



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2017134784, 27.05.2016

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
27.05.2015 EP 15169509.5(43) Дата публикации заявки: 04.04.2019 Бюл. №
10(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 04.10.2017(86) Заявка РСТ:
EP 2016/062010 (27.05.2016)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2016/189136 (01.12.2016)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр. 3, ООО
"Юридическая фирма Городисский и
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

ФИЛИП MORRIS ПРОДАКТС С.А. (СН)

(72) Автор(ы):

**ВИЛЕН Антуан (СН),
РУДОЛЬФ Давид (СЗ)****(54) ТАРА ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ****(57) Формула изобретения**

1. Тара для потребительских изделий, причем тара по меньшей мере частично образована из слоистой заготовки, имеющей внутреннюю поверхность, и внешнюю поверхность, и толщину (Т) от приблизительно 100 микрометров до приблизительно 350 микрометров, причем слоистая заготовка определяет часть тары, которая содержит первую плоскую стенку; и

вторую плоскую стенку, соединенную с первой плоской стенкой посредством первой части в виде кромки,

при этом внутренняя поверхность первой части в виде кромки содержит одну или несколько линий абляции, проходящих по существу в продольном направлении первой части в виде кромки,

при этом каждая из одной или нескольких линий абляции обеспечена в виде канавки внутри заготовки, имеющей минимальную остаточную толщину (RT) от приблизительно 15 процентов до приблизительно 40 процентов от толщины (Т) слоистой заготовки и ширину (X) абляции, измеренную поперечно продольному направлению первой части в виде кромки,

при этом слоистую заготовку складывают вокруг одной или нескольких линий абляции первой части в виде кромки, так что для каждой линии абляции угол (α) между внешней поверхностью первой плоской части заготовки, смежной с одной стороной

линии абляции, и внешней поверхностью второй плоской части заготовки, смежной с другой стороной указанной линии абляции, находится в пределах 5 градусов

$$2\text{tg}^{-1}\left(\frac{X}{2(T-RT)}\right).$$

2. Тара по п. 1, отличающаяся тем, что угол (α) равен по меньшей мере

$$2\text{tg}^{-1}\left(\frac{X}{2(T-RT)}\right).$$

3. Тара по п. 1 или 2, отличающаяся тем, что каждая из одной или нескольких линий абляции выполнена в виде по существу V-образной канавки в заготовке.

4. Тара по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что каждая из одной или нескольких линий абляции имеет минимальную остаточную толщину (RT), составляющую по меньшей мере приблизительно 20 процентов толщины (Т) слоистой заготовки.

5. Тара по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что первая часть в виде кромки содержит пять или менее из указанных линий абляции в любом заданном продольном положении на своей внутренней поверхности.

6. Тара по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что одна или несколько линий абляции проходят параллельно в продольном направлении первой части в виде кромки.

7. Тара по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что слоистая заготовка представляет собой слоистую заготовку на основе целлюлозного волокна или на основе древесного волокна.

8. Тара по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что ширина абляции каждой из одной или нескольких линий абляции составляет от приблизительно 0,1 миллиметра до приблизительно 0,5 миллиметра.

9. Тара по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что первая плоская стенка перпендикулярна второй плоской стенке.

10. Тара по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что содержит: часть в виде коробки, содержащую переднюю стенку части в виде коробки, заднюю стенку части в виде коробки, первую и вторую боковые стенки части в виде коробки и нижнюю стенку части в виде коробки; и

часть в виде крышки, проходящую вдоль линии шарнира от верхней кромки части в виде коробки, при этом часть в виде крышки выполнена с возможностью движения вокруг линии шарнира между открытым положением и закрытым положением.

11. Тара по п. 11, отличающаяся тем, что первая плоская стенка представляет собой переднюю стенку части в виде коробки, и вторая плоская стенка представляет собой боковые стенки части в виде коробки.

12. Слоистая заготовка для образования тары для потребительских изделий, причем слоистая заготовка имеет внутреннюю поверхность, и внешнюю поверхность, и толщину (Т) от приблизительно 100 микрометров до приблизительно 350 микрометров, причем заготовка содержит:

панель первой стенки для образования первой плоской стенки тары; и

панель второй стенки для образования второй плоской стенки тары, причем панель второй стенки соединена с первой панелью стенки посредством первой части в виде кромки; и

при этом внутренняя поверхность первой части в виде кромки содержит одну или несколько линий абляции, проходящих по существу в продольном направлении первой части в виде кромки,

при этом каждая из одной или нескольких линий абляции обеспечена в виде канавки

внутри заготовки, имеющей минимальную остаточную толщину (RT) от приблизительно 15 процентов до приблизительно 40 процентов от толщины (Т) слоистой заготовки и ширину (Х) абляции, измеренную поперечно продольному направлению первой части в виде кромки, и

при этом слоистая заготовка выполнена с возможностью складывания вокруг одной или нескольких линий абляции первой части в виде кромки, так что при складывании для каждой линии абляции угол (α) между внешней поверхностью первой плоской части заготовки, смежной с одной стороной линии абляции, и внешней поверхностью второй плоской части заготовки, смежной с другой стороной указанной линии абляции, находится в пределах 5 градусов

$$2\text{tg}^{-1}\left(\frac{X}{2(T-RT)}\right).$$

13. Способ образования тары для потребительских изделий, причем тара по меньшей мере частично образована из заготовки, имеющей толщину (Т) от приблизительно 100 микрометров до приблизительно 350 микрометров, причем способ включает:

предоставление слоистой заготовки, имеющей толщину (Т), причем заготовка содержит:

панель первой стенки для образования первой плоской стенки тары; и

панель второй стенки для образования второй плоской стенки тары, причем панель второй стенки соединена с панелью первой стенки посредством первой части в виде кромки;

при этом внутренняя поверхность первой части в виде кромки содержит одну или несколько линий абляции, проходящих по существу в продольном направлении первой части в виде кромки,

при этом каждая из одной или нескольких линий абляции обеспечена в виде канавки внутри заготовки, имеющей минимальную остаточную толщину (RT) от приблизительно 15 процентов до приблизительно 40 процентов от толщины (Т) слоистой заготовки и ширину (Х) абляции, измеренную поперечно продольному направлению первой части в виде кромки; и

складывание панели первой стенки слоистой заготовки относительно панели второй стенки, так что для каждой линии абляции угол (α) между внешней поверхностью первой плоской части заготовки, смежной с одной стороной линии абляции, и внешней поверхностью второй плоской части заготовки, смежной с другой стороной указанной линии абляции, находится в пределах 5 градусов

$$2\text{tg}^{-1}\left(\frac{X}{2(T-RT)}\right).$$

А
4
8
7
4
7
8
4
3
1
1
7
1
0
2
R
U

R
U
2
0
1
7
1
3
4
7
8
4
A