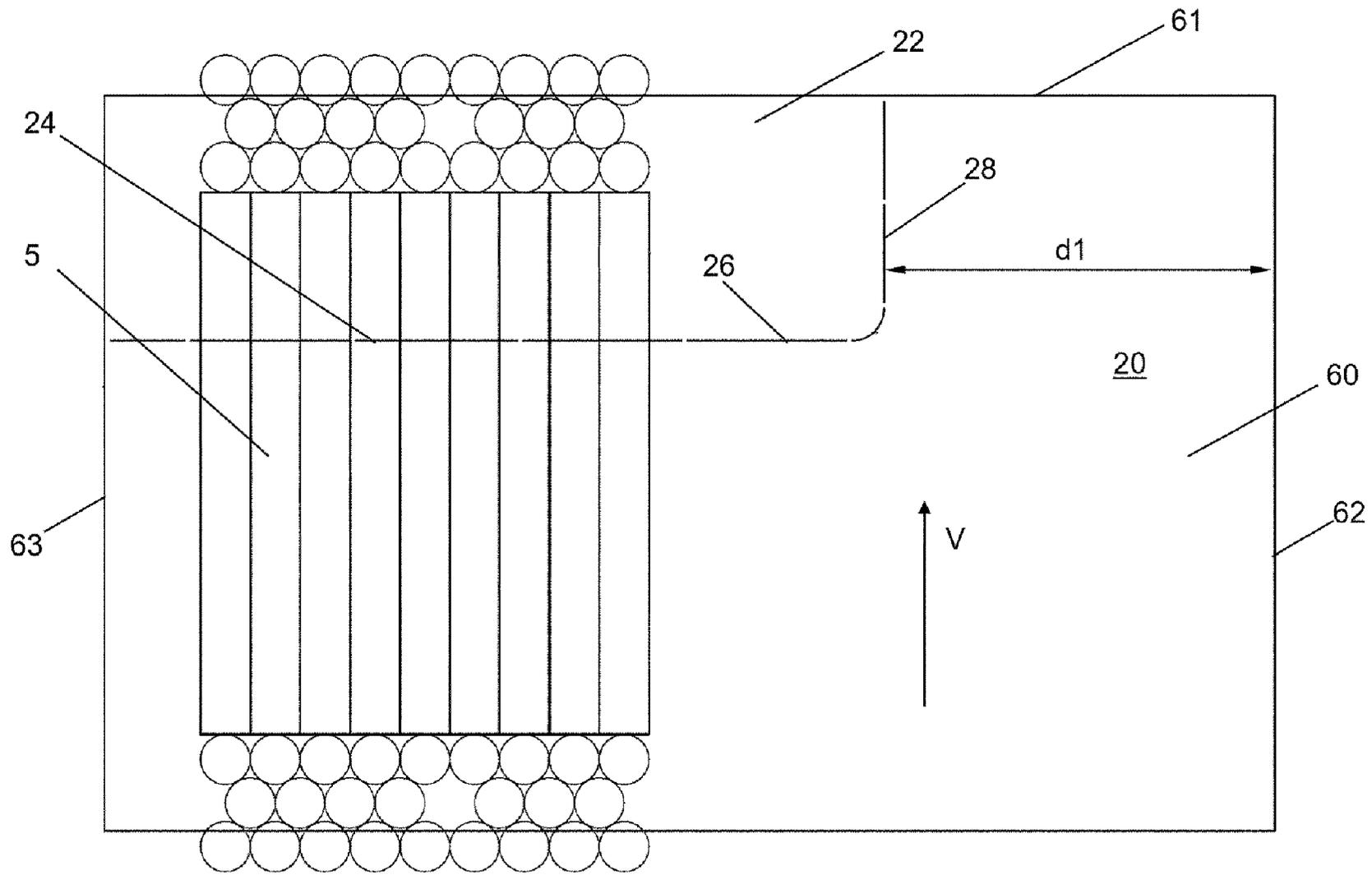
Фиг. 3

30

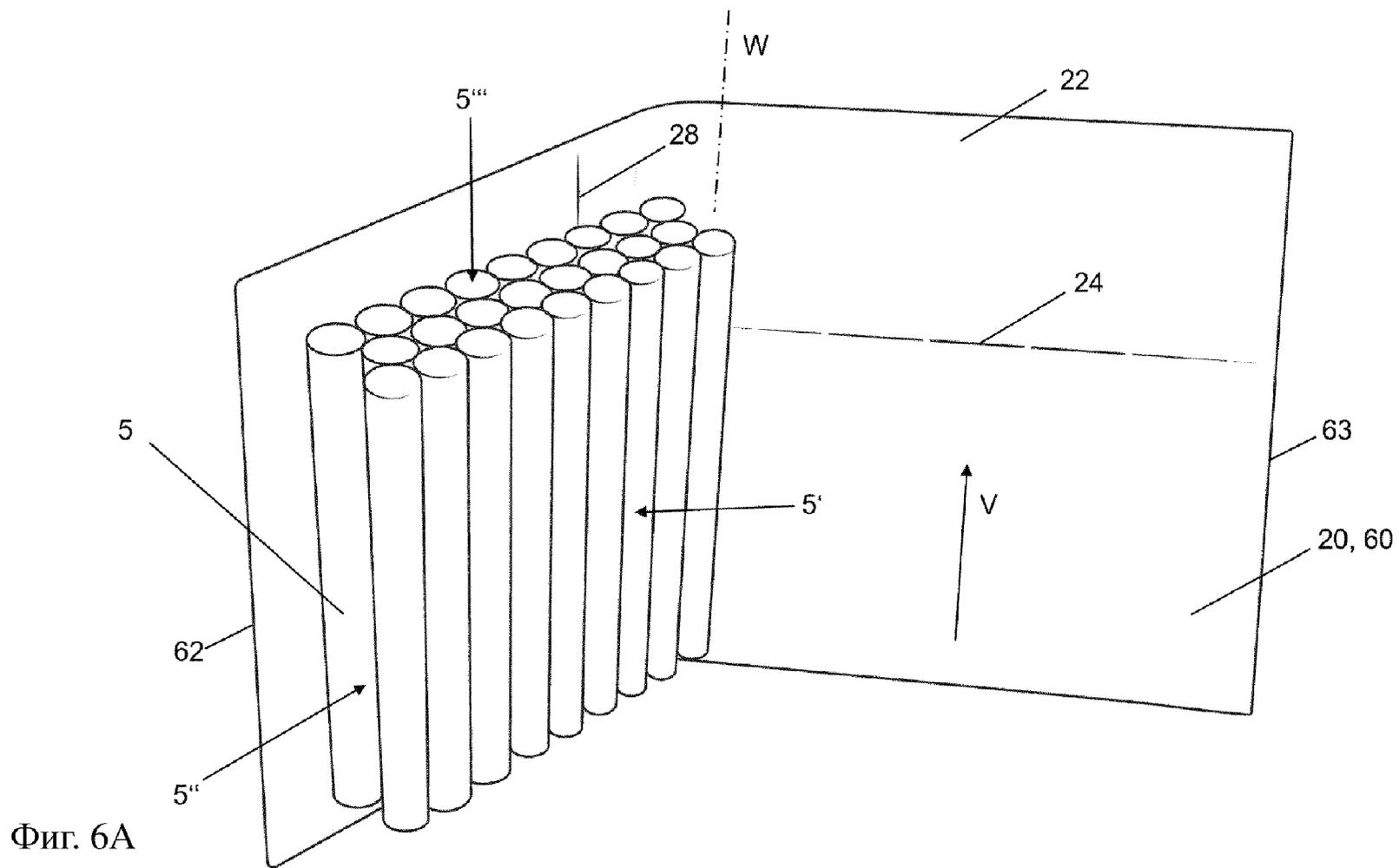


3/9

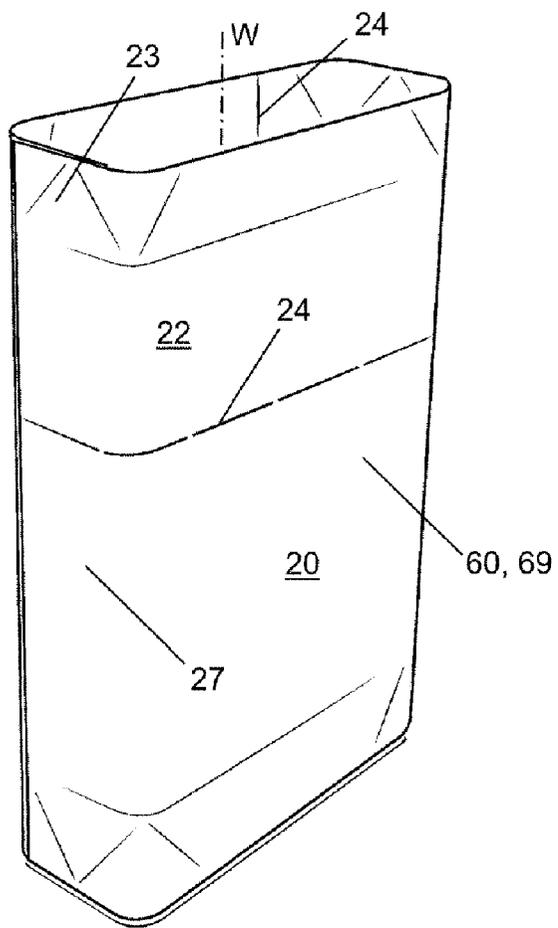
Фиг. 4



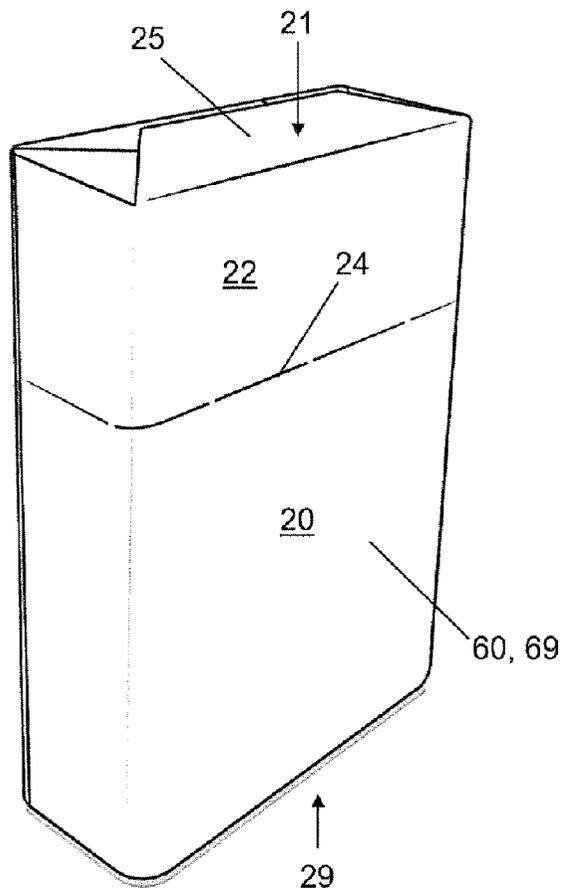
Фиг. 5



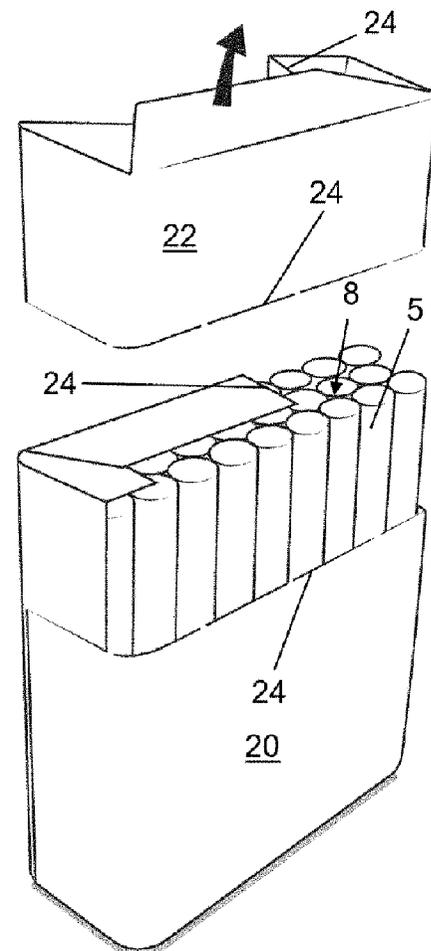
Фиг. 6А



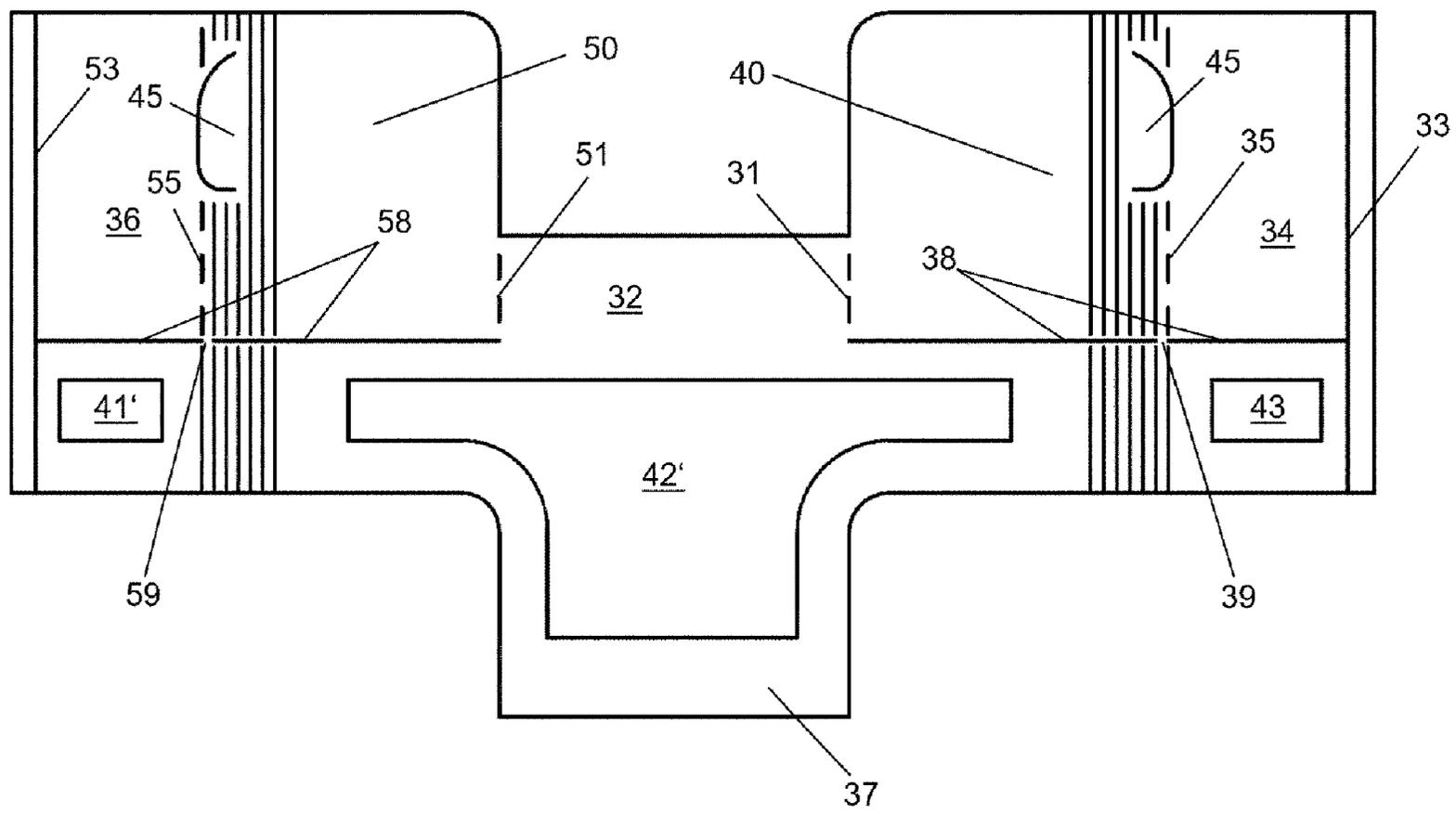
Фиг. 6В



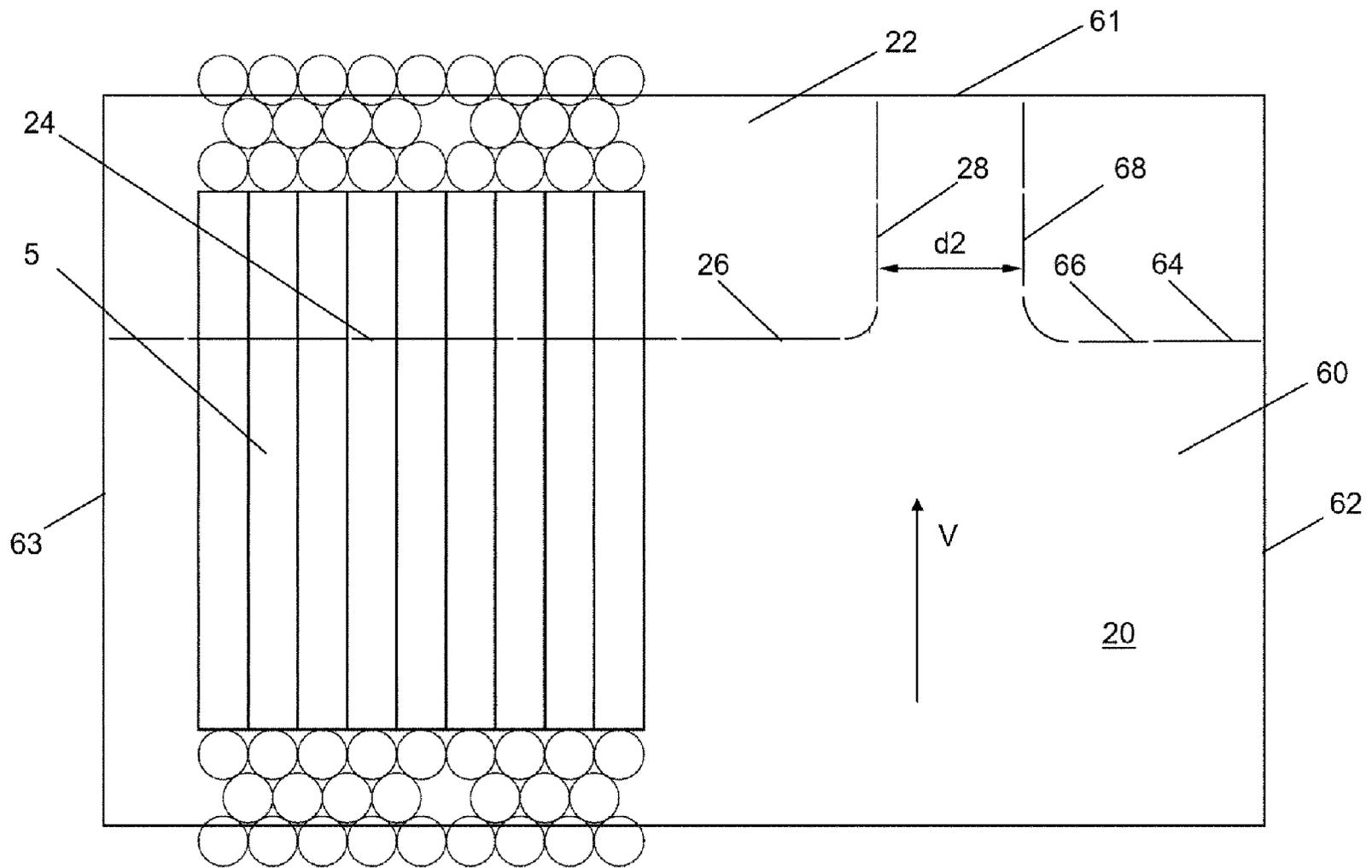
Фиг. 6С



Фиг. 6D

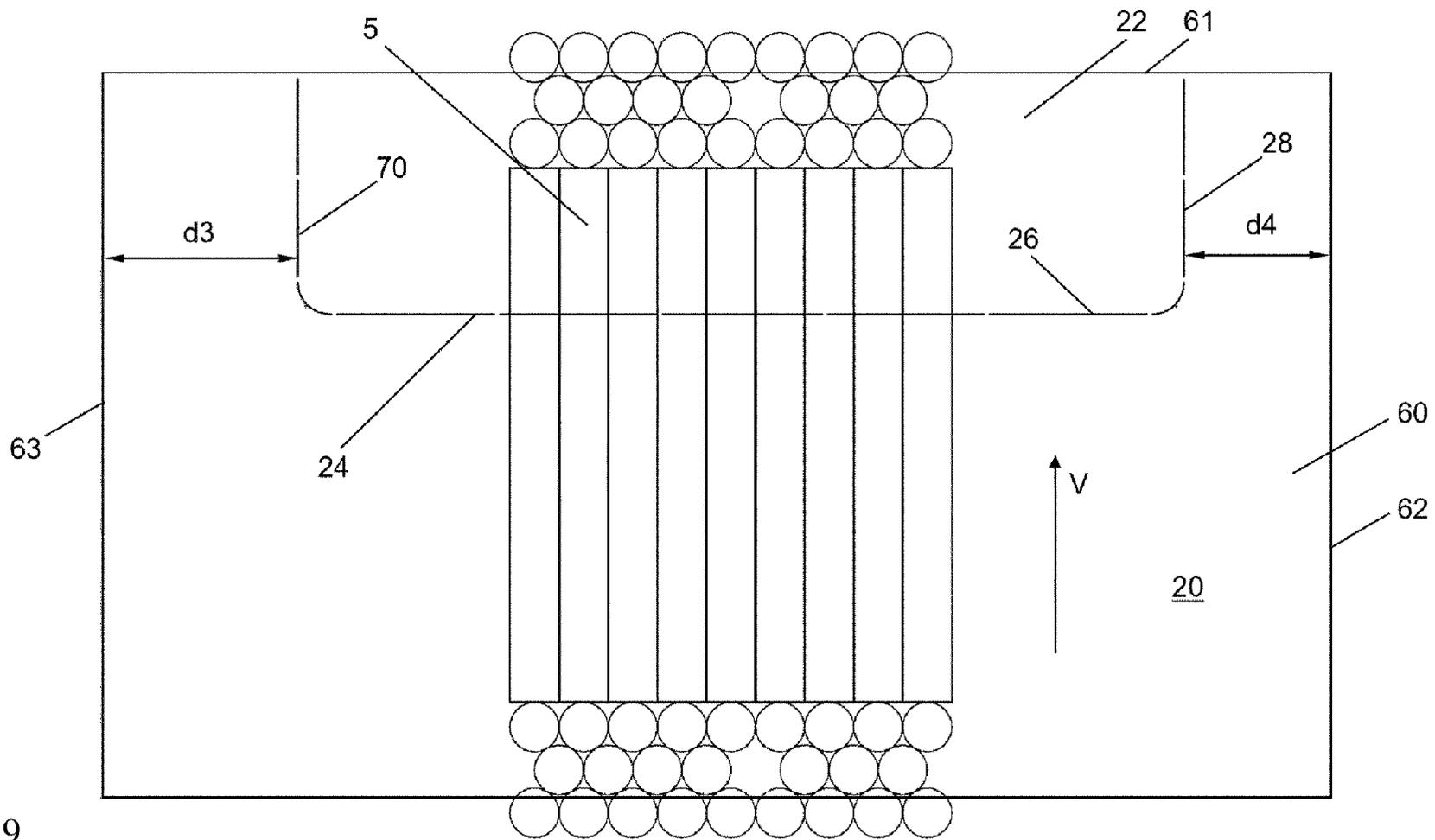


Фиг. 7



6/8

Фиг. 8



Фиг. 9