

⑫ **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

⑰ Numéro de dépôt: 84201943.2

⑤① Int. Cl.⁴: **B 65 D 6/02**

⑱ Date de dépôt: 27.12.84

⑳ Priorité: 13.01.84 IT 6702784

④③ Date de publication de la demande:
24.07.85 Bulletin 85/30

⑧④ Etats contractants désignés:
AT BE CH DE FR GB LI NL SE

⑦① Demandeur: **ALESSANDRO QUERCETTI & C. Fabbrica**
Giocattoli Formativi - S.p.A.
Corso Vigevano, 25
I-10152 Torino(IT)

⑦② Inventeur: **Quercetti, Alessandro**
Strada S.Vito-Revigliasco 48
I-10138 Torino(IT)

⑦④ Mandataire: **Patrigo, Pier Franco, Dr. Ing.**
Cabinet PATRIGO BREVETTI Via Don Minzoni 14
I-10121 Torino(IT)

⑤④ Procédé pour la formation de boîtes à coffret, boîtes qui en résultent et éléments pour leur formation.

⑤⑦ Un procédé pour la fabrication industrielle, économique et rationnellement organisable de boîtes à coffret, où un matériel lamellaire, comme un carton, est découpé en réalisant un élément ayant au moins cinq sections (1-5) délimitées par des rainures (7-10) parallèles, et les extrémités d' au moins trois sections (1-3) sont insérées et fixées en des canaux en U (13-15) présentés par des flancs (12) formés en matériel synthétique, une quatrième section (4) formant un couvercle abaissable et soulevable et une cinquième section (5) terminale formant une patte de fermeture pour laquelle les flancs (12) susdits en matériel synthétique présentent un canal d'insertion (17). La fixation de l'élément découpé aux flancs peut être exécuté sans adhésifs par l'engagement des bords de l'élément découpé, et de découpages (21) de ceux-ci, dans lesdits canaux en U et avec des dents (19) de ceux-ci. Des petites pattes latérales (25,28) définies dans la patte de fermeture (5) peuvent coopérer avec des dents (23,26) des canaux d'insertion, tournées vers l'intérieur et respectivement vers l'extérieur, en réalisant pour le couvercle (4) une retenue déliabile en position de fermeture et, respectivement, une fermeture scellée.

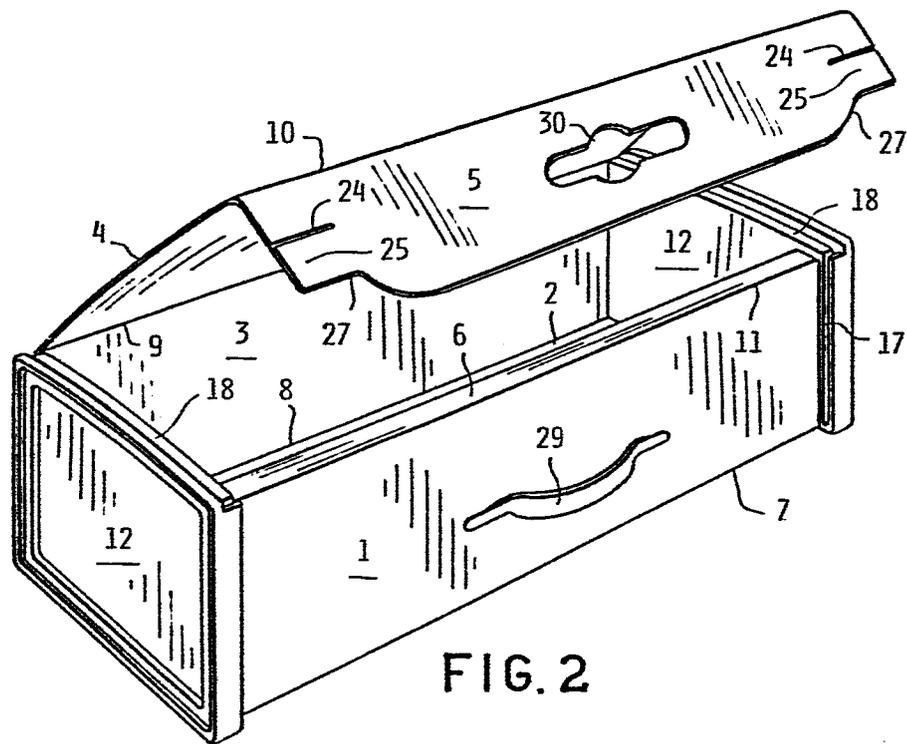


FIG. 2

1 PROCEDE POUR LA FABRICATION DE BOITES A COFFRET, BOITES
 QUI EN RESULTENT ET ELEMENTS POUR LEUR FORMATION

 La présente invention a pour objet un procédé pour la fabrication de
boîtes à coffret. Elle concerne aussi les boîtes à coffret qui résultent
5 dudit procédé, ainsi que des éléments caractéristiques à utiliser
pour la formation de ces boîtes.

 La fabrication de boîtes de qualité supérieure résulte coûteuse en
raison de la nécessité d'effectuer sur les flans des encollages, dont l'
exécution complique les appareillages et allonge les temps de travail.
10 En outre, l'opportunité d'acheminer les boîtes au lieu d'utilisation en
une forme aplatie pour en réduire l'encombrement oblige à adopter des
formes spécifiques, qui pas toujours correspondent aux qualités désirées
pour la boîte, et comporte sur le lieu d'utilisation des opérations ma-
nuelles ou des appareillages très complexes pour le déploiement des boî-
15 tes. En particulier il n'est pas possible, avec ces techniques, de réa-
liser d'une façon satisfaisante des boîtes à coffret, c'est-à-dire pour-
vues d'un couvercle soulevable et abaissable constituant l'une des faces
les plus grandes de la boîte. En outre, avec les techniques connues l'
on a des difficultés pour réaliser des moyens efficaces de retenue en
20 position fermée du couvercle, qui puissent facilement être neutralisés
pour l'ouverture de la boîte, ou/et des moyens de retenue en fermeture
ayant le caractère de scellés, c'est-à-dire ouvrant seulement par arra-
chement.

 Le but de la présente invention est de réaliser un procédé pour la
25 fabrication de boîtes à coffret, qui permette de rationaliser de la
meilleure façon les opérations de fabrication et d'utilisation indus-
trielle de la boîte, qui en outre rende possible, dans les cas où cela
est désiré, l'élimination totale des opérations d'encollage, ainsi que
la réalisation de moyen de retenue en fermeture ouvrant ou/et ayant le
30 caractère de scellés.

 Ce but est atteint, selon l'invention, par un procédé qui comprend

1 Les opérations de:

- prédisposer un élément découpé formé par un matériel lamellaire flexible portant au moins quatre rainurages gravés, parallèles entre eux et perpendiculaires à deux côtés opposés de l'élément découpé, lequel
5 résulte ainsi subdivisé en au moins cinq sections;

- prédisposer deux flancs formés en matériel synthétique, chacun desquels présente, creusé dans une face, un premier canal en U ayant des bras dont les longueurs correspondent, dans le même ordre, aux distances de quatre successifs des rainurages susdits, chacun du rainurage précédent ou du bord initial de l'élément découpé, et présente en outre un
10 deuxième canal substantiellement rectiligne, parallèle et adjacent à l'extérieur à l'un des deux bras parallèles du premier canal en U;

- plier les sections de l'élément découpé le long des rainurages, ainsi donnant à l'élément découpé la forme générale de la boîte à réaliser, ouverte et dépourvue des flancs;
15

- et insérer et fixer les extrémités d'au moins trois des sections de l'élément découpé plié dans les bras correspondants desdits canaux en U des deux flancs;

- deux sections de l'élément découpé restant ainsi libres des
20 flancs, l'une d'elle formant un couvercle abaissable et soulevable et l'autre, terminale, formant une patte de fermeture que l'on peut insérer dans ledit deuxième canal des flancs.

Grâce à ces caractéristiques, l'élément découpé peut être produit facilement et économiquement, il peut être fourni en forme déployée à l'
25 utilisation et il est facile à plier, manuellement ou par des appareillages simples, grâce au parallélisme des lignes de pliage définies par les rainurages; les flancs peuvent être facilement et économiquement produits dans les formes désirées par moulage ou par injection de matières plastiques et ils peuvent aussi être fournis à l'utilisation en des
30 ensembles compacts de petit encombrement; et l'insertion des extrémités des sections de l'élément découpé plié dans le canal correspondant des flancs est une opération facile à exécuter et à organiser aussi bien ma-

1 nuellement que par des appareillages automatiques simples et de fonc-
tionnement sûr.

La fixation des extrémités des sections dans le canal en U peut être
exécutée, lorsque cela ne représente pas un inconvénient, par encollage,
5 mais plus avantageusement elle peut être exécutée par engagement mécanique
irréversible de conformations des bords de l'élément découpé et du canal
en U des flancs, ainsi évitant tout encollage. Enfin, des simples con-
formations opportunes des pattes latérales de la section formant patte
de fermeture, et des canaux d'insertion correspondants des flancs, per-
10 mettent de réaliser des moyens efficaces de retenue en position fermée
du couvercle, facilement ouvrant ou/et formant scellés.

Ces caractéristiques et d'autres des objets de l'invention ressorti-
ront plus clairement de la description suivante d'un mode exemplificatif
et non limitatif de réalisation de l'invention, schématiquement repré-
15 senté dans les dessins annexés, dans lesquels:

Fig. 1 montre en petite échelle une boîte à coffret réalisée en ap-
plication de l'invention, en condition fermée;

Fig. 2 montre la même boîte à coffret de la figure 1, mais en condi-
tion ouverte après arrachement des scellés;

20 Fig. 3 montre l'un des flancs en échelle plus grande et en vue in-
terrompue de la face destinée à être tournée vers l'intérieur de la boî-
te;

Fig. 4 montre en échelle encore plus grande un détail du deuxième
canal d'un flanc, avec indication de la section de la patte de fermeture
25 de l'élément découpé plié, y insérée;

Fig. 5 montre en échelle très agrandie une section partielle faite
suivant la ligne V-V de la figure 3, avec l'élément découpé plié inséré
dans le flanc et y accroché;

Fig. 6 montre la forme des découpages exécutés dans l'élément décou-
30 pé pour réaliser l'accrochage illustré dans la figure 5.

L'élément découpé destiné à former la boîte selon les figures 1 et 2
a une forme substantiellement rectangulaire et présente principalement

1 cinq sections: 1 formant le front de la boîte; 2 formant le fond; 3 for-
mant le dos; 4 formant le couvercle soulevable et abaissable; et 5 for-
mant une patte de fermeture. Dans la forme représentée, l'élément dé-
coupé présente encore une sixième section 6, d'extension réduite, desti-
5 née à former une patte repliée à l'intérieur à l'ouverture de la boîte,
spécialement pour raidir le front 1. Lesdites sections, de forme rec-
tangulaire, sont séparées l'une de l'autre par des rainurages, respecti-
vement 7, 8, 9, 10 et 11. L'élément découpé 1-6 peut être réalisé en n'
importe quel matériel lamellaire quelque peu flexible, comme du carton,
10 du carton couplé avec du laminé plastique ou/et métallique, de la mince
tôle métallique, du matériel plastique laminé, etc.

Chacun des flancs destinés à former la boîte en combinaison avec l'
élément découpé 1-6 a - en ce cas - une forme substantiellement rectan-
gulaire, lelong de trois côtés de laquelle, celles avant, dessous et ar-
15 rière, s'étendent les trois bras 13, 14, 15 d'un canal en U creusé dans
la face du flanc 12 qui est tournée vers l'intérieur de la boîte. Dans
la forme représentée, le bras arrière 15 du canal en U est ouvert supé-
rieurement, tandis que le bras avant 13 se raccorde supérieurement à un
court tronçon de canal 16, substantiellement parallèle du bras dessous
20 14. Les longueurs respectives de ces bras de canal 13 à 16 correspon-
dent, dans le même ordre, aux largeurs des sections 1, 2, 3 et 6 de l'é-
lément découpé 1-6, mesurées entre les rainurages qui les limitent ou
(pour la section 6) entre le rainurage 11 et le bord qui limite l'élé-
ment découpé.

25 En outre, chaque flanc 12 présente lelong du côté avant, parallèle-
ment et à l'extérieur du bras avant 13 du canal en U, un deuxième canal
rectiligne 17, ouvert supérieurement.

Au moment et sur le lieu du montage de la boîte - qui peuvent être
différents du moment et du lieu de fabrication des éléments composants -
30 l'élément découpé 1-6 est plié lelong des rainurages 7-11, en lui don-
nant substantiellement la forme qui résulte de la figure 2, et ensuite
ses deux bords opposés sont insérés dans le canal en U 13-16 des flancs

1 12 et y sont fixés; par cette opération la boîte à coffret est assem-
blée, ouverte et prête pour être remplie avec les articles qu'elle doit
contenir. Pour la fermeture de la boîte, le couvercle 4 est abaissé
jusqu'au contact avec le côté dessus 18 des flancs 12, en insérant les
5 côtés de la patte de fermeture 5 dans le deuxième canal 17 des flancs
12. La boîte, ainsi remplie et fermée, peut être scellée de n'importe
quelle façon et envoyée aux opérations ultérieures.

Pour obtenir une fermeture plus parfaite du couvercle 4, de préfé-
rence le côté dessus 18 des flancs 12 est courbé avec une légère conve-
10 xité vers l'extérieur, de façon que, à boîte fermée, le couvercle 4 ré-
sulte lui aussi légèrement courbé.

Un moyen très avantageux pour la fixation de l'élément découpé 1-6
par rapport aux flancs 12 est représenté dans les figures 3, 5 et 6. L'
une des parois des bras de 13 à 15 (et éventuellement du bras 16 aussi)
15 du canal en U des flancs 12 présente à des distances régulières des
dents 19, tandis que des saillies 20 sortent, à une certaine distance
des dents 19, de la paroi opposée du canal. Dans les points des bords
de l'élément découpé 1-6, qui correspondent aux dents 19, sont pratiqués
des découpages 22 en forme de C, comme il le montre la figure 6; chaque
20 découpage définit une patte 22 élastiquement soulevable. Lorsque les
bords de l'élément découpé sont insérés dans le canal en U des flancs,
la patte 22 reste légèrement soulevée par la dent 19 correspondante,
tandis que les saillies latérales 20 gardent le bord 21 du découpage sû-
rement engagé avec la dent 19, comme montré par la figure 5. Par cette
25 disposition, l'insertion des bords de l'élément découpé dans les canaux
en U des flancs donne lieu à un engagement mécanique irréversible qui
fixe définitivement entre eux les flancs et les parois de la boîte.

De préférence les saillies latérales 20 ne sont pas prévus seulement
aux côtés des dents 19, mais elles sont régulièrement espacées le long de
30 toute la paroi correspondante du canal en U, et ont une longueur choisie
de sorte que le bord de l'élément découpé résulte inséré avec un certain
forcement entre ces saillies et la paroi opposée du canal en U. De cet-

1 te façon on obtient une immobilisation réciproque efficace entre les
flancs et l'élément découpé, laquelle donne une rigidité particulière à
la boîte, spécialement dans sa condition ouverte.

Il est en outre avantageux que le deuxième canal 17 des flancs 12
5 présente une dent 23 tournée à l'intérieur, tandis que des découpages
correspondants 24 de longueur limitée définissent le long des bords laté-
raux de la patte de fermeture 5 de la boîte des petites pattes 25 qui,
au moment de la fermeture de la boîte, vont se disposer sous la dent 23
des canaux 17 des flancs, comme il le montre la figure 4, ainsi tenant
10 stablement fermée la boîte. Cependant, il est suffisant d'exercer de l'
extérieur une pression sur les pattes 25, selon la flèche IV de la figu-
re 4, pour déformer élastiquement les pattes 25 en les déplaçant en 25'
(figure 4), ainsi permettant alors l'ouverture de la boîte. De cette
façon, les pattes 25 forment un système permanent de fermeture ouvrant,
15 que l'on peut utiliser indéfiniment dans l'emploi successif de la boîte.

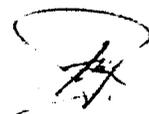
Dans les cas où l'on désire que la boîte puisse être mise en vente
en un état scellé, une deuxième dent 26, celle-ci tournée vers l'exté-
rieur, peut être formée dans le canal 17 sous la dent 23 (si celle-ci a
été prévue), tandis qu'une ligne d'arrachement 27 sépare de la patte de
20 fermeture 5 de la boîte des petites pattes arrachables correspondantes
28. Celles-ci s'engagent sous la dent 26 du canal 17 et ensuite elles
empêchent positivement l'ouverture de la boîte. Pour ouvrir la boîte,
il faut appliquer un effort suffisant à arracher les pattes 28, qui se
détachent de la patte de fermeture 5 en permettant l'ouverture de la
25 boîte, laquelle toutefois montre d'avoir été ouverte par le manque des
pattes 28, qui forment donc des scellés de garantie.

Un manche en matière plastique flexible 29 peut être appliqué au
front 1 de la boîte, et il résulte accessible à travers une fente 30 de
la patte de fermeture 5, en permettant le transport de la boîte comme
30 une petite valise et en assurant la fermeture de la boîte pendant le
transport. Ce moyen de fermeture et de transport peut remplacer les
pattes 25 ou en compléter l'action.

1 Comme on le comprend, l'invention n'est pas limitée à l'application
à des boîtes substantiellement parallélépipèdes, comme celle illustrée à
titre d'exemple; les parois principales de la boîte, et donc les côtés
des flancs, peuvent être en nombre différent de quatre, et de plus les-
5 dites parois peuvent être aussi courbes, de sorte que la boîte peut
prendre n'importe quelle forme prismatique et même partiellement ou to-
talement cylindrique.

Les conformations coopérant des bords de l'élément découpé et du ca-
nal en U, visant à coopérer réciproquement afin de réaliser un engage-
10 ment irréversible, peuvent être changées par rapport à celles illustrées
à titre d'exemple et, comme moyens de fermeture de la boîte, peuvent
aussi être adoptés des moyens traditionnels, comme des crochets, des
boutons à pression, etc., au lieu des dispositions originales décrites.

En outre, dans les cas où une opération d'encollage n'est pas consi-
15 dérée comme un inconvénient, ou bien de toute façon si l'on désire faire
recours à celle-ci, la fixation des bords de l'élément découpé dans le
canal en U des flancs peut être réalisé par un collant, le procédé selon
l'invention demeurant de toute façon avantageux en vue de la simplifica-
tion soit de la conformation de l'élément découpé que des opérations de
20 pliage de cet élément lors de l'assemblage de la boîte.



1

REVENDEICATIONS

1. Procédé pour la fabrication de boîtes à coffret, caractérisé en ce qu'il comprend les opérations de:

5 - prédisposer un élément découpé (1-11) formé par un matériel lamellaire flexible portant gravés au moins quatre rainurages (7-10) parallèles entre eux et perpendiculaires à deux côtés opposés de l'élément découpé (1-11), lequel résulte ainsi subdivisé en au moins cinq sections (1-5);

10 - prédisposer deux flancs (12) formés en matériel synthétique, chacun desquels présente, creusé dans une face, un premier canal en U ayant des bras (13-15) de longueurs correspondantes, dans le même ordre, aux distances de trois successifs (7,8,9) desdits rainurages, chacun du rainurage précédent (11,7,8) ou du bord initial de l'élément découpé, et présente en outre un deuxième canal (17) substantiellement rectiligne, 15 parallèle et adjacent à l'extérieur à l'un (13) des deux bras parallèles (13,15) du premier canal en U;

- plier les sections (1-5) de l'élément découpé le long des rainurages (7-10), en donnant à l'élément découpé la forme générale de la boîte à réaliser, ouverte et dépourvue des flancs;

20 - et insérer et fixer les extrémités d'au moins trois sections (1-3) de l'élément découpé plié dans les bras correspondants (13-15) desdits canaux en U des deux flancs (12);

25 - deux sections (4,5) de l'élément découpé restant ainsi libres des flancs (12), l'une d'elles (4) formant un couvercle abaissable et soulevable et l'autre (5), terminale, formant une patte de fermeture insérable dans ledit deuxième canal (17) des flancs (12).

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend aussi les opérations de:

30 - prédisposer, dans la formation desdits flancs (12), des dents (19) et des saillies (20) qui avancent dans ledit canal en U, en constituant

1 des moyens d'accrochage;

- prédisposer lelong des côtés de l'élément découpé (1-11) des découpages (21) correspondants auxdites dents (19) du canal (13-15) en U des flancs (12); et

5 - effectuer la fixation de l'élément découpé (1-11) plié dans les canaux (13-15) en U des flancs (12) en provoquant l'engagement desdits découpages (21) de l'élément découpé avec lesdites dents (19) du canal en U des flancs (12).

3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend aussi les opérations de:

10 - prédisposer, dans la formation desdits flancs (12), des saillies (20) qui avancent dans ledit canal (13-15) en U, régulièrement espacées lelong du canal;

15 - et insérer ledit élément découpé (1-11) plié dans les canaux (13-15) en U des flancs (12) avec un certain forçement entre lesdites saillies (20) et la paroi opposée du canal (13-15) en U.

4. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend aussi les opérations de:

20 - prédisposer dans ledit deuxième canal (17) des flancs (12) une dent (23) tournée vers l'intérieur et vers le bras adjacent (13) du premier canal en U;

- prédisposer dans la section terminale (5) de l'élément découpé deux découpages (24) de longueur limitée, partant de deux côtés opposés de l'élément découpé (1-11); et

25 - effectuer la fermeture stable et ouvrante de la boîte par l'insertion de la section terminale (5) de l'élément découpé dans ledit deuxième canal (17) des flancs (12) et par l'accrochage des pattes (25) définies par lesdits découpages (24) avec la dent (23) tournée vers l'intérieur du deuxième canal (17) des flancs;

30 Les pattes (25) susdites pouvant être dégagées desdites dents (23)

1 1 tournées vers l'intérieur, pour ouvrir la boîte, par une pression exercée de l'extérieur sur celles-ci.

5. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend aussi les opérations de:

5 - prédisposer dans ledit deuxième canal des (17) flancs (12) une dent (26) tournée vers l'extérieur;

 - prédisposer dans ladite section terminale (5) de l'élément découpé au moins une ligne d'arrachement (27) aboutissant sur les deux côtés opposés de l'élément découpé (1-11); et

10 - effectuer la fermeture de la boîte à scellés lacérables par l'insertion de la section terminale (5) de l'élément découpé dans ledit deuxième canal (17) des flancs (12) et par l'accrochage des pattes (28) définies par ladite ligne d'arrachement (27) avec lesdites dents (26) tournées vers l'extérieur du deuxième canal (17) des flancs;

15 L'ouverture de la boîte comportant l'arrachement des scellés formés par lesdites pattes (28) définies par les lignes d'arrachement (27).

6. Boîte à coffret, caractérisée en ce qu'elle est formée par un élément découpé (1-11) plié, selon des rainurages parallèles (7-10), en au moins cinq sections (1-5), les côtés d'extrémité d'au moins trois (1-20 -3) desdites sections étant stablement engagés dans les bras correspondants (13-15) de premiers canaux en U présentés par deux flancs (12) formés en matériel synthétique, une quatrième section (4) formant un couvercle abaissable et soulevable, et la section terminale (5) pouvant être insérée et enlevée d'un deuxième canal (17) présenté par lesdits 25 flancs (12), pour fermer et pour ouvrir la boîte.

7. Boîte selon la revendication 6, caractérisée en ce que lesdits côtés d'extrémité des sections (1-3) de l'élément découpé sont engagés dans lesdits premiers canaux (13-15) en U des flancs (12) par engagement irréversible de découpages (21) présentés par les bords des sections (1-

1 -3) de l'élément découpé avec des dents (19) présentées par lesdits premiers canaux (13-15) des flancs (12).

8. Boîte selon la revendication 7, caractérisée en ce que l'engagement des découpages (21) des bords des sections de l'élément découpé
5 avec les dents (20) des premiers canaux en U des flancs est assuré par des saillies (20) présentées par lesdits canaux en U de la partie opposée auxdites dents (19) et à une certaine distance latéralement à celles-ci.

9. Boîte selon la revendication 6, caractérisée en ce qu'un engagement
10 assez forcé des bords des sections (1-3) de l'élément découpé avec les premiers canaux en U (13-15) des flancs est assuré par des saillies (20) qui avancent d'une paroi de ces canaux et qui sont régulièrement espacées le long des canaux (13-15).

10. Boîte selon la revendication 6, caractérisée en ce que lesdits
15 deuxièmes canaux (17) des flancs (12) présentent chacun une dent (23) tournée vers l'intérieur, laquelle peut être engagée avec un patte (25) correspondante, délimitée par un découpage (24), de la section terminale (5) de l'élément découpé, en réalisant une retenue du couvercle (4) en position fermée, déliable par une pression exercée de l'extérieur sur
20 lesdites pattes (25).

11. Boîte selon la revendication 6, caractérisée en ce que lesdits
deuxièmes canaux (17) des flancs (12) présentent chacun une dent (26) tournée vers l'extérieur, laquelle peut être engagée avec un patte (28) correspondante, délimitée par une ligne d'arrachement (27), de la section terminale (5) de l'élément découpé, en réalisant un scellage du
25 couvercle (4) en position fermée, n'ouvrant que par arrachement desdites pattes (28).

1 12. Boîte selon les revendications 10 et 11, caractérisée en ce que
ladite dent (23) tournée vers l'intérieur de chaque deuxième canal (17)
des flancs (12) se trouve, par rapport à ladite dent (26) tournée vers
l'extérieur, plus voisine à l'extrémité du deuxième canal (17) à laquel-
5 le correspond le rainurage (10) reliant ladite section terminale (5) de
l'élément découpé à la section (4) adjacente.

13. Boîte selon la revendication 6, caractérisée en ce que les côtés
des flancs (12), opposés au bras intermédiaire (14) du canal en U, pré-
sentent une courbure convexe vers l'extérieur.

10 14. Boîte selon la revendication 6, caractérisée en ce que l'élément
découpé (1-11) présente une sixième section (6) d'extension réduite, in-
sérée en une correspondante partie terminale (16) de chacun desdits ca-
naux (13-15) en U des flancs (12), s'étendant vers l'intérieur de la
boîte à partir du bras (13) du canal en U adjacent audit deuxième canal
15 (17).

15. Élément découpé pour la formation d'une boîte à coffret, carac-
térisé en ce qu'il présente au moins quatre rainurages (7-10) parallèles
entre eux et perpendiculaires à deux côtés opposés de l'élément découpé
(1-11), ces rainurages définissant au moins cinq sections (1-5) desti-
20 nées à former trois parois principales (1-3) de la boîte, un couvercle
(4) abaissable et soulevable et une patte de fermeture (5).

16. Élément découpé selon la revendication 15, caractérisé en ce que
ladite patte de fermeture (5) présente des découpages (24), qui s'éten-
dent pour une longueur limitée à partir de ses côtés opposés et qui dé-
25 limitent des pattes (25) de retenue déliable en position de fermeture du
couvercle (4).

17. Élément découpé selon la revendication 15, caractérisé en ce que

1 Ladite patte de fermeture (5) présente des lignes d'arrachement (27) qui délimitent des pattes (28) de retenue en position de fermeture du couvercle (4), lesquelles pattes (28) ne peuvent être libérées que par arrachement.

5 18. Elément découpé selon la revendication 15, caractérisé en ce que lesdits deux côtés opposés de l'élément découpé (1-11) présentent à des distances régulières des découpages (21) d'accrochage.

10 19. Elément découpé selon la revendication 15, caractérisé en ce qu'il présente une sixième section (6) destinée à former une patte dirigée vers l'intérieur à l'ouverture de la boîte.

15 20. Flanc pour la formation d'une boîte à coffret, caractérisé en ce qu'il est formé en matériel synthétique et présente, le long d'au moins trois côtés, un canal en U (13-15) creusé dans une face, ainsi qu'un deuxième canal (17) parallèle et adjacent à l'extérieur à l'un (13) des bras parallèles du premier canal en U.

21. Flanc selon la revendication 20, caractérisé en ce que ledit premier canal (13-15) en U présente des dents de retenue (19) tournées vers l'intérieur et, à une certaine distance latéralement audites dents, des saillies (20) qui avancent du côté du canal opposé aux dents.

20 22. Flanc selon la revendication 20, caractérisé en ce que ledit premier canal (13-15) en U présente des saillies (20) régulièrement espacées, qui avancent de l'une de ses parois vers la paroi opposée et se terminent à une certaine distance de celle-ci.

25 23. Flanc selon la revendication 20, caractérisé en ce qu'il présente, dans ledit deuxième canal (17), une dent (23) de retenue déliabile tournée vers l'intérieur.

1 24. Flanc selon la revendication 20, caractérisé en ce qu'il présente dans ledit deuxième canal (17) une dent de scellage (26) tournée vers l'extérieur.

5 25. Flanc selon la revendication 20, caractérisé en ce que son côté opposé au bras intermédiaire (14) du canal en U est courbé avec une convexité tournée vers l'extérieur.



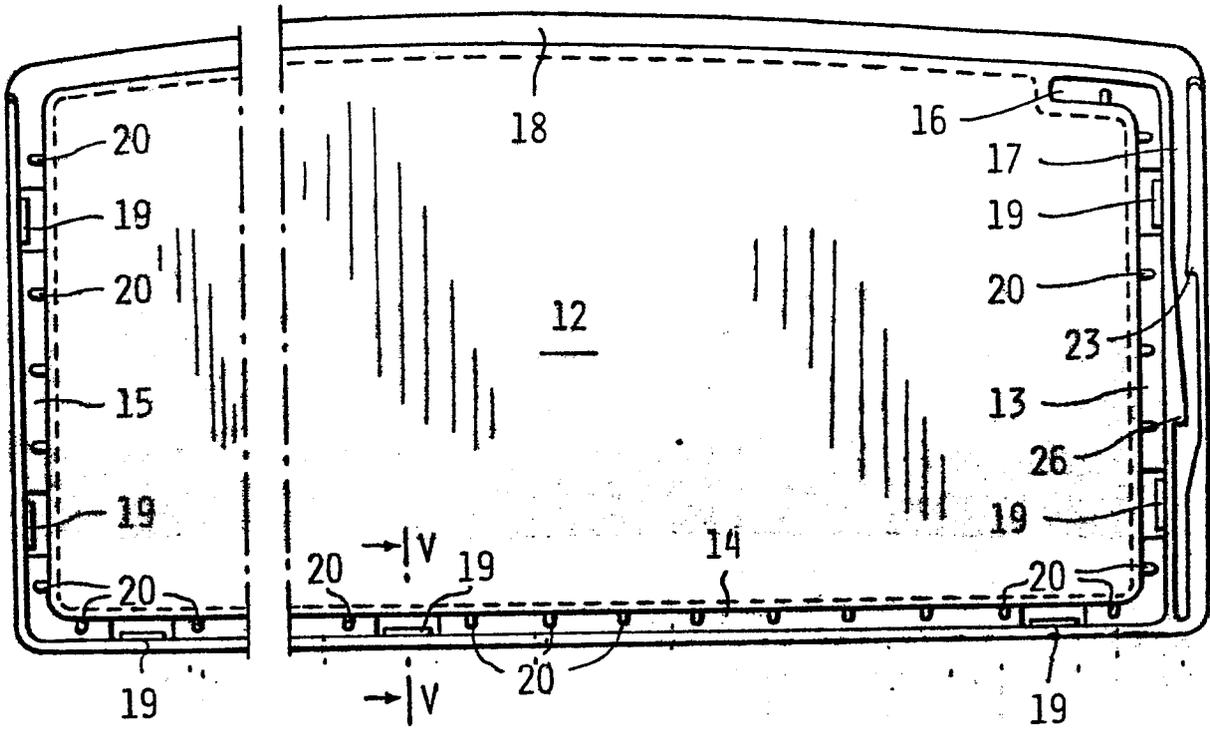


FIG. 3

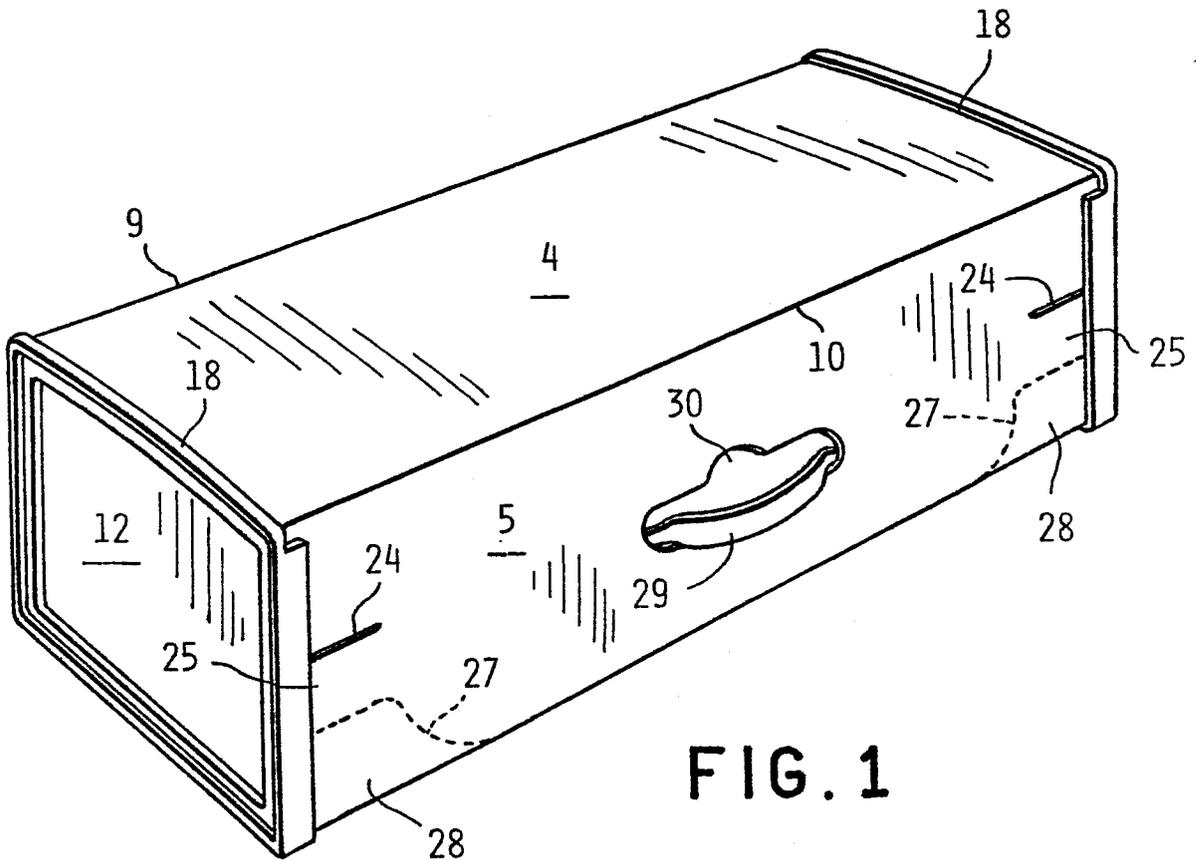


FIG. 1

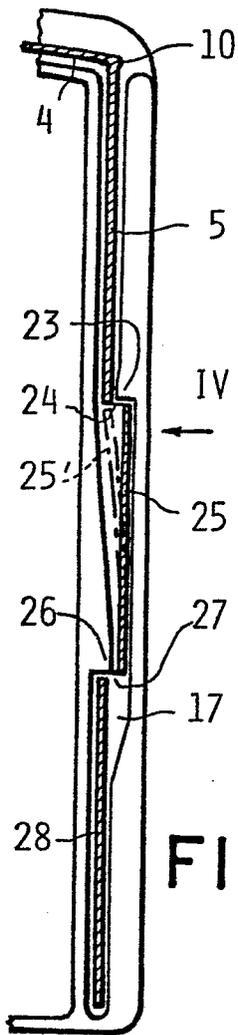


FIG. 4

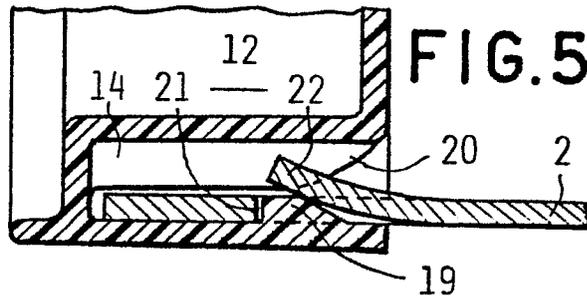


FIG. 5

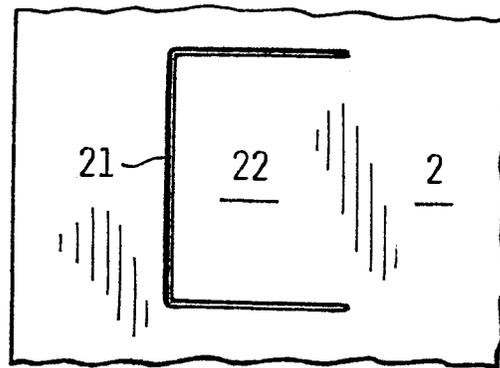


FIG. 6

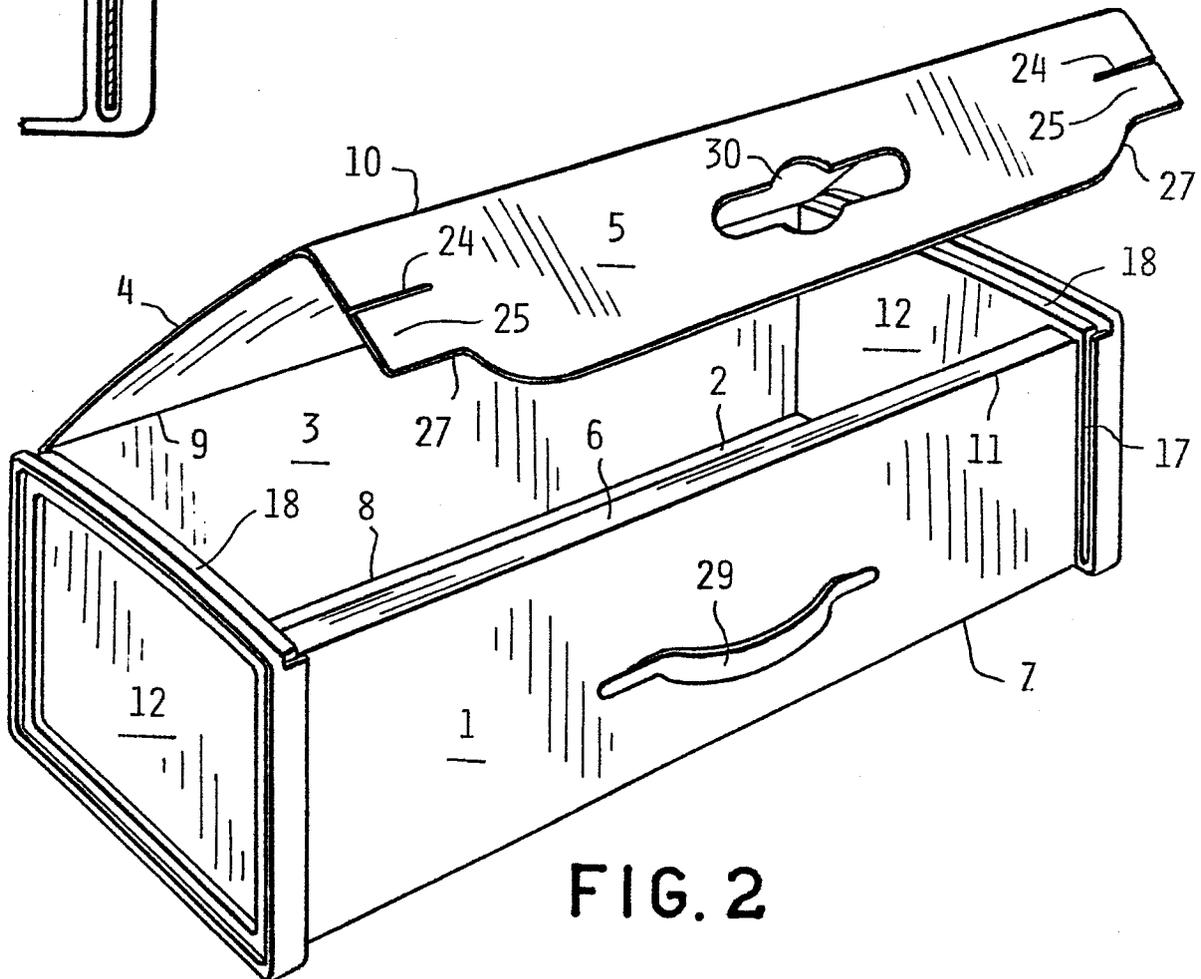


FIG. 2