



EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

 Anmeldenummer: 82106742.8

 Int. Cl.³: **B 65 D 5/42**
B 31 B 15/00

 Anmeldetag: 26.07.82

 Priorität: 21.08.81 DE 8124502 U
 07.12.81 DE 3148340
 08.12.81 DE 3148479
 01.04.82 DE 8209393 U
 07.05.82 DE 3217220

 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 02.03.83 Patentblatt 83/9

 Benannte Vertragsstaaten:
 AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

 Anmelder: C.P. Schmidt Verpackungs-Werk GmbH & Co. KG
 Merkurstrasse 22-26
 D-6750 Kaiserslautern(DE)

 Anmelder: Zeiler AG
 Werk Köniz
 CH-3098 Köniz-Bern(CH)

 Erfinder: Hartmann, Alois
 Ludwigstrasse 13a
 D-6792 Ramstein M 1(DE)

 Erfinder: Lenhardt, Heiner
 Kurpfalzstrasse 16
 D-6750 Kaiserslautern(DE)

 Vertreter: Schmidt-Evers, Jürgen et al.
 Patentanwälte Dipl.-Ing.H.Mitscherlich
 Dipl.-Ing.K.Gunschmann Dr.rer.nat.W.Körber
 Dipl.-Ing.J.Schmidt-Evers
 Steinsdorfstrasse 10 D-8000 München 22(DE)

 Verpackung sowie Verfahren zu deren Herstellung.

 Zum leichteren Öffnen einer Verpackung aus einer Faltschachtel (1) aus faltbarem Material wie Karton, in der ein Innenfutter (2) wie ein das verpackte Gut umschließender Beutel angeordnet ist, weist dieses eine ein Fenster (5) vorzeichnende erste Sollreißlinie (4) auf, während die Faltschachtel-Wand (14) dort eine durch eine zweite Sollreißlinie (6) vorgezeichnete Lasche (3) aufweist. Das Gebiet des Fensters (5) im Innenfutter (2) ist mit der Lasche (3) verbunden. Beim Aufreißen der Lasche (3) wird daher längs der ersten Sollreißlinie der Fensterbereich aus dem Innenfutter (2) herausgerissen und dieses geöffnet.

Der die erste Sollreißlinie (4) umgebende Randbereich kann mit einer Dichtmasse für dichtendes Wiederverschließen der Verpackung versehen sein, so daß das Gut im wiederverschlossenen Innenfutter (2) geschützt ist. Ferner kann die erste Sollreißlinie (4) einen anderen Verlauf als die der Lasche (3) besitzen, beispielsweise außerhalb des durch die Lasche (3) gebildeten Randes liegen oder diese mehrfach kreuzen. Der dadurch überstehende Rand wirkt als beim Schließen der Lasche (3) unter die Wand (14) greifende und ein ungewolltes Aufklappen der Lasche (3) verhindernde

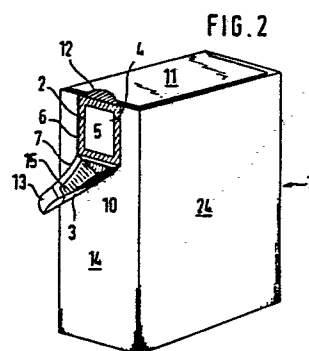
Schnappfeder. Das Innenfutter (2) ist im Fensterbereich einklebbar oder ansiegelbar. Die Sollreißlinien sind durch Anstanzungen oder Perforationen gebildet.

Die erste Sollreißlinie kann aus Stanzabschnitten und Brückenabschnitten zwischen diesen bestehen, wobei die Stanzabschnitte längs der Sollreißlinie, entgegen zur Aufreißrichtung, gekrümmt ausgebildet sind und aufeinanderfolgende Stanzabschnitte hakenförmig ineinander greifen.

Von der zweiten Sollreißlinie ausgehend kann in der Wand eine Ausnehmung angestanzt sein.

Zur einfachen Herstellung hermetisch dichter Verpackungen sind ein Kartonzuschnitt und ein Innenfutterzuschnitt so miteinander verklebt, daß ein Randbereich des Innenfutterzuschnitts über einen entsprechenden Randabschnitt des Kartonzuschnitts hinausragt, während der andere Randbereich über eine dem anderen Randabschnitt des Kartonzuschnitts zugeordnete Falzlinie hinausragt. Die beiden Innenfutter-Randbereiche sind mittels Verkleben oder Versiegeln miteinander hygroskopisch dicht verbindbar.

EP 0 072 931 A2



1 Verpackung, sowie Verfahren zu dessen Herstellung

5 Die Erfindung betrifft eine Verpackung aus einer Faltschachtel mit Wänden aus faltbarem Material, insbesondere aus Karton, mit einem Innenfutter und mit einer im Bereich des Innenfutters angeordneten, aus mindestens einer Wand der Faltschachtel unter Bildung einer Öffnung
10 herausziehbaren Lasche.

Verpackungen dieser Art, bei denen das verpackte Gut von dem Innenfutter umhüllt ist, das wiederum von dem Verpackungskarton geschützt wird, sind bekannt. Sie
15 werden insbesondere für Lebensmittel verwendet, um diese geschützt, gegebenenfalls sogar steril aufbewahren zu können, vor Austrocknung oder auch gegen Fremdgeruch und/oder -geschmack zu schützen. D.h., es wird ein hermetischer Abschluß des zu verpackenden Gutes erreicht.

20 Bei üblichen, quaderförmigen Verpackungen sind meist an einer Schmalseite der Faltschachtel Falflaschen übereinandergeklebt, die zum Öffnen voneinander getrennt und nach oben geklappt werden müssen. Ein Zugriff auf
25 den Inhalt ist dann noch nicht möglich, weil das Innenfutter noch beutelartig geschlossen ist. Das verschweißte oder verklebte Beutelende muß herausgezogen werden und mit einem Werkzeug, z.B. einer Schere, aufgeschnitten werden. Ein Aufreißen mit den Fingern ist
30 in vielen Fällen nicht möglich, da das Innenfutter aus einem sehr zähen, reißfesten Material besteht. Ein Aufschneiden mit einem besonderen Werkzeug wie einer Schere oder einem Messer ist für die Käufer umständlich. Wenn
35 das im Inneren der Faltschachtel befindliche Innenfutter aufgerissen werden kann, so ergeben sich häßliche Rißstellen, was insbesondere dann stört, wenn der Verpackungsinhalt in der Verpackung aufgehoben und beispielsweise

1 Gästen angeboten werden soll.

Weiterhin sind flache Pralinenverpackungen bekannt, bei denen in der oben gelegenen Deckseite der Faltschachtel durch Anstanzen eine aufreißbare Lasche vorgesehen ist. Die Lasche ist so bemessen, daß sie den größten Teil der Deckseite beim Öffnen freilegt und seitlich nur noch einen schmalen Randbereich beläßt. Beim Öffnen der Lasche wird das Innenfutter freigelegt. Um nun an die Pralinen gelangen zu können, muß das Innenfutter mit den Fingernägeln aufgerissen oder mit einer Schere aufgeschnitten werden. Auch hier ergeben sich die gleichen Probleme beim Öffnen wie bei den oben beschriebenen Verpackungen. Bei den bekannten Verpackungen ist ferner von Nachteil, daß diese nach dem Aufreißen oder Öffnen nur schwierig wieder verschlossen werden können.

Deshalb wurde schon der aufzureißende Teil des Innenfutters mit dem entsprechenden aufzureißenden Teil der Faltschachtel, also deren Lasche verklebt. Damit wird gleichzeitig beim Aufreißen der Faltschachtel längs deren Karton-Sollreißlinie auch das dann notwendig dünnwandige Innenfutter längs deren Innenfutter-Sollreißlinie aufgerissen. Derartige Faltschachteln werden beispielsweise für Wischtücher oder dergleichen verwendet.

Bei Verpackungen dieser Art sollen also mehrere sich an sich widersprechende Forderungen erfüllt sein. Zum einen soll der Zugang zu dem Gut in dem Innenfutter durch den Endverbraucher auf einfache Weise möglich sein, ohne daß bei der Herstellung, der Abfüllung, dem Transport und/oder der Lagerung Beeinträchtigungen des Gutes zu befürchten sind. Zum zweiten muß der dichte Abschluß des Gutes im Innenfutter gewährleistet sein, d.h. es muß eine dichte und feste Verbindung des das Innenfutter bildenden

- 1 Innenfutterzuschnitts gewährleistet werden können.
Zum dritten soll das Herstellen der Faltschachtel
einschließlich des Innenfutters auf besonders einfache,
d.h. kostensparende Weise erfolgen können, da es sich
5 einerseits um Massenprodukte handelt und andererseits
das verpackte Gut die wesentliche Ware ist.

Bei der Herstellung wird ein Kartonzuschnitt für die Falt-
schachtel flach ausgelegt und dann mit dem ebenfalls
10 flach ausgelegten Innenfutterzuschnitt für das Innen-
futter belegt und beklebt. Dann oder vorher wird die
Öffnung d.h. die Lasche dem Kartonzuschnitt vorge-
stanzt, gegebenenfalls angestant. Anschließend wurden
der Kartonzuschnitt und der Innenfutterzuschnitt ge-
15 faltet und verklebt. Allerdings ist es wegen der
schlechten Zugänglichkeit zu den die Kleb- oder Schweiß-
naht des Innenfutterzuschnitts bildenden Randbereichen
nicht möglich, die hygroskopisch erforderliche Dicht-
heit zu gewährleisten.

- 20 Ein hygroskopisch dichtes Verkleben oder Versiegeln
ist bisher nur möglich, wenn der Innenfutterzuschnitt
vor dem Einbringen und Einkleben in die Faltschachtel
zu einem Schlauch außerhalb des Kartonzuschnitts
25 verklebt oder versiegelt wird, da dann die zu bildende
Naht in geeignetem Maße zugänglich ist. Der so ge-
bildete Schlauch kann auch auf einen flach ausgelegten
Kartonzuschnitt aufgeklebt werden, wobei der Karton-
zuschnitt eine vorgestanzte Ausgießöffnung aufweisen
30 kann. Eine solche Verpackung hat den Nachteil, daß sich
eine vorgestanzte Ausgießöffnung nur im Kartonzuschnitt
befinden kann und bei einem Aufreißen der Lasche nicht
gewährleistet ist, daß auch ein angeklebter Bereich
des Innenfutterzuschnittes mitgerissen wird. Vielmehr
35 kommt es zu unregelmäßigen Aufrissen, wobei der Innen-
futterzuschnitt gegebenenfalls gar nicht aufgerissen
wird,

1 wird, so daß ein Durchstechen oder Durchschneiden wie bis-
her erforderlich ist.

5 Ferner haben sich insbesondere bei Verpackungen für
Papiertüchern oder dgl. die in der Faltschachtel vor-
gesehenen Fensteröffnungen als nachteilig erwiesen, weil
das durchgezogene Vliesmaterial beim Herausnehmen
aus der Fensteröffnung hängenbleiben kann und somit die
vorgesehene Funktion, daß ein Tuch das nächste beim
10 Herausziehen mitnimmt, nicht mehr gewährleistet ist.
Aus diesem Grunde sind für die Verpackung von Papier-
tüchern Faltschachteln vorgesehen worden, bei denen
eine relativ große vorgestanzte Öffnung des Kartons
mit einer Kunststoffolie als Innenfutter überklebt ist,
15 die eine kleinere Fensteröffnung aufweist. Diese Kunst-
stoffolie ist relativ weich; es besteht dann nicht
die Gefahr, daß das durchgezogene Papiertuch an der Fen-
steröffnung zerreißt. Bei dem Aufkleben der Folie wird
an der entsprechenden Stelle des Kartonzuschnitts ein
20 Klebstoff, wie ein Leim aufgetragen, so daß beim
Aufreißen der Lasche ein Teil der Kunststoffolie mit
herausgerissen wird und somit erst zu diesem Zeitpunkt
die fertige Öffnung in der Kunststoffolie entsteht.

25 Aufgabe der Erfindung ist demgemäß, eine einfach her-
stellbare Verpackung der eingangs beschriebenen Art an-
zugeben, bei der es nicht notwendig ist, das Innenfutter
aufzureißen oder ein Werkzeug zum Öffnen zuzuhilfen zu
nehmen.

30 Dabei soll weiter das geöffnete Innenfutter formschön
und eine das ästhetische Empfinden des Käufers nicht
beeinträchtigende Ausgestaltung haben. Ferner soll ein
Verfahren zur Herstellung angegeben werden.

35

1 Diese Aufgabe wird mit einer Verpackung mit den
kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

Weitere, vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung
5 ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Mit der erfindungsgemäßen Ausgestaltung wird erreicht,
daß beim Aufreißen der Lasche der Faltschachtel das
Innenfutter sicher entlang seiner(ersten) Sollreißlinie
10 mit aufgerissen wird. Das Innenfutter ist daher zweck-
mäßig in dem Fensterbereich mit seiner Außenseite
an die Innenseite der Lasche angeklebt oder angesiegelt.

Da es vielfach wünschenswert ist, die einmal aufge-
15 rissene Verpackung wieder dichtend verschließen zu
können, ist gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung
das Innenfutter entlang dem Rand des vorgezeichneten
Fensters mit einem Auftrag aus einer Dochtmasse ver-
sehen. Diese Dochtmasse hat eine Klebewirkung, wobei
20 die Verklebung jedoch durch langsames Abziehen leicht
wieder lösbar ist. Es eignet sich für eine solche Docht-
masse insbesondere Klebwachs. Dieser Auftrag der Docht-
masse kann nicht nur im Fensterrandbereich auf dem
Innenfutter aufgetragen sein, sondern auch auf der Innen-
25 seite der Lasche. Wesentlich ist, daß zumindest das
Innenfutter oder die Lasche mit diesem Auftrag versehen
ist, so daß durch Andrücken der Lasche gegen das Innen-
futter eine dichtende Verbindung entsteht.

30 Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß die noch unge-
öffnete Verpackung beim Transport stärker gegen unge-
wolltes Öffnen gesichert ist. Beim Transport kann es
infolge von Stößen vorkommen, daß die Lasche sich an
bestimmten Stellen bewegt und sich an einigen Stellen
35 entlang ihrer eigenen zweiten Sollreißlinie aus der
Wand der Faltschachtel löst. Ist der Fensterbereich des

- 1 Innenfutter an der Lasche angeklebt, würde dabei das
Innenfutter innerhalb dieses Fensterbereichs mitge-
zogen und entlang seiner ersten Sollreißlinie aufreißen.
Durch die Dochtmasse, die eine haftende Verbindung
5 zwischen dem Außenrand des Fensters und der Lasche be-
wirkt, wird bei einer kleinen Bewegung der Lasche die
Fensterumrandung mitgezogen, so daß die erste Soll-
reißlinie des Innenfutters nicht belastet wird. Das
Innenfutter öffnet sich entlang der ersten Sollreiß-
10 linie zu einem Fenster erst dann, wenn die Lasche der
Faltschachtel gewollt vollständig aufgerissen wird. Bei
diesem gewollten Aufreißen bildet die leicht lösbare Docht-
masse kein wesentliches Hindernis gegen das Aufreißen.
- 15 Bei dieser Ausgestaltung kann der Auftrag der Dochtmasse
sich nicht nur auf der Außenseite um den Fensterbereich
herum erstrecken, sondern auch in den Fensterbereich
hineinragen. Diese Ausgestaltung gibt eine noch höhere
Sicherheit gegen ungewolltes Aufreißen. Ferner wird
20 das Wiederverschließen erleichtert, wenn die Dochtmasse
sich auf der Lasche in den Fensterbereich hineinerstreckt,
weil dann zum Verschließen die Lasche nicht geometrisch
exakt auf das offene Fenster des Innenfutters aufgelegt
werden muß.
- 25 Meist wird das Fenster des Innenfutters kleiner als
die Lasche der Faltschachtel und von der Lasche völlig
überdeckt sein. Bei einer solchen Ausgestaltung wird
ein sicheres Mitreißen des Öffnungsbereiches beim Öffnen
30 der Lasche gewährleistet .
- Eine andere, vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung
sieht vor, den von der ersten Sollreißlinie umschlossenen
Fensterbereich des Innenfutters wenigstens an einer
35 Seite über die entsprechende Begrenzungslinie (zweite
Sollreißlinie) der Lasche hinausstehen zu lassen. Dieser
über den Rand der Lasche hinausstehende Bereich des Innen-

- 1 futters wird beim Wiederverschließen der Packung etwas
nach unten gedrückt, er legt sich aufgrund seiner
ei- genen Elastizität innen an die Wand der Faltschachtel
an und dient damit als federndes Schnappelement, das
5 die Lasche daran hindert, von selbst aufzuspringen.

Der Fensterbereich des Innenfutters kann ganzflächig
oder nur an bestimmten Punkten an der Innenseite der
Lasche befestigt sein. Zur Befestigung kann Klebstoff
10 verwendet werden. Sofern das Innenfutter aus einem
hierzu geeigneten Material besteht, kann der
Fensterbereich des Innenfutters auch an der Innenseite
der Lasche angesiegelt sein.

- 15 Die Lasche kann zwar aus mindestens einer Wand der
Faltschachtel bereits ausgestanzt sein, vorzugsweise
aber ist für sie eine eigene zweite Sollreißlinie in
der entsprechenden mindestens einen Wand vorgesehen.

- 20 Die Sollreißlinien für das Fenster in dem Innenfutter
und auch für die Lasche in einer Wand der Faltschachtel
sind vorzugsweise durch Anstanzen hergestellt. Unter
"Anstanzen" ist dabei eine Einkerbung verstanden, die
noch nicht zum Bruch oder Schnitt des Innenfutters bzw.
25 des Kartons an der angestanzten Stelle führt. Eine
weitere Möglichkeit für die Sollreißlinien besteht
darin, daß sie von einer Perforation gebildet wird.
Vorteilhaft ist dabei eine Kombination bei der das
Innenfutter für den Fensterbereich als Sollreißlinie
30 eine solche Perforation aufweist und zugleich ein sich
in den Fensterbereich hineinerstreckender Auftrag
aus der Dochtmasse vorgesehen ist. Die Dochtmasse
verschließt in diesem Fall die Löcher der Perforation,
so daß durch die einfache Herstellung der Sollreißlinie
35 kein Nachteil in Bezug auf die Dichtigkeit des Innen-
futters entsteht.

- 1 Die Sollreißlinie des Innenfutters kann wellenförmig
gestaltet sein, sofern dies aus gestalterischen Gründen
der Verpackung gewünscht wird.
- 5 Üblicherweise werden Sollreißlinien durch geradlinige
Stanzabschnitte längs der Sollreißlinie gebildet, die
sich mit dazwischen liegenden Brückenabschnitten ab-
wechseln. Solche Sollreißstellen für Folien werden
mit rotierenden Stanzwerkzeugen hergestellt. Diese
10 linienförmigen Stanzabschnitte sind durch Durchstanzungen
gebildet. Derartige Sollreißlinien können jedoch nur
für kleine Folien und kleine Aufreiß- oder Fensteröffnungen
vorgesehen werden. Wenn nämlich die bekannten Sollreiß-
linien bei großen Folien mit großen Fensteröffnungen
15 verwendet werden, wie sie beispielsweise bei Pralinen-
verpackungen üblich sind, bei denen sich die Fenster-
öffnung über nahezu den gesamten Deckelbereich der
Pralinenverpackung erstreckt, läßt sich die große
Folie nicht verarbeiten, vielmehr bricht sie bereits
20 bei der Verarbeitung längs der Sollreißlinie auf. Dieser
Nachteil ist insbesondere gravierend, wenn dünne Folien
verwendet werden sollen. Daher werden bisher große
Folien dieser Art mit großen Fensteröffnungen nicht
mit Sollreißlinien versehen, wodurch sich bei unkon-
25 trolliertem Aufreißen ein unschönes Aussehen ergibt.
Wird andererseits die Lasche der Faltschachtel nicht
mit dem Innenfutterzuschnitt verklebt, muß der Benutzer
den Folienzuschnitt mittels eines Messers oder einer
Schere aufschneiden, was offensichtlich umständlich
30 ist. Zur Überwindung dieses Problems, d.h. für eine
Sollreißlinie für Innenfutterzuschnitte, bei der auch
bei großen Folien und großen Fensteröffnungen einerseits
eine einwandfreie Verarbeitung der das Innenfutter bil-
denden Folie möglich ist und andererseits ein sicheres
35 Aufreißen längs der Sollreißlinie gewährleistet ist,
sind vorteilhaft die Stanzabschnitte längs der Innen-
futter-Sollreißlinie gekrümmt ausgebildet und greifen

1 aufeinanderfolgende Stanzabschnitte hakenförmig ineinander.
2

3 Es ist zwar bei Kartonzuschnitten bekannt, Sollreiß-
5 linien vorzusehen, bei denen hakenförmige Stanz-
abschnitte hintereinander verlaufen. Jedoch greifen
die Stanzabschnitte nicht ineinander ein. Vielmehr
liegen derartige hakenförmige Stanzabschnitte
mit Abstand parallel oder versetzt parallel zueinander
10 derart, daß zwischen ihnen ein Aufreißstreifen gebildet
ist. Ein Ineinandergreifen der hakenförmigen Stanz-
abschnitte bei Kartonzuschnitten ist nicht möglich,
weil zwischen den parallelen Linien der Haken ein ge-
nünftig großer Abstand für elastische Auswerferelemente
15 verbleiben muß. Der vergleichsweise dicke Kartonzu-
schnitt bleibt nämlich an den Stanzmessern hängen und
muß nach der Stanzung weggedrückt werden. Im übrigen
werden bei Kartonzuschnitten üblicherweise Durchstanzungen
verwendet.

20

Die Erfindung ermöglicht jedoch eine Sollreißlinie,
bei der durch die Lasche der Faltschachtel bei deren
Aufreißen auch der Innenfutterzuschnitt sicher längs
deren Sollreißlinie aufgerissen wird, insbesondere
25 dann, wenn die hakenförmigen Abschnitte aus einem
geradlinigen Teil und einem diesen gegenüber abgewinkelten
Teil bestehen, wobei der abgewinkelte Teil die (erste)
Sollreißlinie entgegen der Aufreißrichtung schneidet.
Es wird also ein breitflächiges Aufreißen auch ausgehend
30 von einer kleinen Griffflasche, einwandfrei und sauber
möglich.

Zum Öffnen einer Faltschachtel wird üblicherweise die
aufreißbare Lasche längs der Anstanzungen ihrer zweiten
35 Sollreißlinie zusammen mit dem Innenfutter im Bereich
der Fensteröffnung, das ebenfalls Anstanzungen gemäß der
ersten Sollreißlinie aufweisen soll, nach innen gedrückt

1 wodurch Zugang zum Inneren der Faltschachtel besteht.
Nachteilig befindet sich jedoch dann die Lasche im
Inneren der Faltschachtel und kann entweder die durch
das Aufreißen gebildete Öffnung verstopfen oder zu-
5 sammen mit dem Gut ausgeschüttet werden, was uner-
wünscht ist. Es ist vielmehr erwünscht, daß die Lasche
zweckmäßig nach außen aufgerissen werden kann.

Zur Überwindung dieses Problems sind bisher komplizierte
10 konstruktive Lösungen üblich, mittels denen ein
biegesteifer Trichter gebildet ist, der nach Aufreißen
der Lasche mit Hilfe biegesteifer Wände ein- und
ausschiebbar ist. Vorteilhaft wird eine von der zweiten
Sollreißlinie ausgehende ausgestanzte Ausnehmung im
15 angestanzten Bereich der Wand vorgesehen. Die Ausnehmung
kann durch den Finger sehr leicht hintergriffen werden,
wodurch ein Aufreißen der Lasche nach außen ohne Schwie-
rigkeiten möglich ist, gegebenenfalls sogar ohne Be-
schädigen des Innenfutters, wenn diese nicht an der
20 Lasche angeklebt ist. Wenn andererseits das Innenfutter
mit der Lasche verklebt ist, wird gleichzeitig mit
dem Aufreißen der Lasche das Innenfutter mit aufgerissen.

Vorteile besitzt eine derartige Anordnung insbesondere
25 bei Faltschachteln mit zuklappbarem Deckel, wobei
die Lasche in einer diesem gegenüber abgesenkten
Wand vorgesehen sein kann.

Ein Vorstanzen der Ausgießöffnung in dem Innenfutter-
30 zuschnitt ist nicht möglich, wenn der Innenfutterzuschnitt
bereits als Schlauch angeliefert wird, weshalb die
gegenüberliegende Schlauchwandung bei einem Vorstanzen
hinderlich sein würde. Es besteht daher der Wunsch
nach auf einfache Weise herstellbaren Faltschachteln
35 mit eingeklebtem Innenfutter, bei denen einerseits
der hygroskopisch dichte Abschluß gewährleistet und
andererseits der einfache Zugang zum verpackten Gut
sichergestellt ist. Zur Überwindung dieses Problems

- 1 wird eine besondere Zuordnung und Gestaltung von
Innenfutter- und Kartonzuschnitt angegeben.

Dabei wird von der Erkenntnis ausgegangen, daß bei
5 geeigneter Zuordnung zwischen Innenfutterzuschnitt und
Kartonzuschnitt eine hygroskopisch dichte Verklebung
oder Verschweißung des Innenfutterzuschnitts gewähr-
leistet werden kann, auch wenn der Innenfutterzuschnitt
vor dem Verkleben oder Verschweißen auf dem Karton-
10 zuschnitt aufgeklebt ist, wodurch sich die Möglichkeit
ergibt, Sollreißlinien sowohl im Kartonzuschnitt als
auch im Innenfutterzuschnitt vorzunehmen. Von weiterem
Vorteil ist, daß der für die Verpackung erforderliche
Gesamt-Zuschnitt ohne größeren maschinellen Aufwand
15 kontinuierlich hergestellt und verarbeitet werden
kann, wobei außerdem auch vergleichsweise dünne und da-
mit bisher nur schwer verarbeitbare Folienzuschnitte
sicher gehandhabt und verarbeitet werden können.

20

Im folgenden wird nun die Erfindung anhand der in der
Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiele beschrieben
und näher erläutert. Es zeigen:

25

Fig. 1 eine erste Ausführungsform einer erfindungsge-
mäßigen Verpackung,

Fig. 2 eine Weiterentwicklung der in Fig. 1 dargestell-
ten Ausführungsform,

30 Fig. 3 schematisch einen Querschnitt durch den Fenster-
und Laschenbereich der Verpackung,

Fig. 4 einen Querschnitt entsprechend Fig. 3 für eine
Weiterentwicklung der Erfindung,

35



- 1 Fig. 5 die gegenseitige Anordnung von Fensterbereich,
Laschenbereich und dem Auftrag der Dochtmasse,
Fig. 6 eine weitere Ausgestaltung der Erfindung mit
einem überstehenden Rand des Innenfutters,
5 Fig. 7 eine weitere Ausführungsform der erfindungsge-
mäßen Verpackung,
Fig. 8 eine weitere Ausführungsform der erfindungsge-
mäßen Verpackung,
Fig. 9 perspektivisch und in Aufsicht den Oberteil
10 einer quaderförmigen Faltschachtel mit klapp-
barem Deckel,
Fig. 10a eine geschlossene und
Fig. 10b eine längs der Sollreißlinien geöffnete Falt-
schachtel mit einem Folienzuschnitt, als Innen-
15 futter,
Fig. 11 im Ausschnitt die Ausbildung der Sollreißlinie
für das Innenfutter sowie Stanzabschnitte bei
Kartonzuschnitten,
Fig. 12 einen Faltschachtel-Zuschnitt gemäß einem
20 ersten Ausführungsbeispiel,
Fig. 13 einen Faltschachtel-Zuschnitt gemäß einem
zweiten Ausführungsbeispiel,
Fig. 14
und 16 einen ersten Schritt beim miteinander Verbin-
25 den der Ränder des Zuschnittes gemäß Fig. 12
bzw. Fig. 13,
Fig. 15
und 17 den Teilschnitt gemäß der Schnittlinie XV-XV
in Fig. 14 bzw. gemäß der Schnittlinie XVII-
30 XVII in Fig. 15,
Fig. 18
und 20 einen zweiten Schritt bei der Verklebung der
Ränder des Zuschnittes gemäß Fig. 12 bzw.
gemäß Fig. 13,
35 Fig. 19
und 21 den Teilschnitt gemäß der Schnittlinie XIX-XIX
in Fig. 18 bzw. gemäß der Schnittlinie XXI-XXI
in Fig. 20,

- 1 Fig. 22 den Teilschnitt gemäß der Schnittlinie
XXII-XXII in Fig. 20 gemäß einer anderen Aus-
führungsform des Zuschnittes gemäß Fig. 13,
Fig. 23 perspektivisch von oben einen Teil der aufge-
5 stellten Faltschachtel gem. Fig. 20.

10

Fig. 1 zeigt eine erste Ausführungsform einer erfindungs-
gemäßen Verpackung. Sie besteht aus einer von Wänden
15 11, 14, 24 gebildeten Faltschachtel 1, in der ein
Innenfutter 2 angebracht ist. Dieses Innenfutter 2 kann
als Beutel ausgebildet sein, der das zu verpackende Gut
allseits umschließt, es ist aber auch denkbar, daß
dieses Innenfutter 2 sich nur über bestimmte Gebiete
20 der Schachtelinnenseite erstreckt.

Fig. 1 zeigt die erfindungsgemäße Verpackung in geöff-
netem Zustand. Zum Öffnen zieht der Benutzer die Zunge
13 der Lasche 3 heraus und reißt die Lasche 3 entlang der
25 zweiten Sollreißlinie 6 aus der vorderen Wand 14 heraus.
Dabei wird der Fensterabschnitt 15 des Innenfutters 2
mitgerissen, so daß er sich entlang der ersten Soll-
reißlinie 4 von dem Innenfutter 2 trennt und in dem
Innenfutter 2 ein Fenster 5 gebildet wird. Die erste
30 Sollreißlinie 4 entspricht dem Rand des Fensterbereiches
15. Diesen Rand überdeckt ein Auftrag 9 aus einer Docht-
masse. Diese Dochtmasse befindet sich damit sowohl
innerhalb des Fensterbereiches 15 wie auch außerhalb,
sie dient zum Wiederverschließen der Verpackung. Hierzu
35 wird die Lasche 3 wieder nach unten (Fig. 1) in
ihre ursprüngliche Lage geklappt und etwas angedrückt,
so daß die Dochtmasse 9 sich an das Innenfutter 2 anlegt
und damit das Fenster 5 verschließt.

1 Fig. 2 zeigt eine Ausgestaltung, bei der die Lasche 3
mit einer Falzung 10 versehen ist, die es ermöglicht,
die herausgerissene bzw. herausgezogene Lasche 3 zu einer
Schütte zu knicken. In Fig. 2 sind das Innenfutter 2
5 und der aus dem Innenfutter 2 herausgerissene Fenster-
bereich 15 schraffiert dargestellt. Zum Wiederverschließen
wird die Lasche 3 wieder flach geformt, so daß der
Rand 7 der Lasche 3 mit der zweiten Sollreißlinie 6 in
der Wand 14 wieder zusammenfällt.

10

Fig. 3 zeigt einen Schnitt durch eine erfindungsgemäße
Verpackung. Die Wand 14 ist durch Anstanzen mit
der zweiten Sollreißlinie 6 versehen. Die zweite Soll-
reißlinie 6 grenzt die Lasche 3 ab.

15

Auf der Innenseite der Wand 14 befindet sich das Innen-
futter 2. Dieses Innenfutter 2 ist in dem vorgesehenen
Fensterbereich 15 mit einer Klebstoffschicht 8 an die
Innenseite der Wand 14 der Faltschachtel 1 angeklebt.

20

Der Fensterbereich 15 wird durch die erste Sollreiß-
linie 4 in dem Innenfutter 2 umgrenzt.

25

Fig. 4 zeigt eine Weiterbildung, bei der auf der Außen-
seite des Fensterbereiches 15 zwischen dem Innenfutter 2
und der Lasche 3 die Dochtmasse 9 angeordnet ist.

Die Dochtmasse 9 kann auf der Lasche 3 befestigt sein,
sie kann sich aber auch auf dem das Fenster 5 umgebenden
Randbereich des Innenfutters 2 befinden.

30

Fig. 5 zeigt nochmals die relative Lage zwischen dem
Fenster 5 bzw. der ersten Sollreißlinie 4, die in Fig. 5
durch eine Strichpunktlinie angedeutet ist.

Entlang der zweiten Sollreißlinie 6 wird die Lasche 3
aus der Wand 14 herausgerissen. Der Auftrag der Docht-
masse 9 kann als Rahmen zwischen dem Rand der Lasche 3
35 und der durch die erste Sollreißlinie 4 definierten Fenster-

1 Öffnung 15 angeordnet sein; bei dem dargestellten Beispiel erstreckt sich die Dochtmasse 9 auf der Lasche 3 nach Innen in den Fensterbereich 15 hinein.

5 Fig. 6 zeigt eine weitere Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Verpackung, die insbesondere für Pralinschachteln Verwendung finden kann. Die Lasche 3 ist hier als Klappe ausgebildet, die aus der oben gelegenen Deckseite 14 der Faltschachtel 1 heraus-
10 geklappt wird. Auf der Innenseite der Lasche 3 befindet sich der beim Öffnen herausgerissene Fensterbereich 15 des Innenfutters 2. Über den Rand 7 der Lasche 3 steht ein Randbereich 16 des Fensterbereiches 15 über. Dieser Randbereich 16 greift nach dem Wiederverschließen
15 der Lasche 3 unter den entsprechenden Rand 17 der Öffnung in der Wand 14. Durch die punktierte Linie ist angedeutet, wie weit nach dem Schließen der Klappe oder Lasche 3 der Randbereich 16 unter diesen Rand 17 übersteht.

20

In Fig. 7 ist eine weitere Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Verpackung dargestellt. Die zweite Sollreißlinie 6 für die "Lasche" 3 ist so gelegt, daß beim Aufreißen der Verpackung eine Deckhaube 30 ent-
25 steht. Das Innenfutter 2 ist mit einer entsprechenden ersten Sollreißlinie 4 versehen, so daß beim Aufreißen der Verpackung Teile 20 des Innenfutters 2, die in der Haube 30 angeklebt sind, von den übrigen Teilen des Innenfutters 2 abreißen. Es entsteht dabei die in Fig. 7
30 dargestellte Faltschachtel 1. Eine solche Faltschachtel 1 eignet sich beispielsweise zum Verpacken von Zigaretten. An der Haube 30 steht eine Zunge 13 vor, deren bogenförmig verlaufender Rand 33 beispielsweise vorgestanzt sein kann, so daß die Zunge 13 leicht
35 aus der Vorderwand 14 vorgezogen werden kann und dann durch einen kräftigen Zug an dieser Zunge 14 die Verpackung unter Bildung der Haube 30 aufgerissen wird.

1 Fig. 8 zeigt eine weitere Ausführungsform der Erfindung.

Fig. 8a zeigt den Ausschnitt aus einem Kartonzuschnitt, insbesondere der Wand 14 einer Faltschachtel 1 mit einer
5 Lasche 3, die längs der zweiten Sollreißlinie 6 um einen Falz 23 herausklappbar ist. Die dargestellte Lasche 3 zeigt, wie das Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 2, Falzungen 10, durch die die herausgerissene Lasche 3 zu einer Schütte knickbar ist, und die
10 Zunge 13 der Lasche 3, mit der die Lasche 3 im Bereich der Durchstanzungen 12 aus dem Karton herausgezogen werden kann.

Fig. 8b zeigt das zugehörige Innenfutter 2 mit der
15 ersten Sollreißlinie 4, längs der der Fensterbereich 15 aufreißbar ist. Wie bereits erläutert sind Innenfutter 2 und Kartonzuschnitt, insbesondere dessen Wand 14 zumindest im Überlappungsbereich von Lasche 3 und dem Bereich innerhalb der Sollreißlinie 4 miteinander
20 verbunden wie verklebt, wie das auch in Fig. 8c dargestellt ist.

Zum Unterschied gegenüber dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 2 sind die erste Sollreißlinie 4 des Innenfutters
25 2 und die zweite Sollreißlinie 6 im Kartonzuschnitt zur Bildung der Lasche 3 nicht gleichlaufend oder doch im Wesentlichen gleichartig ausgebildet. Vielmehr besitzt die erste Sollreißlinie 4 einen Verlauf, der den der zweiten Sollreißlinie 6 mehrfach kreuzt, so daß Rand-
30 bereiche 18, 19 gebildet sind, bei denen der innerhalb der ersten Sollreißlinie 4 liegende Bereich über den innerhalb der zweiten Sollreißlinie 6 liegenden Bereich, d.h. die Lasche 3, übersteht. Weiter verlaufen die in Richtung auf die Falzung 23 der Lasche 3 verlaufende
35 Abschnitte 25, 26 der ersten Sollreißlinie 4 des Innen-

1 futters 2 etwa konusförmig aufeinander zu und enden
in einem freien Bereich 27, der sich etwa im Bereich
des Falzes 23 erstreckt (Fig. 8c).
Außerhalb der Sollreißlinie 4 und jenseits der Abschnitte
5 25, 26 sind daher Bereiche 21, 22 gebildet, bei denen
die Lasche 3 nahe dem Falz 23 übersteht, also dort
wesentlich breiter als der durch die Sollreißlinie
4 definierte Bereich 27 ist.

10 Beim Aufreißen der Lasche 3 längs der Sollreißlinie 6
wird auch das Innenfutter 2 längs der ersten Sollreiß-
linie 4 aufgerissen. Die Randbereiche 18, 19 stehen
über die Lasche 3 vor und können, wie das bei dem Aus-
führungsbeispiel gemäß Fig. 6 erläutert worden ist,
15 beim Schließen der Lasche 3 wieder hinter den ent-
sprechenden Rand der Öffnung greifen, so daß sie beim
Wiederverschließen der gebildeten Öffnung als Ver-
riegelung dienen. Darüberhinaus ermöglicht der durch
die konusförmig aufeinanderzuverlaufenden Abschnitte
20 25, 26 gebildete schmalere Bereich 27 das bessere
Ausgießen über die Lasche 3. Ein Überlaufen des aus-
zuschüttenden Guts über die Lasche 3 hinaus wird
weitgehend vermieden.

25 Vorteilhaft ist eine im wesentlichen symmetrische Aus-
bildung von Lasche 3 und erster Sollreißlinie 4,
insbesondere zu einer von dem Falz 27 ausgehenden
Mittellinie, die hier mit einer Falzung 10 zusammenfällt.

30 Auch bei dieser Ausführungsform der Erfindung kann
der Auftrag der Dochtmasse 9 in der erläuterten Weise
vorgesehen sein.

1 Die in Fig. 9 dargestellte Faltschachtel 1 ist quader-
förmig ausgebildet und weist vier vertikale Wände
24, 28, 29 bzw. 31 auf, die aus einem Zuschnitt gebildet
sind und längs einer Kante miteinander in an sich be-
5 kannter Weise verklebt sind. Die Faltschachtel 1 weist
weiter einen an einem oberen Rand einer der Wände, hier
der Wand 31, befestigten Deckel 32 auf, der gefaltete
Ränder 34, 35, 36 aufweist, die über Lappen oder der-
gleichen miteinander verklebt sind. Der Deckel 32 ist
10 über die dargestellte Oberseite der Faltschachtel 1
klappbar. Weiter befindet sich in dieser Oberseite
der Faltschachtel 1 eine obere hier abgesenkte horizon-
tale Wand 37, die über gefaltete Ränder 38, 39, 40, 41
längs der oberen Randabschnitte der vertikalen Wände
15 29, 31, 24 bzw. 28 in der Faltschachtel 1 eingeklebt ist.
Die obere horizontale Wand 37 ist somit in etwa parallel
zum Deckel 32 angeordnet, wenn dieser über die Falt-
schachtel 1 geklappt ist.

20 In der abgesenkten horizontalen Wand 37 ist die Lasche 3
ausgebildet, die hier kreisförmig ist und die über An-
stanzungen längs der zweiten Sollreißlinie 6 aufgerissen
werden kann. Unter der horizontalen Wand 37 und der
Lasche 3 ist zumindest im Bereich der horizontalen Wand
25 37 das als Aufreißmembran ausgebildete Innenfutter 2
angeklebt, das zweckmäßigerweise auch an der Lasche 3
angeklebt sein kann; bei der dargestellten Faltschachtel
1 gemäß Fig. 9 jedoch nicht notwendigerweise angeklebt
sein muß. Die Umrisse dieses Innenfutters 2 sind bei dem
30 dargestellten Ausführungsbeispiel in Strichpunktlinien
dargestellt.

Das Innenfutter 2 weist bei dem dargestellten Ausfüh-
rungsbeispiel ebenfalls eine durch Anstanzungen ge-
35 bildete erste Sollreißlinie 4 auf, die durch Strich-

1 Zweipunkt-Linien schematisch dargestellt ist. Der
Verlauf der ersten Sollreißlinie 4 entspricht im
wesentlichen dem der zweiten Sollreißlinie 6 der Lasche
3, kann jedoch auch etwas größer oder etwas kleiner sein,
5 wie das erläutert worden ist.

In der Lasche 3 ist an einer Seite in Verbindung mit
der zweiten Sollreißlinie,⁶ d.h. mit deren Anstanzung,
eine Ausnehmung 42 ausgebildet, d.h. ein Bereich, in
10 der das faltbare Material, insbesondere Karton oder
Kunststoff oder dergleichen, entfernt ist, also das
Innenfutter 2 frei daliegt.

Die Ausnehmung 42 ist zweckmäßig halbmondförmig ausge-
15 bildet und zwar so groß, daß sie vorteilhaft mit dem
Finger hinterfaßt und dadurch die Lasche 3 nach oben
aufgerissen werden kann. Wenn das Innenfutter 2 mit der
Lasche 3 verklebt ist, wird gleichzeitig auch diese
nach oben aufgerissen und kann bequem entfernt werden.
20 Der Zugang zum Inneren der Faltschachtel 1 ist somit
auf einfache Weise erreicht, wobei ein Wiederverschließen
mittels des Deckels 32 und damit ein Frischhalten des
in der Faltschachtel 1 enthaltenen Gutes über zumindest
eine gewisse Zeit möglich ist.

25

Aus der vorliegenden Beschreibung ergibt sich ferner, daß
eine Faltschachtel 1 mit der erwähnten Ausbildung mittels
eines einzigen Zuschnittes und damit mittels eines ein-
zigen Arbeitsganges herstellbar ist.

30

Selbstverständlich sind noch andere Ausführungsformen
möglich, insbesondere ist es nicht notwendig, daß die
Faltschachtel 1 quaderförmig ist, sie kann auch in
anderer Weise, beispielsweise als Kreiszylinder, als
35 dreieckiger Zylinder usw. ausgebildet sein. Weiter muß
die Lasche 3 nicht notwendigerweise in einer abgesenkten

- 1 Wand enthalten sein. Schließlich kann die Lasche 3
sich auch über mehr als eine der Wände erstrecken, d.h.
in ihrer Flächenausdehnung selbst eine Faltung aufweisen.
- 5 Fig. 10a zeigt eine Faltschachtel 1, wie eine Pralinen-
schachtel, deren Deckel längs einer großen Flächener-
streckung der Faltschachtel 1 aufgerissen werden soll.
Fig. 10a zeigt einerseits an einer Seitenwand einen
aufzureißenden Aufreißstreifen 43 der Faltschachtel 1
10 und andererseits die zweite Sollreißlinie 6 für die
nahezu den gesamten Deckel der Faltschachtel 1 einnehmen-
de aufreißbare Lasche 3. Beim Öffnen wird zunächst
der Aufreißstreifen 43 abgerissen, wodurch Zugang zur
Griff-Zunge 13 der Lasche 3 erfolgt. Anschließend
15 wird die Lasche 3 mittels der Zunge 13 längs der zweiten
Sollreißlinie 6 aufgerissen. An der Innenseite der
Lasche 3 ist ein dünnwandiger Folienzuschnitt als Innen-
futter 2 angeklebt, der vor dem Aufreißen das Gut
in der Faltschachtel 1 weitgehend hermetisch dicht
20 abschließt. Bei Aufreißen der Lasche 3 in der durch den
Pfeil 44 dargestellten Aufreißrichtung soll auch
das Innenfutter 2 längs der ersten Sollreißlinie 4
aufgerissen werden.
- 25 Es ist jedoch nicht notwendig erforderlich, daß das
Innenfutter 2 auch mit der Lasche 3 des Kartonzuschnitts
bzw. der Faltschachtel 1 verklebt ist. Vielmehr kann
es möglich sein, das Innenfutter 2 ausgehend von einer
Griff-Zunge 45 getrennt längs der ersten Sollreißlinie
30 4 aufzureißen.

Um auch bei dünnwandigen und großflächigen Innenfuttern
2 (Folien) und Aufreißöffnungen ein sicheres Auf-
reißen des Innenfutters 2 längs der ersten Sollreiß-
35 linie 4 zu gewährleisten, ist die erste Sollreißlinie 4
in der in Fig. 11 näher erläuterten Weise ausgebildet.

1 Die erste Sollreißlinie 4 für das Innenfutter weist
abwechselnd Stanzabschnitte 46 und Brückenabschnitte
47 (ohne Stanzung) auf. Erfindungsgemäß sind die
Stanzabschnitte 46 gekrümmt ausgebildet und greifen
5 aufeinanderfolgende Stanzabschnitte 46 hakenförmig in-
einander ein. Die dargestellten Stanzabschnitte 46
bestehen aus einem geradlinigen Teil 48, der in Richtung
der ersten Sollreißlinie 4 verläuft, und einem ge-
krümmten oder abgewinkelten Teil 49, der die erste Soll-
10 reißlinie 4 schneidet und zwar entgegen der ersten Soll-
reißlinie 4 und damit der Aufreißrichtung (Pfeil 14).

Wenn in dem Innenfutter 2 eine eigene Griff-Zunge 45
vorgesehen ist, erfolgt der Beginn des Aufreißens des
15 Innenfutters 2 längs der ersten Sollreißlinie 4 von
einem zwischenliegenden Abschnitt. Es ergeben sich somit
zwei verschiedene Aufreißrichtungen 14. Die Ausrich-
tung der gekrümmten Teile 49 der Stanzabschnitte 46 ist
ausgehend von dieser Griff-Zunge 45 aus zueinander ent-
20 gegengesetzt, wodurch ein breitflächiges Aufreißen von
einer kleinen Griff-Zunge 45 aus einwandfrei und sauber
erfolgen kann.

Die Stanzabschnitte 46 bei dem Innenfutter sind
25 lediglich Anstanzungen, wodurch es möglich ist, auch
sehr dünne Folien auch bei großen Aufreißöffnungen (Fen-
sterabschnitt 15) zu verarbeiten. Unter Anstanzung wird
ein Stanzvorgang verstanden, bei dem das Stanzwerkzeug
die Folie nicht durchtrennt, sondern in ihr entsprechen-
30 de Ankerbungen oder Einkerbungen vorsieht. Auf diese
Weise wird der hermetische Abschluß des zu verpackenden
Gutes sichergestellt.

In Fig. 11 ist auch die bei Kartonzuschnitten bekannte
35 Verwendung hakenförmiger Stanzabschnitte dargestellt
(vgl. auch Einzelheit XI in Fig. 10a). Diese dürfen
jedoch bei Kartonzuschnitten aus den erwähnten Gründen
nicht ineinander greifen und werden daher nur zur

1 Begrenzung von Aufreißstreifen 43 verwendet.

Die Fig. 10 und 11 zeigen weiter, daß sich die Lasche 3
nicht notwendigerweise nur in einer Ebene der Falt-
5 schachtel 1 erstrecken muß, sie kann vielmehr über
eine Falznaht 50 greifen. Es ist zu erwähnen, daß
selbstverständlich ein derartiges Übergreifen über
eine Falznaht auch bei dem Innenfutter 2 möglich ist,
auch wenn dies nicht im einzelnen dargestellt ist.

10

Die in der erläuterten Weise ausgebildete erste Soll-
reißlinie 4 ermöglicht es also, nicht nur bei kleinen
Innenfuttern 2 und kleinen Laschen 3 Fensterabschnitte
15 in dem Innenfutter 2 vorzusehen, sondern auch bei
großflächigen Innenfuttern 2 und Laschen 3 sowie sehr
dünnen Folien.

Fig. 12 zeigt einen Zuschnitt für eine Faltschachtel
gemäß einem ersten Ausführungsbeispiel. Der Zuschnitt
20 gemäß Fig. 1 besteht einerseits aus einem Kartonzu-
schnitt 51 und andererseits einem auf diesem in bestimmter
Lagebeziehung zu diesem aufgeklebten Innenfutterzuschnitt
61. Der Zuschnitt gemäß Fig. 12 ist für eine Faltschachtel
mit quaderförmigen Aufbau (Fig. 1 und 2) vorgesehen.
25 Selbstverständlich ist die Erfindung auch bei Falt-
schachteln und Verpackungen anderen Aufbaus gründ-
sätzlich anwendbar.

Der Kartonzuschnitt 51 gemäß Fig. 12 besteht in an sich
30 bekannter Weise aus mehreren durch Falznähte vonein-
ander getrennte Wände bildende Rechteckflächen und an
diesen angesetzten Laschen, die so gegeneinander gefaltet
und miteinander verklebt werden, daß die hier quader-
förmige Faltschachtel entsteht. Da solche Faltschachteln
35 an sich bekannt sind, erscheint eine ausführliche Er-
läuterung aller Einzelheiten der Faltschachtel und

1 dessen Kartonzuschnitts entbehrlich, die für die vor-
liegende Erfindung nicht von Interesse sind.

Für eine quaderförmige Faltschachtel, wie beim Ausführungsbeispiel weist der Kartonzuschnitt 51 insgesamt
5 fünf durch Falznähte voneinander getrennte Abschnitte auf, wobei nach Faltung um die Falznähte, die beiden Randabschnitte 52 und 54 einander überlappend miteinander verklebt werden. Beim dargestellten Ausführungs-
10 beispiel ist der erstere Randabschnitt 52 bei der Verklebung der innenliegende Randabschnitt und ist der Randabschnitt 54 bei der Verklebung der außenliegende Randabschnitt. Wenngleich aus ästhetischen Gründen der außenliegende Randabschnitt 54 üblicherweise die Breite
15 der entsprechenden Quaderseite der Faltschachtel besitzt, genügt es, wenn eine Überlappung mit dem ersteren Randabschnitt 52 sichergestellt ist.

In mindestens einem anderen Abschnitt, gegebenenfalls
20 auch einer oder mehreren der Laschen, ist in dem Kartonzuschnitt 51 eine zweite Sollreißlinie 6 für eine Entnahmeöffnung vorgesehen. Beim dargestellten Ausführungsbeispiel befindet sich diese zweite Sollreißlinie 6 in der Quaderseite (Wand 14) der Faltschachtel, die
25 derjenigen gegenüberliegt, die durch die sich überlappenden Randabschnitte 52 und 54 gebildet ist.

Auf der Innenseite des Kartonzuschnitts 51 ist der Innenfutterzuschnitt 61, und zwar zweckmäßigerweise nur
30 auf dessen Wandabschnitte aufgeklebt. Der Innenfutterzuschnitt 61 ist für eine quaderförmige Faltschachtel im wesentlichen rechteckförmig und ragt über den Bereich der Wandabschnitte des Kartonzuschnitts 51 in den Bereich dessen Laschen hinein.
35

1 Wesentlich ist hier nun die besondere Lagezuordnung
zwischen Kartonzuschnitt 51 und aufgeklebtem Innen-
futterzuschnitt 61. Der dem ersteren Randabschnitt 52
des Kartonzuschnitts 51 zugeordnete Randbereich 62,
5 des Innenfutterzuschnitts 61 ragt über den Seitenrand des
Randabschnitts 52 hinaus. Der dem anderen Randabschnitt
54 des Kartonzuschnitts 51 zugeordnete andere
Randbereich 63 des Innenfutterzuschnitts 61 ragt über
die diesem Randabschnitt 54 zugeordnete Falzlinie 53
10 hinaus. Der jeweilige Überstand ist zweckmäßigerweise
so breit bemessen, daß eine Verklebung oder Verschweißung
durchgeführt werden kann, wie das im folgenden näher
erläutert werden wird.

15 Da der Innenfutterzuschnitt 61 auf dem Kartonzuschnitt 51
aufgeklebt ist, ist es möglich, auch in dem Innenfutter-
zuschnitt 61 eine Anstanzung längs einer ersten Soll-
reißlinie 4 für die Entnahmeöffnung vorzusehen. Ins-
besondere dann, wenn, wie dargestellt, die Stanzlinien
20 für die zweite Sollreißlinie 6 im Kartonzuschnitt 51
und die erste Sollreißlinie 4 im Innenfutterzuschnitt 61
nicht deckungsgleich verlaufen, ist es zweckmäßig,
wenn der Bereich zwischen den beiden Sollreißlinien
4 und 6 bei der Verklebung von Kartonzuschnitt 51 und
25 Innenfutterzuschnitt 61 nicht mit Klebstoff bedeckt wird.

Für die vorliegende Ausführungsform ist wesentlich, daß
eine hygroskopisch dichte Verbindung zwischen den beiden
Randbereichen 62 und 63 des Innenfutterzuschnitts 61
30 auf einfache Weise erreichbar ist.

Gemäß einem ersten wesentlichen Schritt, der in den
Fig. 14 und 15 dargestellt ist, wird ein Streifen eines
Klebstoffs 64 auf der dem Kartonzuschnitt 51 zugewandten
35 Seite des Randbereichs 62 des Innenfutterzuschnitts 61
aufgebracht und wird dann der Zuschnitt 51, 61 so ver-

1 bogen, daß der Seitenrand des Randbereiches 62 des
Innenfutterzuschnitts 61 in Höhe der Falzlinie 53 neben
dem anderen Randbereich 63 des Innenfutterzuschnitts 61
zu liegen kommt. Bei einer quaderförmigen Faltschachtel
5 erfolgt dies durch Falten um eine Falzlinie 57, die die
übernächste Falzlinie von sowohl dem Seitenrand des
Randabschnitts 52 als auch von der Falzlinie 53 neben
dem anderen Randabschnitt 54 des Kartonzuschnitts 51
ist.

10

Wie das in Fig. 18 und Fig. 19 dargestellt ist, wird
in einem nächsten Schritt der andere Randbereich 63
des Innenfutterzuschnitts 61 um den seitlichen Rand
des ersteren Randbereiches 62 auf den Klebstoff 64
15 auf diesem geklappt. Dies kann zusammen mit dem Klappen
des Randabschnitts 54 um die Falzlinie 53 auf den
Randabschnitt 52 des Kartonzuschnitts 51 erfolgen.
Zweckmäßig wird jedoch zunächst eine dichte Verbindung
mittels des Klebstoffes 64 zwischen den beiden Rand-
20 bereichen 62 und 63 sichergestellt, beispielsweise
wird eine Andruckwalze oder dergleichen über den so
gebildeten Überlappungsbereich geführt.

Der Zuschnitt 51, 61 bei dem Ausführungsbeispiel gemäß
25 Fig. 13 unterscheidet sich von dem Zuschnitt 51, 61 des
Ausführungsbeispiels gemäß Fig. 12 im wesentlichen nur
dadurch, daß bei im übrigen gleichen Abmessungen der dem
Randbereich 62 zugeordnete Seitenrand des Innenfutterzu-
schnittes 61 von der dem Randabschnitt 52 des Karton-
30 zuschnitts 51 benachbarten Falzlinie 58 um etwa die
Breite des Überlappungsbereiches zwischen den Randbereichen
62 und 63 des Innenfutterzuschnittes 61 weiter entfernt
ist.

35

Wie sich das insbesondere aus der Schnittansicht gemäß
Fig. 17 ergibt, kommen nach dem in gleicher Weise erfol-
genden Umbiegen, hier dem Umklappen um die Falzlinie
57, die beiden Randbereiche 62 und 63 des Innenfutter-

1 zuschnittes 11 einander überlappend aufeinander zu
liegen. Auf diese Weise kann eine dichte Verbindung
zwischen diesen Randbereichen 62. und 63 an den sich
nun gegenüberliegenden Abschnitten erfolgen.

5

Bei dem anhand der Fig. 16, 17 und 20, 21 erläuterten
Ausführungsbeispiel erfolgt diese dichte Verbindung
mittels einer Siegelnaht 65. Dazu ist zweckmäßiger-
weise der Randbereich 63 des Innenfutterzuschnittes 61
10 nicht mit dem zugeordneten Randabschnitt 54 des
Kartonzuschnittes 51 verklebt. Daher kann der Randab-
schnitt 54 des Kartonzuschnittes 51 um die Falzlinie
53 nach außen weggeklappt werden, wodurch Zugang von
beiden Seiten zu dem Überlappungsbereich erfolgen kann,
15 derart, daß Versiegelungswerkzeuge wie Siegelräder,
oder dergleichen zur Bildung der Siegelnaht 65 eingesetzt
und längs der Siegelnaht 65 geführt werden können. Auf
diese Weise ist eine sichere und dichte Versiegelung
des Innenfutterzuschnittes 61 in den Randbereichen 62
20 und 63 erreichbar, auch wenn der Innenfutterzuschnitt 61
bereits auf dem Kartonzuschnitt 51 aufgeklebt ist.
Nach Herstellen der Siegelnaht 65 (Fig. 16 und 17), wird
der durch die miteinander mittels der Siegelnaht 65 ver-
bundenen Randbereiche 62 und 63 des Innenfutterzuschnitts
25 61 gebildete Überlappungsbereich in Richtung auf den
Randabschnitt 52 des Kartonzuschnitts 51 umgelegt
oder umgefaltet. Dies kann zusammen mit dem Umklappen
des Randabschnitts 54 um die Falzlinie 53 erfolgen
(Fig. 20 und Fig. 21).

30

Statt einer Versiegelungsnah 65 kann auch hier eine
Klebverbindung erreicht werden, wobei ein geeigneter
Klebstoff in entsprechender Weise auf mindestens eine
der nach Faltung einander zuweisenden Teile der Rand-
35 bereiche 62 und 63 und durch Gegeneinanderdrücken der
Randbereiche 62 und 63 nach der Faltung erreicht werden.
In diesem Fall muß der Bereich zwischen dem Randbereich 63

1 des Innenfutterzuschnitts 61 und dem Randabschnitt 54
des Kartonzuschnitts 51 nicht notwendigerweise klebstoff-
frei sein, weil ein Wegklappen des Randabschnitts 54
nicht notwendigerweise erforderlich ist, wie beim
5 Herstellen einer Siegelnaht 65.

Wie das in den Fig. 13, 16 und 17 in Strichpunktlinien
und in Fig. 22 in Volllinien dargestellt ist, kann der
Randbereich 52 des Kartonzuschnitts 51 eine Zusatz-
10 fläche 60 aufweisen, die derart ausgebildet ist, daß der
Überstand des Randbereiches 62 über den Randabschnitt
52 bzw. dessen Zusatzfläche 60 etwa, jedoch mindestens,
der Breite des Überlappungsbereiches der Randbereiche
62 und 63 entspricht. Dann können, wie das in Fig. 22
15 dargestellt ist, zur Bildung des Falzes die versiegelten
(oder verklebten) Randbereiche 62, 63 um den Seitenrand
der Zusatzfläche 60 umgeklappt werden, derart, daß
der gebildete Falz einschließlich der Siegelnaht 65
(bzw. einschließlich des entsprechenden Klebbereiches)
20 zwischen dem Randabschnitt 54 und der Zusatzfläche 60
des Randabschnitts 52 eingeklemmt ist.

Es ist von besonderem Vorteil, wenn insbesondere bei
dünnwandigen Innenfutterzuschnitten 61, die Auflage-
25 fläche des Innenfutterzuschnitts 61 auf dem Karton-
zuschnitt 51 möglichst groß, da dann eine maschinelle Ver-
arbeitung vereinfacht ist und ein Zerreißen, Knicken od.dgl.
sicher vermieden ist.

Um eine möglichst große Auflagefläche zu erreichen,
30 weist auch der bei der fertigen Faltschachtel innen-
liegende Randabschnitt 52 endseitige Laschen 55 auf,
die mit entsprechenden endseitigen Laschen 56 des
außenliegenden Randabschnitts 54 des Kartonzuschnitts
51 verklebbar sind.

35

1 Die Breite dieser Laschen 55 des innenliegenden Rand-
abschnitts 52 ist jedoch gegenüber der Zusatzfläche
60 vorzugsweise versetzt, d.h. die Zusatzfläche 60
erstreckt sich nicht in den Bereich der Laschen 55.

5

Es ist nämlich meist erforderlich, die über die Wand-
abschnitte des Kartonzuschnitts 51 hinausragenden Be-
reiche, d.h. die den Laschen (z.B. 55, 56) des Karton-
zuschnitts 51 zugeordneten Bereiche des Innenfutterzu-
schnitts 61, nach Bildung des Schlauches und Verkleben
10 der Randabschnitte 52 und 54 und, zumindest für einen
dieser Randbereiche, nach Füllen mit dem zu verpackenden
Gut, ebenfalls dicht zu verschließen. Um nun den gesamten
Randbereich erfassen zu können, müssen die Laschen des
15 Kartonzuschnitts 51 zurückgeklappt werden. Würde sich
nun die Zusatzfläche 60 in den Bereich der Laschen 55
erstrecken (vgl. Fig. 22), wäre, weil die Lasche 55 dann
an dem Falz 62, 63, 65 hängen würde, eine Faltung der
Randbereiche, insbesondere zur Versiegelung, nicht mehr
20 möglich.

Dies ist in Fig. 23 perspektivisch dargestellt.

Dabei sind die Laschen des Kartonzuschnitts 51 nach Ver-
klebung von innenliegendem und außenliegendem
25 Randabschnitt 52 bzw. 54 und Aufklappen bzw. Aufstellen
des so erreichten schlauchartigen Gebildes nach außen
weggeklappt, so daß Zugang zu den Randbereichen des
Innenfutterzuschnitts 61 möglich ist. Es zeigt sich, daß
dann, wenn die Lasche 55 des innenliegenden Randab-
schnitts 52 nicht gegenüber dem Seitenrand um die
30 Überlappungsbreite der Randbereiche 62 und 63 des
Innenfutterzuschnitts 61 zurückversetzt wäre, ein nach
Außenwegklappen der Laschananordnung aus den Laschen
55 und 56 nicht mehr möglich wäre und damit der Zugang
35 zu den Randbereichen des Innenfutterzuschnitts 61 eben-
falls nicht mehr möglich wäre.



- 1 Fig. 23 zeigt darüberhinaus nochmals die beiden
Sollreißlinien 4 (in dem Innenfutterzuschnitt 61)
und 6 (in dem Kartonzuschnitt 51).
- 5 Die Erfindung ermöglicht somit die Herstellung von
Zuschnitten für insbesondere quaderförmige Faltschach-
teln, bei denen trotz einfacher Herstellbarkeit hygros-
kopische Dichtheit des Innenfutters gewährleistet ist,
wobei außerdem auch in dem Innenfutterzuschnitt 61 für
10 das Innenfutter 2 eine Ausstanzung (Fenster 5) für
eine Ausgießöffnung od.dgl. angebracht werden kann.

15

20

25

30

35



1 Ansprüche

5 1. Verpackung aus einer Faltschachtel (1) mit Wänden
aus faltbarem Material, insbesondere aus Karton, mit
einem Innenfutter (2) und mit einer im Bereich des Innen-
futters angeordneten, aus mindestens einer Wand (24)
10 der Faltschachtel (1) unter Bildung einer Öffnung heraus-
ziehbaren Lasche (3), dadurch gekennzeichnet, daß das
Innenfutter (2) im Bereich der Lasche (3) mit einer ein
Fenster (5) vorzeichnenden ersten Sollreißlinie (4)
versehen ist und daß das Innenfutter (2) im Bereich des
15 von der ersten Sollreißlinie (4) umgrenzten Fensters
(5) mit der Lasche (3) verbunden ist.

20 2. Verpackung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
daß der Rand (7) der Lasche (3) durch eine zweite Soll-
reißlinie (6) in der Wand (24) vorgezeichnet ist.

25 3. Verpackung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekenn-
zeichnet, daß das Innenfutter (2) im Bereich des
Fensters (5) an der Lasche (3) angeklebt ist.

30 4. Verpackung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekenn-
zeichnet, daß das Innenfutter (2) im Bereich des Fensters
(5) an der Lasche (3) angesiegelt ist.

35 5. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch
gekennzeichnet, daß die Außenseite des Innenfutters (2)
und/oder die Innenseite der Lasche (3) in der Nähe
der ersten Sollreißlinie (4) mit einem schichtförmigen
Auftrag (9) einer Dichtmasse versehen ist.

- 1 6. Verpackung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet,
daß der Auftrag (9) entlang der ersten Sollreißlinie
(4) verläuft.
- 5 7. Verpackung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet,
daß der Auftrag (9) sich außerhalb der ersten Sollreiß-
linie 4 befindet.
- 10 8. Verpackung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet,
daß der Auftrag (9) beiderseits der ersten Sollreiß-
linie (4) verläuft (Fig. 1).
- 15 9. Verpackung nach einem der Ansprüche 5 bis 8, dadurch
gekennzeichnet, daß die Dochtmasse aus einem leicht
lösbaren und nach dem Lösen wieder zum Haften bringbaren
Material insbesondere einem Klebwachs besteht.
- 20 10. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet, daß das Innenfutter (2) aus
Kunststoffolie besteht.
- 25 11. Verpackung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet,
daß das Innenfutter (2) aus metallisierter Kunststoff-
folie besteht.
- 30 12. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch
gekennzeichnet, daß die erste Sollreißlinie (4) inner-
halb des Randes (17) der von der Lasche (3) freigegebenen
Öffnung der Faltschachtel (1) verläuft.
- 35 13. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch
gekennzeichnet, daß die erste Sollreißlinie (4) etwa kon-
gruent zum Rand (17) der von der Lasche (3) freige-
gebenen Öffnung der Faltschachtel (1) verläuft.
14. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch

- 1 gekennzeichnet, daß die erste Sollreißlinie (4) teilweise
außerhalb des Randes (17) der von der Lasche (3) frei-
gegebenen Öffnung der Faltschachtel (1) verläuft.
- 5 15. Verpackung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet,
daß die erste Sollreißlinie (4) des Innenfutters (2)
und die Außenkontur (zweite Sollreißlinie 6) der her-
ausklappbaren Lasche (3) sich mehrfach kreuzen derart,
daß mehrere Randbereiche (18, 19) innerhalb der ersten
10 Sollreißlinie (4) außerhalb des Randes der von der
Lasche (3) freigegebenen Öffnung verlaufen.
- 15 16. Verpackung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet,
daß mindestens zwei Randbereiche (18, 19) symmetrisch
zu einer Mittellinie der Lasche (3) angeordnet sind,
wobei die Mittellinie von einem Falz (23) ausgeht,
um den die Lasche (3) herausklappbar ist.
- 20 17. Verpackung nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet,
daß zumindest zwei der zur Mittellinie symmetrischen
Abschnitte (25, 26) der ersten Sollreißlinie (4) von
der jeweiligen Kreuzungsstelle ausgehend konusförmig
aufeinanderzuverlaufen.
- 25 18. Verpackung nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet,
daß die beiden Abschnitte (25, 26) in Richtung auf
den Falz (23) konusförmig aufeinanderzuverlaufen, um
den die Lasche (3) herausklappbar ist.
- 30 19. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 18,
dadurch gekennzeichnet, daß die erste Sollreißlinie
(4) in dem Innenfutter (2) angestanzt ist.
- 35 20. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 18,
dadurch gekennzeichnet, daß die erste Sollreißlinie
(4) durch eine Perforation des Innenfutters (2) gebil-
det ist.



- 1 21. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 19,
dadurch gekennzeichnet, daß die erste Sollreißlinie
(4) wellenförmig ausgebildet ist.
- 5 22. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch
gekennzeichnet, daß die erste Sollreißlinie (4) aus
Stanzabschnitten (46) und Brückenabschnitten (47) zwischen
diesen längs der ersten Sollreißlinie (1) besteht und
daß die Stanzabschnitte (46) längs der ersten Sollreiß-
10 linie (4) gekrümmt ausgebildet sind und aufeinanderfol-
gende Stanzabschnitte (46) hakenförmig ineinander greifen.
23. Verpackung nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet,
15 daß die Stanzabschnitte (46) jeweils aus einem gerad-
linigen Teil (48) und einem diesem gegenüber abgewinkelten
Teil (49) bestehen, sich der geradlinige Teil (48) in
Richtung der ersten Sollreißlinie (4) erstreckt und der
abgewinkelte Teil (49) die erste Sollreißlinie (4) schnei-
20 det.
24. Verpackung nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet,
daß der abgewinkelte Teil (49) die erste Sollreißlinie
(4) entgegen der Aufreißrichtung (Pfeil 44) schneidet.
25
25. Verpackung nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet,
daß der abgewinkelte Teil (49) die erste Sollreißlinie
(4) unter einem spitzen Winkel schneidet.
- 30 26. Verpackung nach einem der Ansprüche 23 bis 25,
dadurch gekennzeichnet, daß im Innenfutter (2) im
Verlauf der ersten Sollreißlinie (4) eine Griffflasche
(45) vorgesehen ist, von der ausgehend der abgewinkelte
Teil (49) jedes Stanzabschnitts (46) die erste Sollreiß-
35 linie (4) entsprechend der jeweiligen Aufreißrichtung
(44) schneidet.

- 1 27. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 26,
dadurch gekennzeichnet, daß die Lasche (3) um einen
Falz (23) herausklappbar ist und mit einer eine Schütte
vorzeichnenden Falzung (10) versehen ist (Fig. 2).
- 5 28. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 27,
dadurch gekennzeichnet, daß die Lasche (3) sich über eine
Kante der Faltschachtel (1) hinweg erstreckt.
- 10 29. Verpackung nach Anspruch 28, dadurch gekennzeichnet,
daß das Ende der Lasche (3) als Zunge (13) ausgebildet
ist und unter eine Wand (11) der Faltschachtel steckbar
ist.
- 15 30. Verpackung nach den Ansprüchen 28 und 29, dadurch
gekennzeichnet, daß die Wand (11) an der Kante eine
Ausnehmung (12) aufweist.
- 20 31. Verpackung nach einem der Ansprüche 2 bis 28,
gekennzeichnet durch eine von der zweiten Sollreißlinie
(6) ausgehende ausgestanzte Ausnehmung (42) im ange-
stanzten Bereich (Lasche 3) der Wand (24).
- 25 32. Verpackung nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet,
daß die Ausnehmung (42) in der Lasche (3) vorgesehen
ist.
- 30 33. Verpackung nach Anspruch 31 oder 32, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Ausnehmung (42) etwa halbmondförmig
ist.
- 35 34. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 33,
dadurch gekennzeichnet, daß ein aufklappbarer Deckel
(32) vorgesehen ist, der zugeklappt den Bereich der
Lasche (3) überdeckt.

1 35. Verpackung nach Anspruch 34, dadurch gekennzeichnet,
daß die Lasche (3) in einer dem Deckel (32) gegenüber
abgesenkten Wand (37) vorgesehen ist, die etwa parallel
zum zugeklappten Deckel (32) diesem gegenüberliegend
5 verläuft.

36. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 35, da-
durch gekennzeichnet, daß die Lasche (3) etwa ellipsen-
oder kreisförmig ausgebildet ist.

10

37. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 36,
dadurch gekennzeichnet, daß das Innenfutter (2) einen
durch Überlappung und feste Verbindung der Randbereiche
(62, 63) des Innenfutterzuschnitts (61) für das Innen-
15 futter (2) gebildeten und im mit der Faltschachtel (1)
verbundenen Zustand von einer Falzlinie (53) des Karton-
zuschnitts (51) der Faltschachtel (1) ausgehenden Falz
aufweist.

20 38. Verpackung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet,
daß Randabschnitte (52, 54) des Kartonzuschnitts (51)
zur Bildung der Faltschachtel (1) einander überlappend
miteinander verklebbar sind und daß der innenliegende
Randabschnitt (52) eine Breite besitzt, die im wesent-
25 lichen dem Abstand der jeweils benachbarten Falzlinien
(53, 58) der fertigen Faltschachtel (1) entspricht.

39. Verpackung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet,
daß Randbereiche der Randabschnitte (52, 54) des Karton-
30 zuschnitts (51) zur Bildung der Faltschachtel (1) ein-
ander überlappend miteinander verklebbar sind und
daß der innenliegende Randabschnitt (52) im wesentlichen
eine solche Breite besitzt, daß der zugeordnete Rand-
bereich (62) des Innenfutterzuschnitts (61) um etwa,
35 jedoch mindestens, die Breite des Überlappungsbereiches
der Randbereiche (62, 63) des Innenfutterzuschnitts (11)
überstehen kann.

1 40. Verpackung nach Anspruch 38 oder 39, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der innenliegende Randabschnitt (52) end-
seitige Laschen (55) aufweist, die mit endseitigen
Laschen (56) des außenliegenden Randabschnitts (54)
5 verklebbar sind.

41. Verpackung nach Anspruch 40, dadurch gekennzeichnet,
daß mindestens die endseitigen Laschen (55) des innen-
liegenden Randabschnitts (52) des Kartonzuschnitts (51)
10 um etwa, jedoch mindestens, die Breite des Überlappungs-
bereichs der Randbereiche (62, 63) des Innenfutterzu-
schnitts (61) zurückgesetzt sind.

42. Verfahren zum Herstellen einer Verpackung bestehend
15 aus einer Faltschachtel mit einer vorgestanzten Entnahme-
öffnung und aus einem Innenfutter, das einen hygros-
kopisch dichten Abschluß des verpackten Materials ge-
währleistet, bei dem ein Kartonzuschnitt für die falt-
schachtel und ein Innenfutterzuschnitt für das Innenfutter
20 flach aufeinanderliegend ausgelegt und miteinander verklebt
werden, wobei die Entnahmeöffnung in dem Kartonzuschnitt
vorgestanzt wird, und bei dem der Kartonzuschnitt und
der Innenfutterzuschnitt gefaltet und längs über-
lappender Randabschnitte bzw. Randbereiche miteinander
25 fest verbunden werden,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Innenfutterzuschnitt (61) auf dem Kartonzuschnitt
(51) derart versetzt aufgelegt und aufgeklebt wird,
daß der eine Randbereich (62) des Innenfutterzuschnitts
30 (61) den Kartonzuschnitt (51) an einem Seitenrand über-
ragt und der andere Randbereich (63) des Innenfutterzu-
schnitts (61) die dem anderen Seitenrand des Kartonzu-
schnitts (51) nächstliegende Falzlinie (53) überragt und
daß nach Falten um eine weitere Falzlinie (57) die
35 Randbereiche (62, 63) des Innenfutterzuschnitts (61)
miteinander dicht verbunden werden und der Randabschnitt

1 (54) des Kartonzuschnitts (51) zwischen der einen
Falzlinie (53) und dem anderen Seitenrand mit dem
Randabschnitt (52) des Kartonzuschnitts (51) neben dem
einen Seitenrand verklebt wird.

5

43. Verfahren nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet,
daß die Randbereiche (62, 63) miteinander verklebt
werden.

10 44. Verfahren nach Anspruch 43, dadurch gekennzeichnet,
daß auf dem dem Kartonzuschnitt (51) zugewandten Teil
des einen Randbereichs (62) Klebstoff (64) aufgebracht
wird und beim Falten der andere Randbereich (63) des
Innenfutterzuschnitts (61) mit seinem dem Kartonzuschnitt
15 (51) zugewandten Teil auf dem Klebstoff (64) geklappt
wird.

45. Verfahren nach Anspruch 44, dadurch gekennzeichnet,
daß der andere Randbereich (63) des Innenfutterzuschnitts
20 (61) zusammen mit dem entsprechenden Randabschnitt
(54) des Kartonzuschnitts (51) umgeklappt wird.

46. Verfahren nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet,
daß die Randbereiche (62, 63) miteinander versiegelt
25 werden.

47. Verfahren nach Anspruch 43 oder 46, dadurch gekenn-
zeichnet, daß beim miteinander verkleben von Karton-
zuschnitt (51) und Innenfutterzuschnitt (61) der Bereich
30 zwischen dem anderen Randbereich (63) des Innenfutter-
zuschnitts (61) und dem Randabschnitt (54) des Karton-
zuschnitts (51) zwischen der einen Falzlinie (53) und dem
anderen Seitenrand klebstofffrei bleibt, die beiden Rand-
bereiche (62, 63) beim Falten überlappt werden und
35 die dichte und feste Verbindung zwischen den Randbereichen
(62, 63) erreicht wird.

1 48. Verfahren nach den Ansprüchen 43 und 47, dadurch
gekennzeichnet, daß Klebstoff (64) zwischen die sich
überlappenden Randbereiche (62, 63) zweckmäßig vor dem
Falten eingebracht wird und die Randbereiche (62, 63)
5 dann gegeneinander gedrückt werden.

49. Verfahren nach den Ansprüchen 46 und 47, dadurch
gekennzeichnet, daß der erwähnte Randabschnitt (54) des
Kartonzuschnitts (51) zwischen der einen Falzlinie
10 (53) und dem anderen Seitenrand nach außen weggeklappt
wird und Versiegelungswerkzeuge, wie Siegelräder, von
beiden Seiten auf die sich überlappenden Randbereiche
(62, 63) aufgesetzt werden.

15 50. Verfahren nach einem der Ansprüche 42 bis 49,
dadurch gekennzeichnet, daß die Enden des durch Verbin-
den der Randbereiche (62, 63) des Innenfutterzuschnitts
(61) gebildeten Schlauches ebenfalls miteinander fest
verbunden werden und
20 daß der Kartonzuschnitt (51) so zugeschnitten wird,
daß der eine Randabschnitt (52) endseitige Laschen (55)
aufweist und zumindest an den endseitigen Laschen (55)
um etwa, jedoch mindestens die Breite des Überlappungs-
bereiches der Randbereiche (62, 63) des Innenfutterzu-
25 schnitts (61) zurückgesetzt ist.

51. Verfahren nach einem der Ansprüche 42 bis 50,
dadurch gekennzeichnet, daß auch der Folienzuschnitt im
Bereich der Entnahmeöffnung vorgestanzt wird und Innen-
30 futterzuschnitt (61) und Kartonzuschnitt (51) unter
Freilassen des Bereiches zwischen den beiden Vorstan-
zungen (Sollreißlinien 4, 6) miteinander verklebt werden.

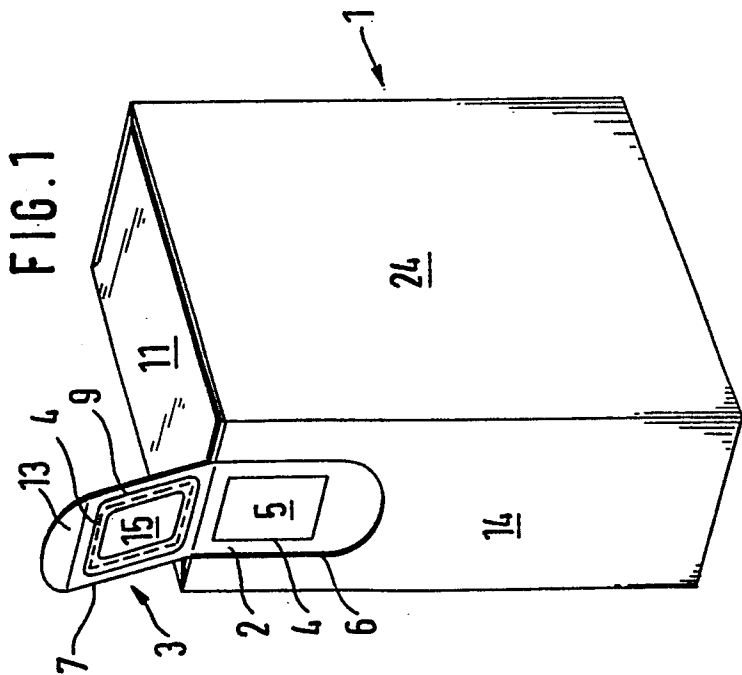
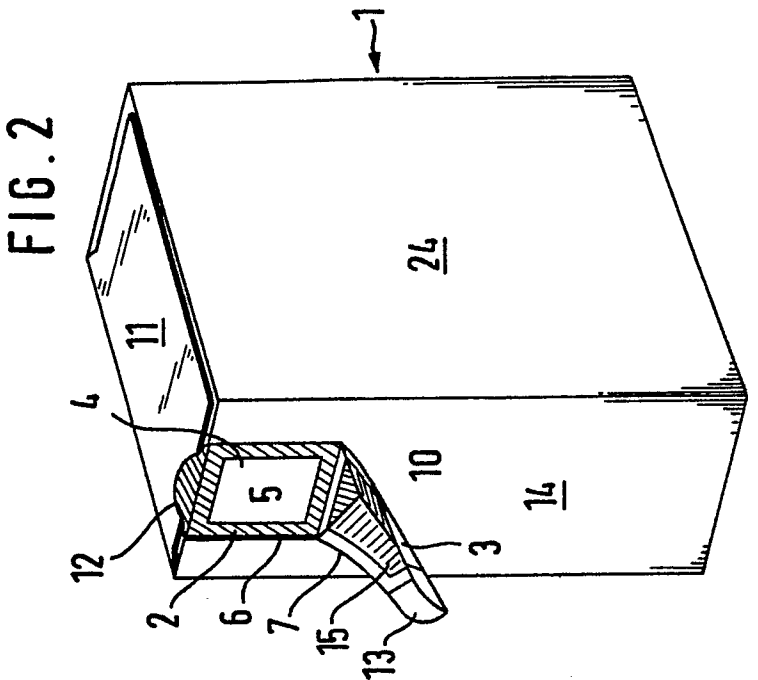


FIG. 3

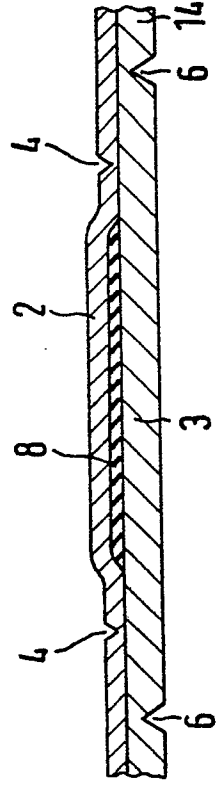
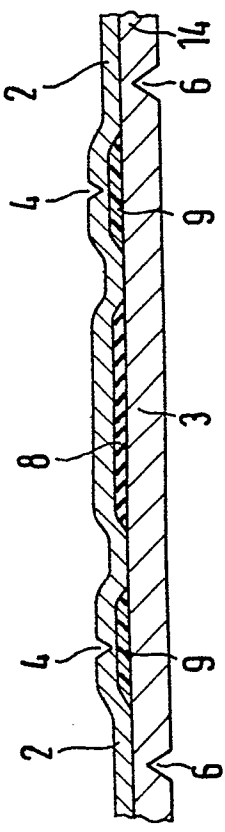


FIG. 4



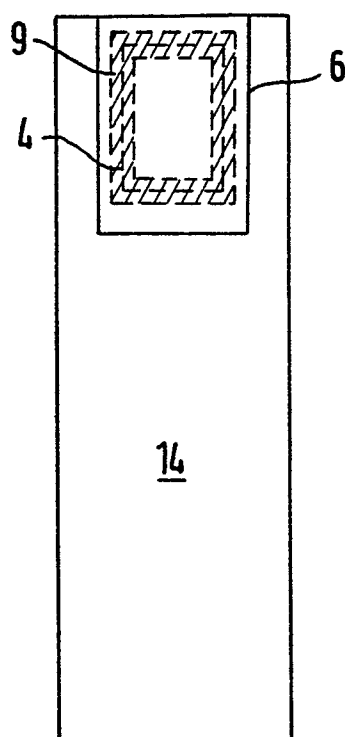


FIG. 5

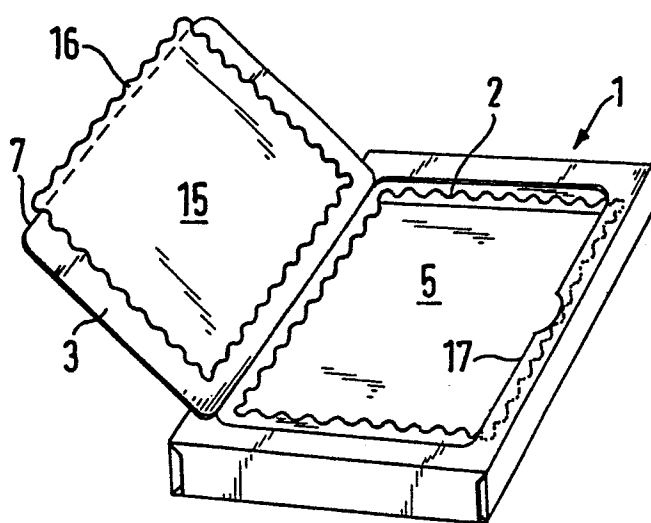


FIG. 6

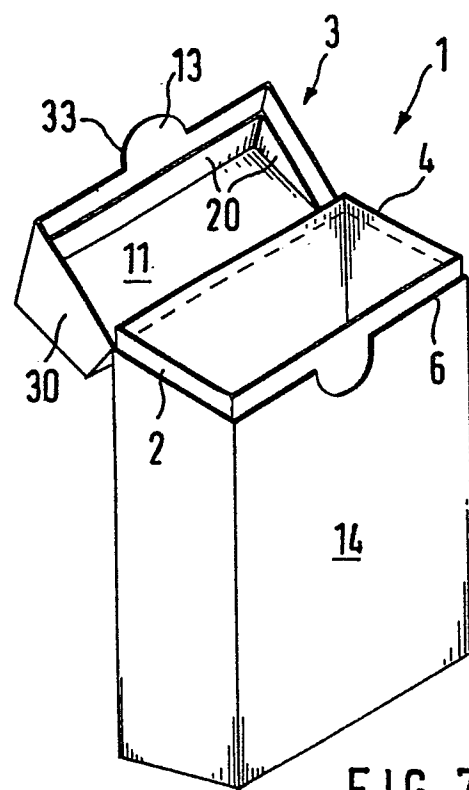


FIG. 7

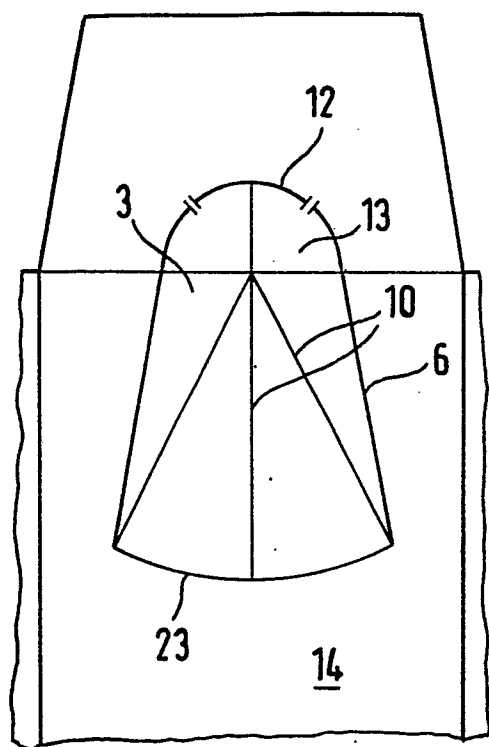


FIG. 8a

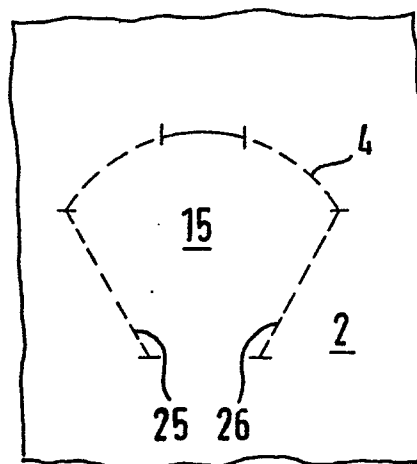


FIG. 8b

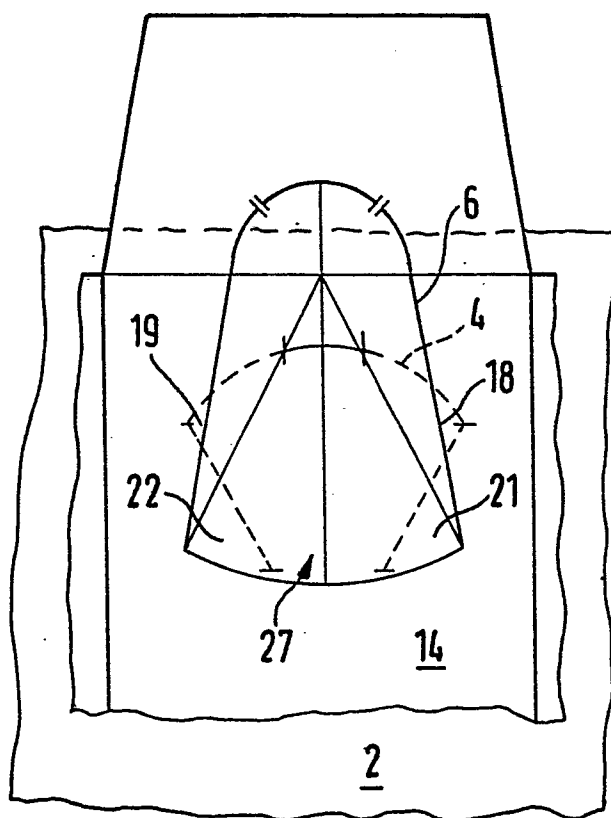


FIG. 8c

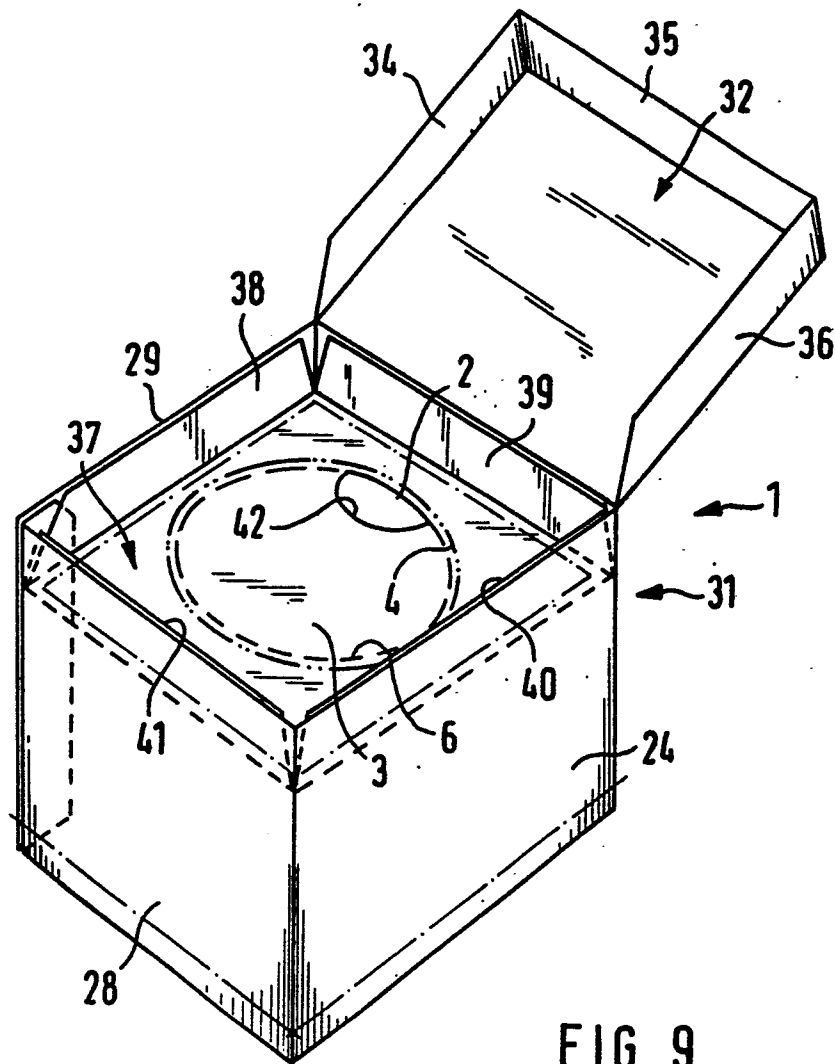
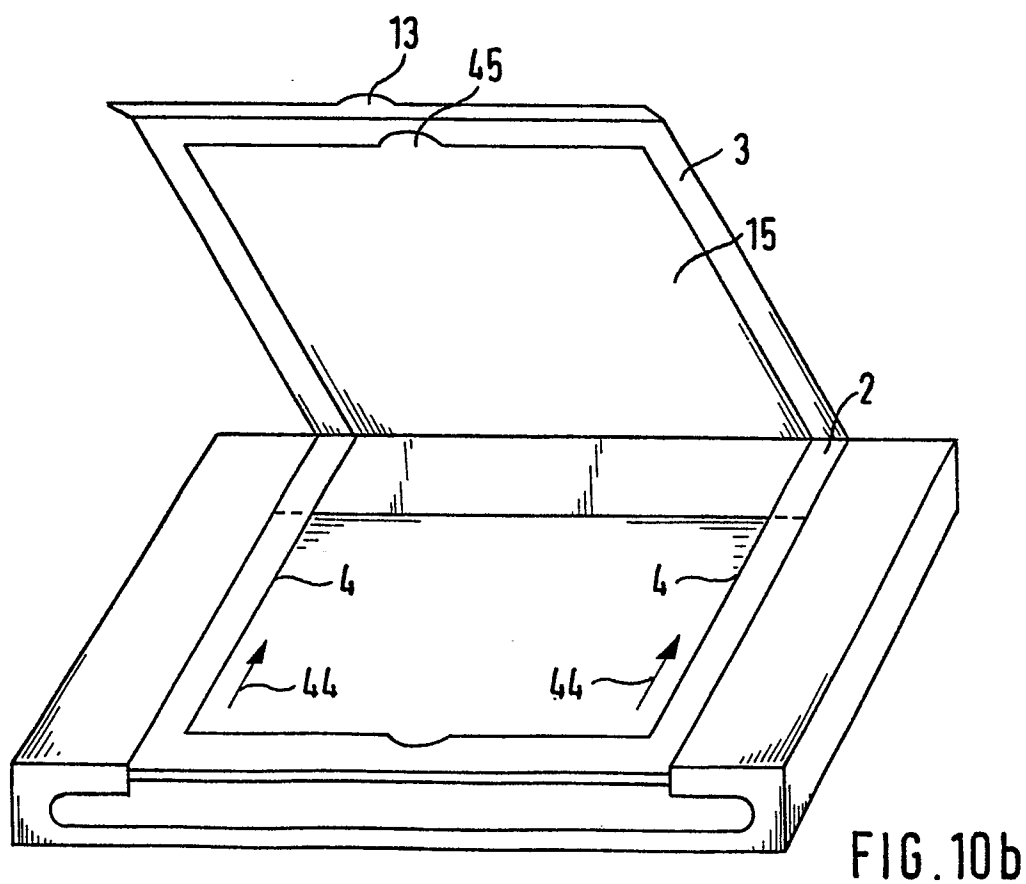
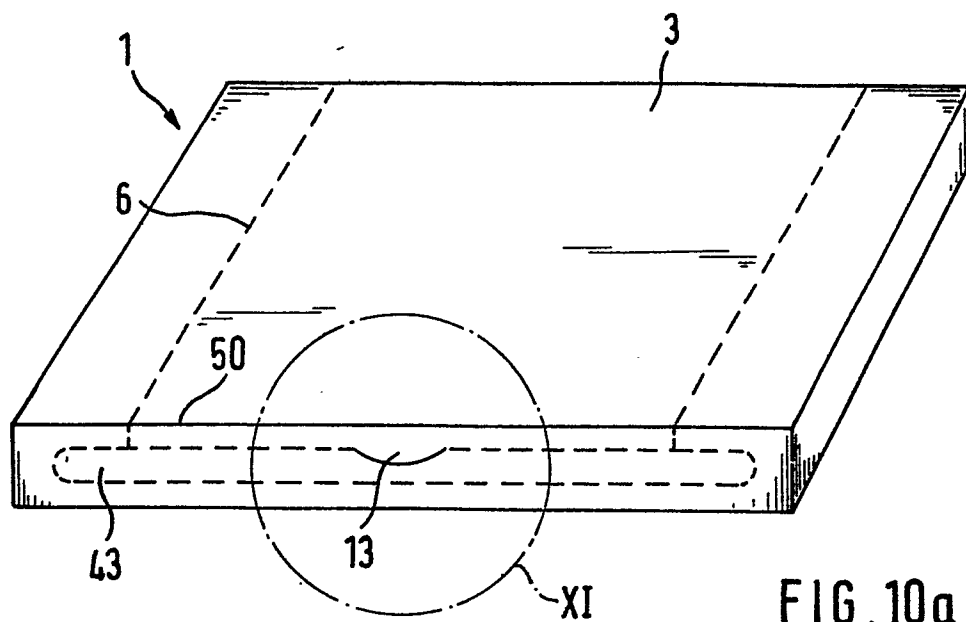


FIG. 9



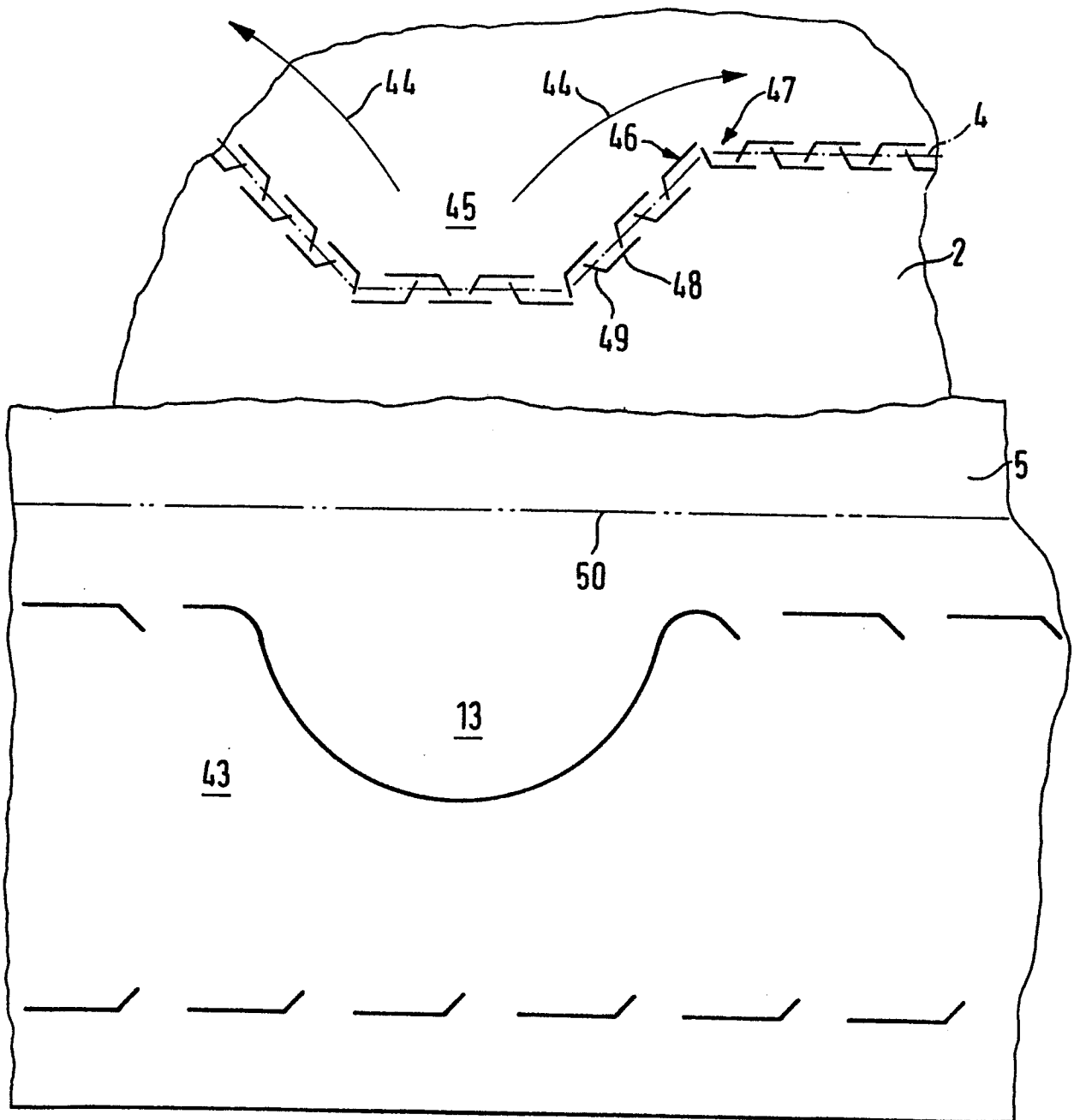


FIG. 11

7/9

FIG. 12

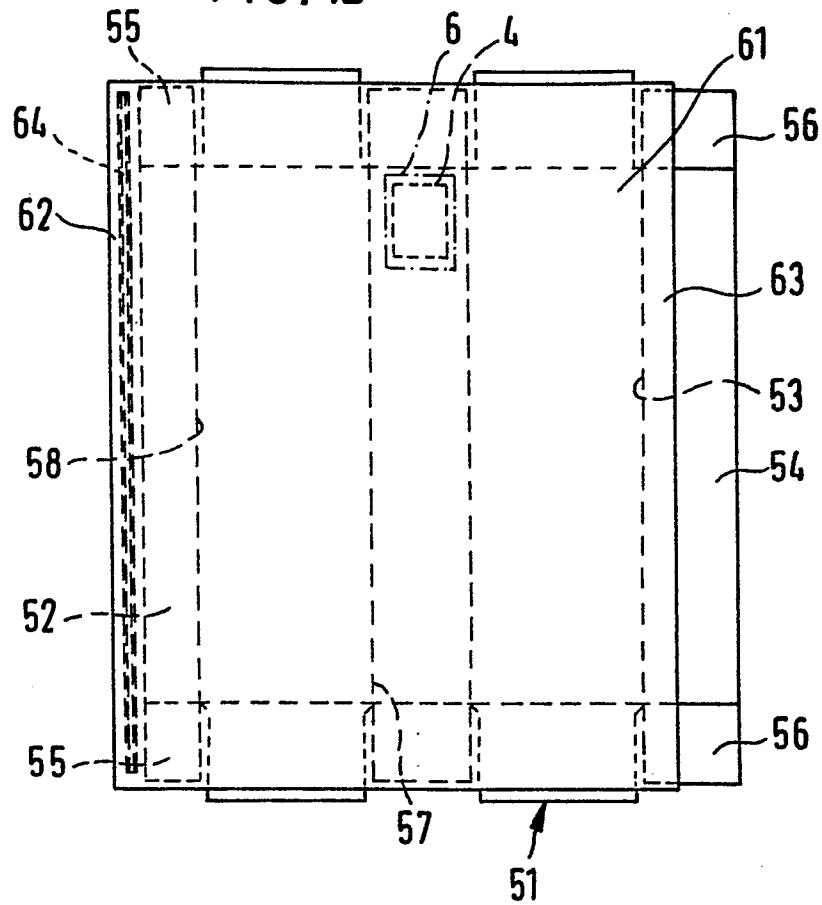
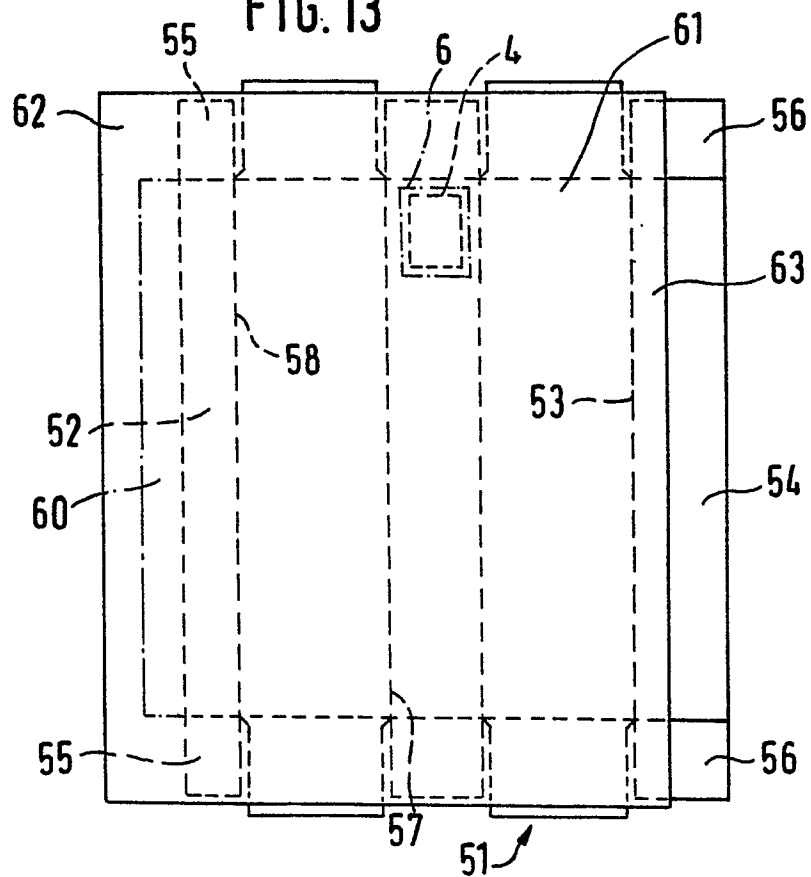


FIG. 13



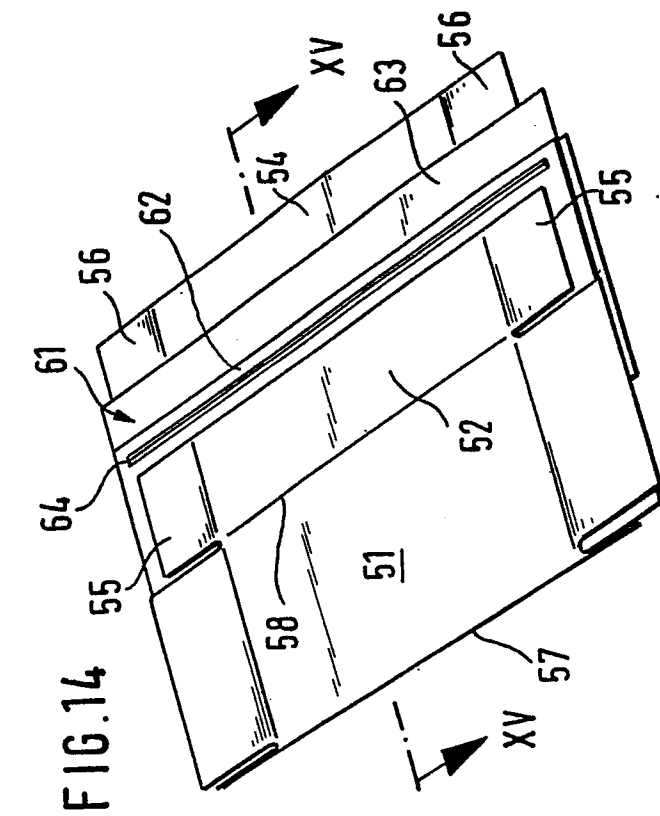
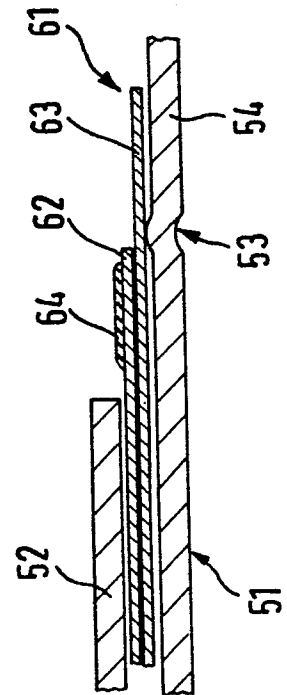


FIG. 15



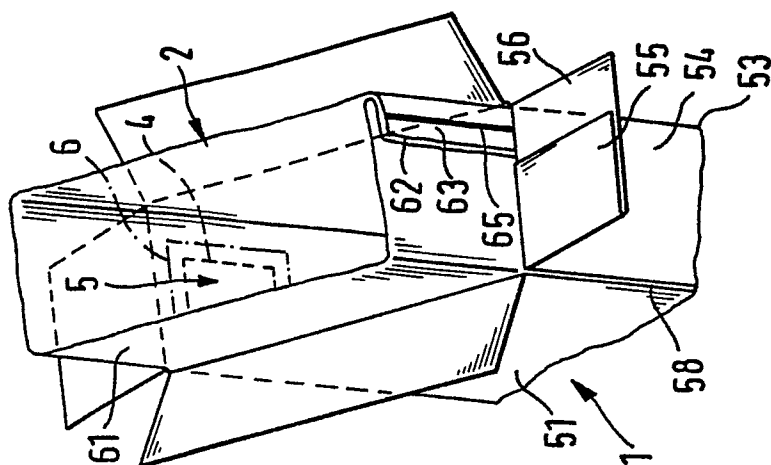


FIG. 23

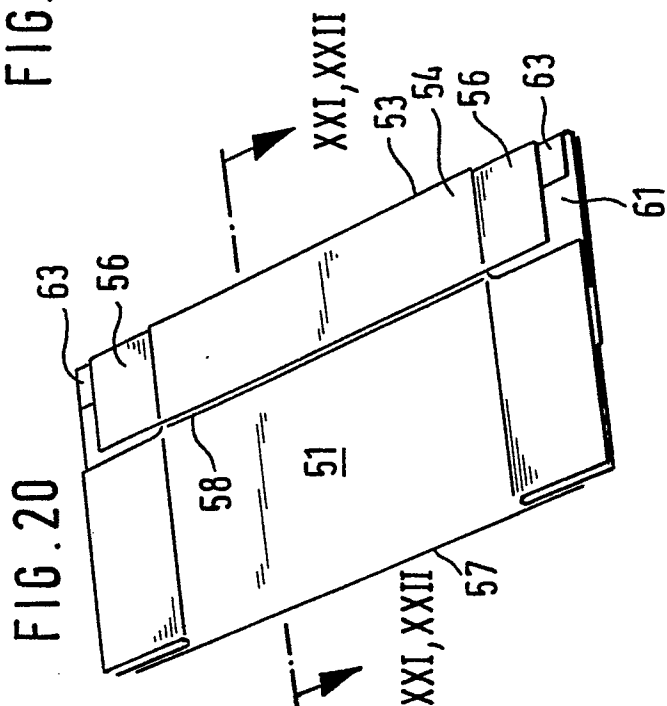


FIG. 20

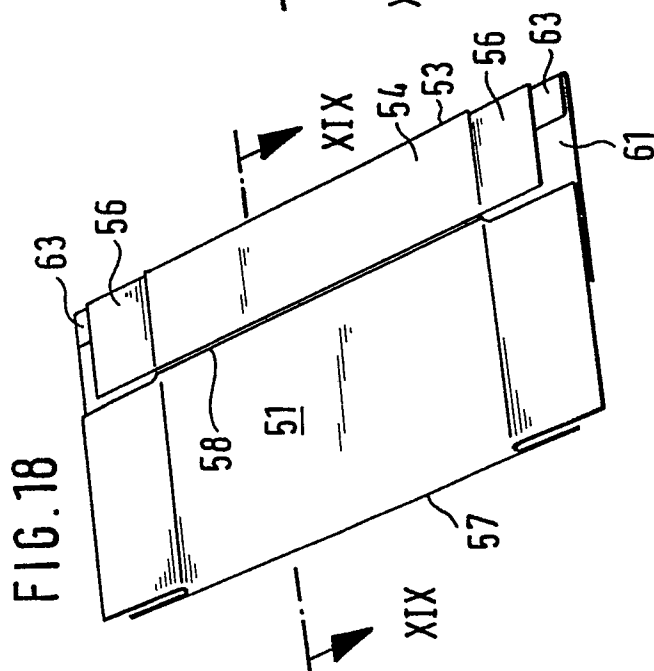


FIG. 18

FIG. 22

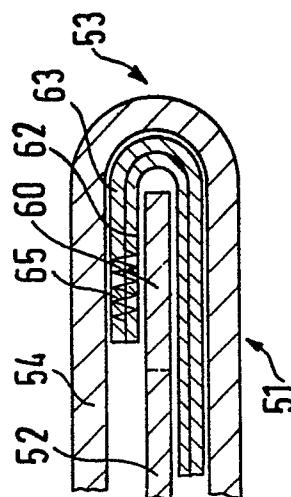


FIG. 21

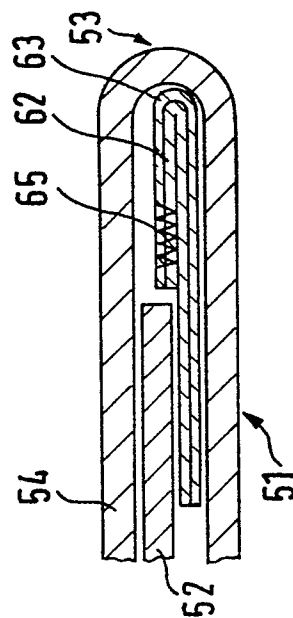


FIG. 19

