

Title (en)

Method of making an Integrated plastic transport box

Title (de)

Verfahren zum Herstellen eines einstückig aus Kunststoff hergestellten Transportkastens

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une caisse de transport fabriquée en une seule pièce en matière plastique

Publication

EP 2112076 A1 20091028 (DE)

Application

EP 09005813 A 20090427

Priority

DE 102008020916 A 20080427

Abstract (en)

The one-piece transport box is made of a double base built with two flat panels (2) and ribs (3) running among the panels, four side walls and four corner supports (6). The panels and the ribs enclose the lateral opening cavities (7) in the base. The lateral opening cavities extend linearly from a lateral wall of the transport box up to the opposite lateral wall. The cavities are divided into the central base area by a transverse rib, which forms the common rear wall for both cavities adjoining each other. The transport box is manufactured from plastic.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft einen einstückig aus Kunststoff hergestellten Transportkasten, der aus einem aus zwei ebenen Platten (1,2) und zwischen diesen verlaufenden Rippen (3) aufgebauten doppeltem Boden, vier Seitenwänden (4,5) und vier Ecksäulen (6) gefertigt ist, wobei im Boden die Platten (1,2) und die Rippen (3) seitlich offene Hohlräume (7) einschließen, deren Rückseite durch eine Querrippe (8) verschlossen ist. Die Erfindung schafft dadurch, daß die seitlich offenen Hohlräume (7) sich geradlinig von einer Seitenwand (5) des Transportkastens bis zur gegenüberliegenden Seitenwand (5) erstrecken, und dadurch, daß diese Hohlräume (7) durch eine Querrippe (8) im mittleren Bodenbereich geteilt sind, die für die beiden an einander grenzenden Hohlräume (7) die gemeinsame Rückwand bildet, einen Transportkasten, bei dem auch die untere Bodenplatte (2) vollflächig ausgeführt werden kann und bei dem die Hohlräume (7) zwischen den Bodenplatten (1,2) durch nur auf zwei gegenüberliegenden Seiten angeordnete verschiebbare Formwerkzeuge geformt werden können. Das hierbei entstandene Problem der Formung der Ecksäulen (6) löst die Erfindung dadurch, daß die Ecksäulen aus zwei seitenwandparallelen Hohlräumen (9,10) bestehen, von denen der eine sich von der Oberkante des Transportkastens nach unten bis in die Höhe der oberen Bodenplatte (1) erstreckt, wobei er oben offen ist, und der andere sich von der Unterkante des Transportkastens nach oben erstreckt, wobei er unten offen ist.

IPC 8 full level

B65D 1/22 (2006.01); **B65D 1/40** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65D 1/22 (2013.01); **B65D 1/40** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] DE 29500765 U1 19950427 - STUCKI KUNSTSTOFFWERK [DE]
- [X] EP 1275587 A2 20030115 - SCHAEFER GMBH FRITZ [DE]
- [A] US 5287970 A 19940222 - WEIDT KARL A [DE]
- [A] EP 0069419 A1 19830112 - WAVIN BV [NL]
- [A] DE 2432881 A1 19760129 - SCHOELLER & CO KG
- [A] NL 1003784 C2 19970715 - WAVIN TREPAC B V [NL]
- [A] EP 0499852 A2 19920826 - SCHAEFER GMBH FRITZ [DE]
- [A] DE 29615303 U1 19961031 - UTZ GEORG HOLDING AG [CH]

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 2112076 A1 20091028; EP 2112076 B1 20120711; DE 102008020916 A1 20091224; PL 2112076 T3 20121231

DOCDB simple family (application)

EP 09005813 A 20090427; DE 102008020916 A 20080427; PL 09005813 T 20090427