(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) EP 0 726 205 B1

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
28.10.1998 Patentblatt 1998/44

(51) Int. Cl.[6]: **B65D 5/52**, B65D 5/32, B65D 5/54

(21) Anmeldenummer: **95810090.1**

(22) Anmeldetag: **10.02.1995**

(54) Zuschnitte für einen Ausstell- und Transportbehälter

Blanks for a transport and display container

Flans pour une boîte de présentation et transport

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
14.08.1996 Patentblatt 1996/33

(73) Patentinhaber: **Saam, Bernhard**
CH-3007 Bern (CH)

(72) Erfinder: **Saam, Bernhard**
CH-3007 Bern (CH)

(74) Vertreter:
Hotz, Klaus, Dipl.-El.-Ing./ETH
Patentanwalt
c/o OK pat AG
Hinterbergstrasse 36
Postfach 5254
6330 Cham (CH)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 266 321
EP-A- 0 442 179
DE-U- 9 110 184
DE-U- 9 300 738
FR-A- 1 152 875
FR-A- 1 467 157
FR-A- 1 562 868
US-A- 2 315 999
US-A- 3 653 495

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

EP 0 726 205 B1

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf einen Zuschnitt für einen Transportbehälter-Unterteil nach dem Oberbegriff des Anspruchs **1**, einen Transportbehälter-Unterteil nach dem Oberbegriff des Anspruches **6**, sowie auf einen Transportbehälter nach dem Anspruch **7**.

Bei bisher bekannten Transportbehältern ergibt sich insbesondere bei Packgut mit konischer Packungen wie Standbeuteln ein Platzverlust beim Transport, da die Packungen nicht ineinander verkeilt, also liegend, eingepackt werden, weil sie sonst nach dem Öffnen des Transportbehälters nicht die richtige stehende Lage einnehmen und es daher notwendig wird, sie zum Ausstellen aus dem Transportbehälter zu entfernen.

Aus diesem Grunde wurden Transportbehälter geschaffen, die sich in einfacher Weise in Ausstellbehälter transformieren lassen, in denen das Packgut sowohl beim Transport wie auch beim Ausstellen eine günstige Lage einnimmt.

Aus der **DE-U-91 10 184** entspricht dem Oberbegriff des Anspruchs 1 ist ein Zuschnitt für einen Transportbehälter bekannt, der in einen Ausstellbehälter transormierbar ist. Zu diesem Zweck ist im Mittelteil des Zusachnitts, der den Boden des Transportbehälters bildet, eine Transformations-Faltlinie vorgesehen, und in zwei sich gegenüberliegenden Seitenteilen des Zuschnitts, die die Rückwand und die Frontwand des Transportbehälters bilden, sind in Fortsetzung der Transformations-Faltlinie Transformations-Perforationen angebracht. Um den Transportbehälter in den Austellungsbehälter zu transformieren, erfolgt eine Trennung längs der Transformations-Perforationen und eine Faltung längs der Transformatiuons-Faltlinie, wobei die beiden den Boden des Transportbehälters bildendenden Bodenhälften mit ihren Aussenflächen aneinander zu liegen kommen und eine doppellagige Trennwand von zwei spiegelsymmetrischen Abteilen des Ausstellbehälters bilden.

Die **US-A-2,315,999** beschreibt ebenfalls einen Transportbehälter, der auf die oben beschriebene Weise in einen Ausstellbehälter transformierbar ist.

Die **FR-A-1 467 157** beschreibt ebenfalls einen Transportbehälter, der sich durch Faltung in einen Ausstellbehälter mit zwei Abteilen transformieren lässt. Allerdings erfolgt die Faltung nicht wie bei den beiden oben beschriebenen Transportbehältern durch Faltung des Bodens, also längs einer horizontalen Transformations-Faltlinie, sondern durch Faltung längs einer vertikalen, die Rückwand teilenden Transformations-Faltlinie. Beim dabei entstehenden Ausstellbehälter weisen die beiden Abteile an ihren parallel zur genannten Rückwand liegenden Seiten keine Seitenwandungen auf.

Ein weiterer zu einem Austellbehälter transformierbarer Transportbehälter ist beschrieben in der **FR-A-1 562 868**. Er ist nicht ohne integralen deckel herstellbar, da die Seitenwandungen des Ausstellbehälters im wesentlichen durch Bereiche des Deckels gebildet sind.

Die **FR-A-1 152 875** hat einen weiteren Transportbehälter, der sich in einen Ausstellbehälter transformieren lässt, zum Inhalt. Der Transportbehälter wird durch Steckung und nicht durch Klebung erstellt.

Der in der **US-A-3,653,495** beschriebene Transportbehälter lässt sich in gleicher Weise wie einige der bereits erwähnten Transportbehälter durch Faltung um eine horizontale Transformations-Faltlinie in einen Ausstellbehälter transformieren. Im Gegensatz zu den bisher beschriebenen Transportbehältern ist aber dieser Transportbehälter so konzipiert, dass sein Boden nicht aus einem Teil besteht sondern durch vier ineinandersteckbare Bodenteile gebildet ist.

Auch aus der **EP-A1-0 422 179** ist ein Transportbehälter bekannt, der sich in einen Ausstellbehälter transformieren lässt. Dazu wird lediglich der Deckel entfernt, wobei allerdings nicht ein Ausstellbehälter mit zwei ggfs. voneinander trennbaren Abteilen sondern nur ein solcher mit einem einzigen Abteil entsteht.

Es ist somit eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung, einen Zuschnitt der eingangs genannten Art zu schaffen, welcher auf platzsparende Weise sowohl für den Transport als auch zum Ausstellen von Packgut, insbesondere aus konischen Packungen verwendet werden kann, wobei die Packungen nach der Verwandlung des Transportbehälters in einen Ausstellungsbehälter die richtige Lage einnehmen sollen. Es ist eine weitere Aufgabe der Erfindung, einen entsprechenden Transportbehälter vorzuschlagen.

Dies wird erfindungsgemäss erzielt durch die Merkmale des unabhängigen Anspruchs **1** bzw. **6** bzw. **7.** Bevorzugte Weiterbildungen der Zuschnitte werden durch die von den Ansprüchen **1** abhängigen Ansprüche **2** bis **5** definiert.

Mit den erwähnten Zuschnitten gemäss Anspruch 1 lässt sich ein Unterteil für den in einen Ausstellbehälter transformierbaren Transportbehälter herstellen, das ggfs auch einen integrierten Deckel aufweisen kann.

Der Transportbehälter wird in den Ausstellbehälter transformiert, indem der integrierte oder separate, am Unterteil befestigte Deckel des Transportbehälters mindestens teilweise entfernt wird, worauf der Unterteil um eine mittlere Falzlinie umgeklappt wird. Es werden zwei Abteile gebildet, in welchen das Füllgut im Ladengeschäft ausgestellt werden kann. Wird anstelle der Falzlinien eine Perforationslinie hergestellt, so kann der Transportbehälter zu zwei getrennten Ausstellbehältern umfunktioniert werden, indem der Unterteil entlang der Perforationslinie getrennt wird. Eine besondere Platzersparnis ergibt sich, wenn das Packgut ineinandergeschachtelt eingefüllt wird. Dadurch lassen sich Packmaterial und Transportvolumen reduzieren.

Im folgenden werden anhand der beiliegenden Zeichnung Ausführungs-beispiele der Erfindung sowie deren Verwendung näher erläutert. Es zeigen

Fig. 1 einen Zuschnitt für einen Trtansportbehälter-Unterteil eines ersten Ausführungsbeispiels nach der Erfindung;

Fig. 2 einen Zuschnitt für einen zum Transportbehälter-Unterteil gemäss Fig. 1 passenden, separaten Transportbehälter-Deckel;

Fig. 3 die entsprechend gefalteten Zuschnitte gemäss Fig. 1 und Fig. 2 zur Bildung des Transportbehälter-Unterteils und des separaten Transportbehälter-Deckels für den in einen Ausstellbehälter transformierbaren Transportbehälter;

Fig. 4 den verschlossenen, das hier nicht sichtbare Packgut enthaltenden Transportbehälter:

Fig. 5 den in Fig. 4 dargestellten Transportbehälter mit teilweise aufgerissenem und aufgebogenem Transportbehälter-Deckel;

Fig. 6 den umgeklappten Transportbehälter-Unterteil des in Fig. 5 dargestellten Transportbehälters, d.h. in Ausstellkonfiguration, mit vollständig entferntem Mittelteil des Transportbehälter-Deckels;

Fig. 7 ein zweites Ausführungsbeispiel eines zusammengefügten Tansportbehälters mit separatem, teilweise entfernten Transportbehälter-Deckel, wobei der entfernte Deckelteil in abgehobener Lage sichtbar ist;

Fig. 8 den in Fig. 7 dargestellten, in Austellkonfiguration umgeklappten Transportbehälter;

Fig. 9 ein drittes Ausführungsbeispiel eines zusammengefügten Transportbehälters, mit teilweise entferntem Deckel, wobei der entfernte Teil des Deckels in abgehobener Lage sichtbar ist;

Fig. 10 den in Fig. 9 dargestellten Transportbehälter, in seine Ausstellkonfiguration umgeklappt;

Fig. 11 den Zuschnitt für den separaten Deckel des Transportbehälters gemäss Fig. 7;

Fig. 12 den Zuschnitt für den separaten Deckel des Transportbehälters gemäss Fig. 9;

Fig. 13 ein viertes Ausführungsbeispiel des erfindungsgemässen Transportbehälters, in verschlossenem Zustand;

Fig. 14 den in Fig. 13 dargestellten Transportbehälter Behälter mit teilweise entferntem Deckel, wobei der entfernte Teil des Deckels in seitlich verschobener Lage sichtbar ist;

Fig. 15 den in Fig. 14 dargestellten Transportbehälter, in seine Ausstellkonfiguration umgeklappt;

Fig. 16 ein fünftes Ausführungsbeispiel des erfindungsgemässen Transportbehälters. mit dem Transportbehälter-Unterteil und dem daneben angeordneten separaten Transportbehälter-Deckel;

Fig. 17 ein sechstes Ausführungsbeispiel des erfindungsgemässen Transportbehälters, wobei der Transportbehälter-Unterteil und der teilweise eingezeichnete Transportbehälter-Deckel sichtbar ist;

Fig. 18 den in Fig. 17 dargestellten Transportbehälter-Unterteil, ausschnittweise, in seine Ausstellkonfiguration umgeklappt;

Fig. 19 den Transportbehälter-Unterteil des Transportbehälters gemäss dem ersten Ausführungsbeispiel in Transportkonfiguration, mit eingefüllten, konischen Beuteln als Packgut, in Draufsicht;

Fig. 20 den in Fig. 20 dargestellten Transportbehälter-Unterteil, in seine Austellkonfiguration umgeklappt; mit dem Packgut aus konischen Beuteln;

Fig. 21 ein siebtes Ausführungsbeispiel des erfindungsgemässen Transportbehälters mit entferntem, in abgehobener Lage sichtbarem Deckel;

Fig. 22 den in Fig. 21 dargestellten Transportbehälter in verschlossenem Zustand, wobei kein Packgut sichtbar ist;

Fig. 23 ein achtes Ausführungsbeispiel des erfindungsgemässen Transportbehälters, mit entferntem, in abgehobener Lage sichtbarem Deckel,

Fig. 24 den in Fig. 23 dargestellten Transportbehälter in verschlossenem Zustand, wobei kein Packgut sichtbar ist;

Fig. 25 einen Zuschnitt, bestimmt für einen Unterteil und einen integralen Deckel, für ein neuntes Ausführungsbeispiels des erfindungsgemässen Transportbehälters;

Fig. 26 einen Zuschnitt für ein zehntes Ausführungsbeispiel der Erfindung, ebenfalls mit Unterteil und Deckel an einem Stück.

Fig. 1 zeigt den ungefalteten Zuschnitt 1 für den Unterteil des ersten Ausführungsbeispiels des Behälters. Der Zuschnitt weist einen sechsteiligen Mittelteil 2 und zwei vierteilige, symmetrisch zum Mittelteil angeordnete Seitenteile 3 und 4 auf. Der Mittelteil 2 weist zwei zentrale Teile 5 und 6 auf, die durch eine Falzlinie 55 verbunden sind, damit der Unterteil umgeklappt wer-

den kann. An die zentralen Teile 5 und 6 schliessen sich äussere Teile 7 und 8 und an diese Randteile 9 und 10 an. Die Seitenteile 3 und 4 weisen zentrale Teile 11, 12, 13 und 14 sowie Randteile 15, 16, 17 und 18 auf. Die zentralen Teile 5 und 6 des Mittelteiles 2 sind mit Falzlinien 19 und 20 mit den äusseren Teilen 7 und 8 des Mittelteiles 2 und mit Falzlinien 21, 22, 23 und 24 mit den zentralen Teilen 11, 12, 13 und 14 der Seitenteile 3 und 4 verbunden. Die äusseren Teile 7 und 8 sind mit Falzlinien 25 und 26 mit den Randteilen 9 und 10 verbunden. Die zentralen Teile 11, 12, 13 und 14 der Seitenteile sind mit Falzlinien 27, 28, 29 und 30 mit den Randteilen 15, 16, 17 und 18 der Seitenteile 3 und 4 verbunden. Die zentralen Teile 11 und 12 resp. 13 und 14 der Seitenteile 3 und 4 sind durch eine Schnittlinie 31 resp. 32 getrennt. Die Randteile 15, 16, 17 und 18 der Seitenteile 3 und 4 sind nicht mit den äusseren Teilen 7 und 8 des Mittelteiles verbunden.

Fig. 2 zeigt den ungefalteten Zuschnitt 33 für den Deckel des Behälters gemäss dem ersten Ausführungsbeispiel. Der Deckelmittelteil 34 umfasst einen zentralen Teil 35 und zwei äussere Teile 36 und 37, die mit dem zentralen Teil 35 durch Falzlinien 38 und 39 verbunden sind. Die Seitenteile 40 und 41 weisen zentrale Teile 42 und 43 auf, die durch Perforationslinien 44 und 45 mit dem zentralen Teil 35 des Mittelteiles 34 verbunden sind. Die äusseren Teile 46, 47, 48 und 49 der Seitenteile 40 und 41 sind durch Perforationslinien 50, 51, 52 und 53 mit den äusseren Teilen 36 und 37 des Mittelteiles 34 verbunden. Der Zuschnitt ist an den schmalen Seitenrändern in der Mitte mit einem halbkreisförmigen Ausschnitt 135 versehen, die das Abreissen des Mittelteiles des Deckels erleichtern.

Fig. 3 zeigt den Unterteil 1 des Behälters in Einfüllstellung sowie den gefalteten Zuschnitt für den Deckel. In dieser Stellung sind die beiden äusseren Teile 7 und 8 des Mittelteiles 2 um 90 ° gegenüber den zentralen Teilen 5 und 6 aufgerichtet. Die Seitenteile 3 und 4 sind ebenfalls um 90 ° gegenüber den zentralen Teilen 5 und 6 des Mittelteiles 2 umgebogen. Die Randteile 15, 16, 17 und 18 der Seitenteile 3 und 4 sind um 90 ° gegenüber den Seitenteilen 3 und 4 umgebogen und mit den unteren Bereichen der äusseren Teile 7 und 8 des Mittelteiles 2 verklebt. Zum Herstellen des Behälters werden die beiden Randteile 9 und 10 des Mittelteiles 2 um 90 ° umgeklappt, der Deckel 33 auf den Behälterunterteil 1 gestülpt und die unteren Bereiche der äusseren Teile 46, 47, 48 und 49 der Seitenteile des Deckels 33 mit den zentralen Teilen 11, 12, 13 und 14 der Seitenteile des Unterteiles 1 verklebt.

Aus Fig. 4 ist der versandbereite Behälter 54 ersichtlich.

Fig. 5 zeigt den Behälter gemäss Fig. 4, wobei die Deckelteile 35 und 36 abgerissen sind. Der Deckelteil 37 wird ebenfalls noch abgerissen, damit der Unterteil in die Ausstellposition gemäss Fig. 6 umgeklappt werden kann. Die Falzlinie 55 kann als Rillung oder vorzugsweise als Doppelrillung ausgebildet sein.

Fig. 6 zeigt den Unterteil 1 in umgeklapptem Zustand. Die zentralen Teile 5 und 6 des Unterteiles sind um die Falzlinie 55 umgeklappt. Die zentralen Teile 42, 43 sowie die äusseren Teile 46, 47, 48 und 49 des Deckels 33 sind mit dem Unterteil gemäss Fig. 3 verklebt. Der Unterteil befindet sich in der Ausstellposition. Das Füllgut liegt an den Teilen 5 und 7 resp. 6 und 8 an.

Für den Behälter 56 des zweiten Ausführungsbeispiels gemäss Fig. 7 wird derselbe Zuschnitt 57 für den Unterteil verwendet, wie für den Behälter des ersten Ausführungsbeispieles gemäss Fig. 1. Der Deckel 58 entspricht abgesehen vom aufreissbaren Teil 59 ebenfalls dem Deckel 33 gemäss dem ersten Ausführungsbeispiel. Die äusseren Teile 60, 61, 62 und 63 sind in ihrem unteren Bereich mit dem Unterteil 57 verklebt. Der aufreissbare Teil 59 des Deckels 58 wird entlang den Perforationslinien 64, 65, 66 und 67 vom restlichen Deckelteil abgerissen, um den Unterteil 57 umklappen zu können. Die äusseren Teile 62 und 63 des Deckels sind durch eine Schnittlinie 68 voneinander getrennt.

In Fig. 8 ist der Behälter gemäss Fig. 7 ohne den abreissbaren Teil 59 in umgeklapptem Zustand dargestellt. Die äusseren Teile 62 und 63 des Deckels bilden eine Rückwand und die Teile 69 und 70 Seitenwände des Behälters in Ausstellposition. Der Unterteil wird auch in diesem Falle um die mittlere Falzlinie 71 umgeklappt. Die mittlere Falzlinie 71 kann wie auch die mittlere Falzlinie 55 beim ersten Ausführungsbeispiel als Rillung oder Doppelrillung ausgebildet sein.

In Fig. 9 ist ein Behälter 72 eines drittes Ausführungsbeispiels dargestellt. Ein abreissbarer Deckelteil 73 ist dabei entfernt. Ein äusserer Teil 74 und der mittlere Teil 75 des Deckels werden entlang zweier Perforationslinien 76 und 77 von den restlichen, mit dem Unterteil 78 verklebten Deckelteilen 80, 81, 82, 83, 84, 85 abgerissen. Der Zuschnitt für den Unterteil 78 ist gleich ausgebildet wie beim ersten und zweiten Ausführungsbeispiel. Es ist ebenfalls eine mittlere Falzlinie 79 vorgesehen.

Gemäss Fig. 10 ist der Unterteil 78 mit den verbleibenden Teilen des Deckels um die Falzlinie 79 umgeklappt. Die äusseren Deckelteile 80, 81, 82 und 83 bilden den horizontalen Rahmen des umgefalteten Unterteils in Ausstellposition. Die äusseren Deckelteile 84 und 85, die durch eine Schnittlinie 86 getrennt sind, bilden die Rückwand des Unterteils in Ausstellposition.

In Fig. 11 ist der Zuschnitt für den Deckel 58 des zweiten Ausführungsbeispieles gemäss den Fig. 7 und 8 dargestellt. Es sind noch die Falzlinien 87 und 88 dargestellt.

In Fig. 12 ist der Zuschnitt 89 für den Deckel des dritten Ausführungsbeispieles gemäss den Fig. 9 und 10 dargestellt. Es sind noch die Falzlinien 90 und 91 sowie die Perforationslinie 92 dargestellt.

Fig. 13 zeigt den verschlossenen Behälter 93 des vierten Ausführungsbeispieles. Die auf drei Seiten des Behälters befindlichen, mit Perforationslinien versehenen Teile 94, 95 und 96 werden zum Öffnen des Behäl-

ters abgerissen.

In Fig. 14 ist der Behälter 93 mit abgerissenem Deckelteil 94, 95, 96 dargestellt. Der Unterteil dieses Behälters ist nach den gleichen Prinzipien aufgebaut wie bei den Ausführungsbeispielen 1 bis 3.

Fig. 15 zeigt den Unterteil des Behälters 93 mit den restlichen Deckelteilen in umgeklapptem Zustand. Die Umklappung erfolgt ebenfalls wie bei den vorhergehenden Ausführungsbeispielen um eine mittlere Falzlinie 97. Der Unterteil weist die zentralen Teile 98 und 99, die äusseren Teile 100 und 101 sowie die Randteile 102 und 103 auf. Der Behälter in Ausstellposition gemäss Fig. 15 umfasst noch die mittleren Teile 104 und 105 sowie die äusseren Teile 106, 107, 108, 109 des Dekkels 110 gemäss Fig. 14. Wenn anstelle der Falzlinie 97 eine Perforationslinie vorgesehen wird, so kann der Behälter in zwei in der Zeichnung nicht dargestellte Behälterteile aufgeteilt werden.

Fig. 16 zeigt den Behälterunterteil 111 und den Behälterdeckel 112 eines fünften Ausführungsbeispiels gemäss der Erfindung. Der Unterteil 111 ist im Prinzip gleich aufgebaut wie bei den Ausführungsbeispielen 1 bis 4. Er umfasst ebenfalls einen sechsteiligen Mittelteil 113, wobei zwischen den einzelnen Teilen Falzlinien vorgesehen sind. Die mittlere Falzlinie 114 mit Rillung oder Doppelrillung dient wiederum zur Umklappung des Unterteils von der Transport- in die Ausstellposition. An den Mittelteil 113 schliessen die Seitenteile 115 und 116 an. Der Deckel 112 ist bei diesem Ausführungsbeispiel vierteilig, mit einem oberen Teil 117, einem unteren Teil 118 und zwei Seitenteilen 119 und 120, ausgebildet und wird mit dem Unterteil nicht verklebt sondern lediglich über denselben geschoben. Der Seitenteil 119 des Deckels 112 weist einen umgebogenen Fortsatz 121 auf, der mit dem unteren Teil 118 verklebt wird.

Fig. 17 zeigt ein sechstes Ausführungsbeispiel des Behälters mit Unterteil 122 und dem teilweise eingezeichneten Deckel 123. Der Deckel 123 ist dreiteilig ausgebildet und wird in den inneren Bereich der Seitenteile 124 und 125 des Unterteiles hineingeschoben. Dazu ist der Deckel in den Endbereichen am äusseren Rand mit Einschnitten 126 versehen. Der mittlere Teil des Unterteiles weist zwei zentrale Teile 127 und 128 auf, zwischen denen eine Falzlinie 133 verläuft. Daran schliessen äussere Teile 129 und 130 und an diese Randteile 131 und 132 an. Wie bei den vorhergehenden Ausführungsbeispielen werden die zentralen Teile 127 und 128 um die Falzlinie 133 umgeklappt, wobei der Unterteil 122 des Behälters von der Transportposition gemäss Fig. 17 in die Ausstellposition gemäss Fig. 18 gebracht wird.

Unterschiedlich bei den Ausführungsbeispielen 1 bis 6 sind jeweils die Teile des Deckels, welche am Unterteil verbleiben resp. die Form des Deckels.

Fig. 19 zeigt eine Draufsicht auf den Behälterunterteil gemäss dem ersten Ausführungsbeispiel mit eingefüllten konischen Beuteln 134, beispielsweise Standbodenbeutel. Aus dieser Figur ist ersichtlich, dass durch diese Verpackung eine Platzersparnis erzielt werden kann. Der Unterteil 1 gemäss Fig. 19 befindet sich in Transportposition.

Fig. 20 zeigt den umgeklappten Unterteil 1 in Ausstellposition. Die Behälter gemäss allen Ausführungsformen 1 bis 6 eignen sich für den Transport und das Ausstellen von beliebigem Füllgut.

Der Unterteil ist im Prinzip bei allen Ausführungsformen gleich ausgebildet, wogegen die Perforationslinien im Deckel verschieden angeordnet sind. Durch diese verschiedene Anordnung der Perforationslinien ergeben sich verschiedene Öffnungsmöglichkeiten und dadurch verschiedene Präsentationsmöglichkeiten. Die Deckel gemäss den Ausführungsformen 5 und 6 gemäss den Fig. 17 und 18 weisen keine Perforationslinie auf.

In Fig. 21 ist der Unterteil 136 des Behälters in Einfüllstellung dargestellt. Weiterhin ist in dieser Figur der gefaltete Zuschnitt 137 für den Deckel dargestellt. Die äusseren Teile 138 und 139 des Mittelteiles 140 des Unterteils sind um 90 ° gegenüber den zentralen Teilen 141 und 142 des Mittelteiles aufgerichtet. Die zentralen Teile 143, 144, 145 und 146 der Seitenteile 147 und 148 sind ebenfalls um 90 ° gegenüber den zentralen Teilen 141 und 142 des Mittelteiles 140 umgebogen. Die Seitenteile 147 und 148 sind breiter ausgebildet als beim ersten Ausführungsbeispiel. Die Breite der Seitenteile 147, 148 entspricht der Länge der äusseren Teile 138, 139 des Mittelteiles. Die Randteile 149, 150, 151 und 152 der Seitenteile 147 und 148 sind um 90 ° gegenüber den Seitenteilen 147 und 148 umgebogen und mit den äusseren Teilen 138 und 139 des Mittelteiles 140 verklebt.

Der ungefaltete Zuschnitt 137 für den Deckel weist einen Mittelteil 155 und zwei an diesen anschliessende äussere Teile 156 und 157 auf. Senkrecht zu den Falzlinien 158 und 159, welche den mittleren Teil und die äusseren Teile 156 und 157 unterteilen, verlaufen in den äusseren Bereichen des Deckels 137 Perforationslinien 160 und 161.

Zur Herstellung des versandbereiten Behälters gemäss Fig. 22 werden die beiden Randteile 153 und 154 des Mittelteiles 140 um 90 ° umgeklappt, der Dekkel 137 auf den Behälterunterteil 136 gestülpt und die äusseren Bereiche 162, 163, 164 und 165 mit den zentralen Teilen 143, 144, 145 und 146 der Seitenteile des Unterteiles 136 verklebt. Zum Öffnen des Behälters wird derselbe entlang den Perforationslinien 160 und 161 aufgerissen. Zum Umklappen in die Ausstellposition wird der Behälterunterteil um die mittlere Falzlinie 166 umgefaltet. Die Schnittlinien 167 und 168 ermöglichen ein Auseinanderklappen der Seitenteile 147 und 148.

Der wesentliche Unterschied zum ersten Ausführungsbeispiel besteht darin, dass die Seitenteile 147 und 148 des Unterteils 136 breiter und die äusseren Teile 156 und 157 des Deckels 137 schmäler ausgebil-

det sind.

Fig. 23 zeigt den gefalteten Deckel 169 und den Unterteil 170 eines achten Ausführungsbeispieles der Erfindung. Auf eine detaillierte Beschreibung der Einzelteile soll verzichtet werden, da auf das siebte Ausführungsbeispiel gemäss den Fig. 21 und 22 verwiesen werden kann. Der Unterschied zum siebten Ausführungsbeispiel besteht darin, dass der Deckel 169 einen breiten äusseren Teil 171 und einen schmalen äusseren Teil 172 aufweist. Der Unterteil 170 weist entsprechend einen schmalen Seitenteil 173 und einen breiten Seitenteil 174 auf.

Die Zusammensetzung des versandfertigen Behälters 175 gemäss Fig. 24 erfolgt auf der Seite des breiten äusseren Teiles 171 des Deckels wie beim ersten Ausführungsbeispiel und auf der Seite des schmalen äusseren Teiles des Deckels wie beim siebten Ausführungsbeispiel.

Fig. 25 zeigt ein neuntes Ausführungsbeispiel gemäss der Erfindung. Der Zuschnitt 176 gemäss diesem Ausführungsbeispiel stellt eine Kombination des Zuschnitts 177 für den Unterteil und des Zuschnitts 178 für den Deckel dar. Der Zuschnitt 177 für den Unterteil weist ebenfalls wie bei den anderen Ausführungsbeispielen einen Mittelteil 179 mit den zentralen Teilen 180 und 181, daran anschliessenden äusseren Teilen 182 und 183 und an diese anschliessende Randteile 184 und 185 auf. Im Gegensatz zu den anderen Ausführungsbeispielen weist der Zuschnitt 177 für den Unterteil lediglich einen Seitenteil 186 auf. Dieser ist mit zwei durch eine Schnittlinie 187 getrennten zentralen Teilen 188 und 189 versehen. An die zentralen Teile schliessen sich Randteile 190 und 191 an. Die zentralen Teile 180 und 181 des mittleren Teiles 179 des Zuschnitts 177 für den Unterteil sind durch eine mittlere Falz- oder Perforationslinie 192 verbunden. Anstelle eines zweiten Seitenteiles ist der Zuschnitt 178 für den Deckel mit den zentralen Teilen 180 und 181 des Mittelteiles 179 des Zuschnitts 177 für den Unterteil verbunden. Der Zuschnitt für den Deckel weist drei durch zwei Falzlinien 193 und 194 verbundene Teile 195, 196 und 197 auf. Senkrecht zu den Falzlinien verlaufen in den äusseren Bereichen des Zuschnitts 178 zwei Perforationslinien 198 und 199. Die an den Teil 197 anschliessenden Randteile 200 und 201 werden beim Auffalten des Zuschnittes zur Herstellung des Behälters mit den äusseren Teilen 182 und 183 des Zuschnittes 177 verklebt, wie ebenfalls die Randteile 190 und 191 des Seitenteils 186. Die äusseren unteren Bereiche des Teils 195 des Zuschnitts 178 werden beim Bilden des Behälters mit dem Seitenteil 186 verklebt. Zum Öffnen des Transportbehälters wird der mittlere Bereich der Teile 195, 196 und 197 des Zuschnitts 178 entlang der Perforationslinien 198 und 199 abgerissen. Danach kann der Behälter durch Umklappen um die Mittellinie 192 des Zuschnitts 177 in die Ausstellposition gebracht werden.

In Fig. 26 ist das zehnte Ausführungsbeispiel dargestellt. Beim Zuschnitt 202 gemäss diesem Ausführungsbeispiel ist ebenfalls der Zuschnitt 203 für den Unterteil mit Zuschnitten 204 und 205 kombiniert, die anstelle der Seitenteile gemäss dem ersten Ausführungsbeispiel mit dem Zuschnitt 203 für den Unterteil verbunden sind. Der Zuschnitt 203 für den Unterteil weist zwei durch eine Falz- oder Perforationslinie 206 getrennte zentrale Teile 207 und 208 auf. Daran schliessen äussere Teile 209 und 210 an und an diese Randteile 211 und 212. An die zentralen Teile 207 und 208 des Zuschnittes 203 für den Unterteil schliesst auf der einen Seite ein Deckelteil 213 an. Dieser ist in seinem äusseren Bereich mit Perforationslinien 214 und 215 versehen. An den Rand des Deckelteils 213 schliessen Randteile 216 und 217 an. Der Deckelteil 213 ist mit den zentralen Teilen 207 und 208 des Zuschnitts für den Unterteil verbunden. Auf der anderen Seite schliessen sich an die zentralen Teile 207 und 208 des Zuschnitts 203 für den Unterteil zwei Deckelteile 218 und 219 an. In den äusseren Deckelteil 219 schliesst sich ein Klebelappen 220 an. Die Deckelteile 218, 219 und der Klebelappen 220 sind in ihrem äusseren Bereich mit Perforationslinien 221 und 222 versehen. Der innere Deckelteil 218 ist in seinem dem Zuschnitt 203 benachbarten Randbereich mit zwei Randteilen 223 und 224 versehen. Zum Bilden des Transportbehälters werden die Randteile 216, 217, 223 und 224 mit den umgeklappten äusseren Teilen 209 und 210 des Zuschnitts 203 verklebt. Die Deckelteile 213 und 218 werden dabei ebenfalls um 90 ° umgeklappt und der äussere Deckelteil 219 wird um 90 ° gegenüber dem inneren Deckelteil 218 umgefaltet. Der Klebelappen 220 wird in seinen äusseren Bereichen mit den äusseren Bereichen des Deckels 213 verklebt.

Die Zuschnitte müssen nicht geklebt und gefalzt sein zur Lieferung. Sie können flach ausgeliefert werden.

Wird der Transport- und Ausstellbehälter beispielsweise mit konischen Standbodenbeuteln gefüllt, so können dieselben geschachtelt im Transportbehälter angeordnet sein, wodurch sich eine grössere Platzersparnis ergibt. Im umgeklappten Ausstellbehälter stehen dann die Beutel über die Seitenränder hinaus ab, wodurch sie noch besser ersichtlich sind.

Patentansprüche

1. Zuschnitt für durch Falzung und Klebung erstellbaren Transportbehälter-Unterteil, der einen einteiligen Boden (**5/6**), zwei Seitenwände (**7/8**), eine Rückwand (**13/14**) und eine Frontwand (**11/12**) aufweist und in einen, zwei spiegelsymmetrische Abteile enthaltenden, Ausstellbehälter transformierbar ist, umfassend

   - einen rechteckigen, durch eine mittige Transformationslinie (**55**) in zwei spiegelbildliche Hälften unterteilten zentralen Teil (**5/6**), der zur Bildung des Bodens (**5/6**) des Transportbehäl-

ter-Unterteils und, nach Falzung längs der Transformationslinie (**55**), zur Bildung einer doppellagigen, die beiden Abteile trennenden Trennwand (**5, 6**) des Ausstellbehälters bestimmt ist,

- zwei über Vorfalzlinien (**19, 20**) an den zentralen Teil (**5/6**) anschliessende Mittelteile (**7, 8**) und zwei über Vorfalzlinien (**21/22, 23/24**) an den zentralen Teil (**5/6**) angrenzende Seitenteile (**11/12, 13/14**), welche Mittelteile an jeder ihrer zur Transformationslinie (**55**) parallelen Seiten (**25, 26**) einen Randteil (**9,10**) aufweisen, von denen sie durch zur Transformationslinie (**55**) parallele Vorfalzlinien (**25, 26**) getrennt sind, wobei
- die einander gegenüberliegenden Seitenteile (**11/12, 13/14**) je eine die Transformationslinie (**55**) fortsetzende Transformations-Vorperforationslinie (**31, 32**) aufweisen und zur Bildung der Front- bzw. der Rückwand des Transportbehälter-Unterteils und, nach Durchtrennung ihrer Transformations-Vorperforationslinie (**31, 32**), zur Bildung der Front- bzw. Rückwände der Abteile des Ausstellbehälters bestimmt sind,
- die einander gegenüberliegenden Mittelteile (**7, 8**) zur Bildung der zwei Seitenwände des Transportbehälter-Unterteils und, nach der genannten Falzung des zentralen Teils (**5/6**), zur Bildung von zwei kongruenten Bodenteilen der Abteile des Ausstellbehälters bestimmt sind, und wobei
- die Randteile (**9,10**) der beiden Mittelteile (**7, 8**) zur Bildung von seitlichen Deckelstreifen des Transportbehälter-Unterteils und, nach der Transformation des Transportbehälter-Unterteils, zur Bildung von Seitenwänden des Ausstellbehälters,

dadurch gekennzeichnet, daß die Seitenteile an jeder ihrer zur Transformationslinie (**55**) parallelen Seiten (**27, 28, 29, 30**) einen Randteil (**15, 16; 17, 18**) aufweisen, von denen sie durch zur Transformationslinie (**55**) parallele Vorfalzlinien (**27, 28; 29, 30**) getrennt sind, und daß

- die Randteile (**15,16; 17,18**) der beiden Seitenteile (**11/12, 13/14**) zur Verklebung an den Seitenwänden (7, 8) des Transportbehälter-Unterteils vorgesehen sind.

2. Zuschnitt nach Anspruch **1**,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Transformationslinie (**55**) eine Falzlinie oder eine Perforationslinie ist, längs welcher die Abteile des Ausstellbehälters voneinander trennbar sind.

3. Zuschnitt nach Anspruch **1**,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Transformationslinie (**55**) eine Doppelrillung aufweist.

4. Zuschnitt nach einem der obigen Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass mindestens ein Seitenteil (11, 12; 13, 14) als ganzer oder teilweiser Zuschnitt zur Bildung eines Transportbehälter-Deckels bestimmt und ausgebildet ist.

5. Zuschnitt nach mindestens einem der obigen Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die zur Bildung der Frontwand und der Rückwand vorgesehenen Seitenteile (11, 12; 13, 14) in Richtung der Transformationslinie (55) verschiedene Breiten aufweisen.

6. Transportbehälter-Unterteil für einen in einen Ausstellbehälter transformierbaren Transportbehälter, aus einem Zuschnitt nach einem der Ansprüche **1** bis **5**,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Mittelteile (**7, 8**) aufgeklappt und die Randteile (**15, 16, 17, 18**) der Seitenteile (**3, 4**) mit Randbereichen der Mittelteile (**7, 8**) verbunden sind.

7. Transportbehälter, umfassend einen Transportbehälter-Unterteil und einen integralen Deckel aus einem Zuschnitt nach Patentanspruch **5**,
dadurch gekennzeichnet,
dass die seitlichen Randbereiche des für den Transportbehälter-Deckels bestimmten Bereichs des Zuschnitts mindestens teilweise mit den Seitenteilen des den Transportbehälter-Unterteil bildenden Bereich des Zuschnitts verbunden sind.

Claims

1. A blank for a transport container bottom part which can be erected by folding and adhesive bonding, which has a one-piece base (5/6), two sidewalls (7/8), a back wall (13/14) and a front wall (11/12) and which can be transformed into a display container which contains two mirror-symmetrical compartments, comprising

- a rectangular central part (5/6), which is suodivided by a central transformation line (55) into two mirror-inverted halves, and which is intended for the formation of the base (5/6) of the transport container bottom part, and, after folding along the transformation line (55), is intended for the formation of a double-layer partition wall (5, 6) of the display container which separates the two compartments,
- two middle parts (7, 8) which adjoin the central part (5/6) via preliminary fold lines (19, 20) and

two side parts (11/12, 13/14) which adjoin the central part (5/6) via preliminary fold lines (21/22, 23/24), which middle parts have an edge part (9, 10) on each of their sides parallel to the transformation line (55), from which edge parts they are separated by preliminary fold lines (25, 26) which are parallel to the transformation line, wherein

- the mutually opposite side parts (11/12, 13/14) each have a transformation preperforation line (31, 32) which continues the transformation line (55), and are intended for the formation of the front and back wall, respectively, of the transport container bottom part, and, after the severance of their transformation pre-perforation line (31, 32), are intended for the formation of the front and back walls, respectively, of the compartments of the display container,
- the mutually opposite middle parts (7, 8) are intended for the formation of the two sidewalls of the transport container bottom parts and, after said folding of the central part (5/6) are intended for the formation of two congruent bottom parts of the compartments of the display container, and wherein
- the edge parts (9, 10) of the two middle parts (7, 8) are intended for the formation of lateral covering strips for the transport container bottom parts, and, after the transformation of the transport container bottom parts, are intended for the formation of sidewalls of the display container,

characterised in that

the side parts have an edge part (15, 16; 17, 18) on each of their sides parallel to the transformation line (55), from which edge part they are separated by preliminary fold lines (27, 28; 29, 30) which are parallel to the transformation line (55), and that

- the edge parts (15,16; 17,18) of the two side parts (11/12, 13/14) are provided for adhesive bonding to the sidewalls (7, 8) of the transport container bottom parts.

2. A blank according to claim 1,
characterised in that
the transformation line (55) is a fold line or a perforation line, along which the compartments of the display container can be separated from each other.

3. A blank according to claim 1,
characterised in that
the transformation line (55) has a double corrugation.

4. A blank according to any one of the above claims,
characterised in that
at least one side part (11, 12; 13, 14) is intended and constructed as a complete or partial blank for the formation of a transport container lid.

5. A blank according to at least one of the above claims,
characterised in that
the side parts (11, 12; 13, 14) which are provided for the formation of the front wall and of the back wall have different widths in the direction of the transformation line (55).

6. A transport container bottom part for a transport container which can be transformed into a display container, comprising a blank according to any one of claims 1 to 5,
characterized in that
the middle parts (7, 8) are folded up and the edge parts (15, 16, 17, 18) of the side parts (3, 4) are joined to edge regions of the middle parts (7, 8).

7. A transport container, comprising a transport container bottom part and an integral lid made of a blank according to claim 5,
characterised in that
the lateral edge regions of the region of the blank which is intended for the transport container lid are joined, at least in part, to the side parts of the region of the blank forming the transport container bottom part.

Revendications

1. Flan pour une partie inférieure d'un récipient de transport, qui peut être érigée par pliage et collage et qui possède un fond monobloc (5/6), deux parois latérales (7/8), une paroi arrière (13/14) et une paroi avant (11/ 12) et peut être transformée en un récipient de présentation d'étalage qui contient deux compartiments symétriques, comprenant

- une partie centrale rectangulaire (5/6) subdivisée en deux moitiés symétriques par une ligne médiane de transformation (55) et qui est destinée à former le fond (5/6) de la partie inférieure du récipient de transport et, après pliage le long de la ligne de transformation (55), à former une paroi de séparation (5, 6) à deux couches qui sépare les deux compartiments du récipient de présentation à l'étalage,
- deux parties médianes (7, 8) qui se raccordent à la partie centrale (5/6) par l'intermédiaire de lignes de pliage préalable (19, 20), et deux parties latérales (11/12, 13/14) qui se raccordent à la partie centrale (5/6) par l'intermédiaire de lignes de pliage préalable (21/22, 23/24), lesquelles parties médianes comportent, au niveau de chacun de leurs côtés (25, 26) paral-

lèles à la ligne de transformation (55), une partie de bord (9, 10) dont elles sont séparées par des lignes de pliage préalable (25, 26) parallèles à la ligne de transformation (55), dans lequel

- les parties latérales (11/12, 13/14), qui sont situées réciproquement en vis-à-vis, comportent chacune une ligne de perforation préalable de transformation (31, 32) qui prolonge la ligne de transformation (55) et sont destinées à former la paroi avant ou la paroi arrière de la partie inférieure du récipient de transport et, après séparation de leur ligne de perforation préalable de transformation (31, 32), sont destinées à former les parois avant ou les parois arrière des compartiments du récipient de présentation à l'étalage,
- les parties médianes (7, 8), qui sont situées réciproquement en vis-à-vis, sont destinées à former les deux parois latérales de la partie inférieure du récipient de transport et, après ledit pliage de la partie centrale (5/6), sont destinées à former deux parties de fond congruentes des compartiments du récipient de présentation à l'étalage, et

dans lequel

- les parties de bord (9, 10) des deux parties médianes (7, 8) sont destinées à former des bandes latérales de recouvrement de la partie inférieure du récipient de transport et, après la transformation de la partie inférieure du récipient de transport, sont destinées à former des parois latérales du récipient de présentation à l'étalage,

caractérisé en ce que les parties latérales comportent, sur chacun de leurs côtés (27, 28, 29, 30) parallèles à la ligne de transformation (55), une partie de bord (15, 16 ; 17, 18), dont elles sont séparées par des lignes de pliage préalable (27, 28 ; 29, 30) parallèles à la ligne de transformation (55), et

que les parties de bord (15, 16 ; 17, 18) des deux parties latérales (11/12, 13/14) sont destinées à être collées sur les parois latérales (7, 8) de la partie inférieure du récipient de transport.

2. Flan selon la revendication 1, caractérisé en ce que la ligne de transformation (55) est une ligne de pliage ou une ligne de perforation, le long de laquelle les compartiments du récipient de présentation à l'étalage peuvent être séparés l'un de l'autre.

3. Flan selon la revendication 1, caractérisé en ce que la ligne de transformation (55) comporte un double rainurage.

4. Flan selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'au moins une partie latérale (11, 12 ; 13, 14) est prévue et agencée en tant que flan complet ou partiel pour la formation d'un couvercle du récipient de transport.

5. Flan selon au moins l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que les parties latérales (11, 12 ; 13, 14) prévues pour la formation de la paroi avant et de la paroi arrière possèdent des largeurs différentes dans la direction de la ligne de transformation (55).

6. Partie inférieure de récipient de transport pour un récipient de transport pouvant être transformé en un récipient de présentation à l'étalage, constitué par un flan selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que les parties médianes (7, 8) sont rabattues et les parties de bord (15, 16, 17, 18) des parties latérales (3, 4) sont reliées aux zones de bord des parties médianes (7, 8).

7. Récipient de transport, comprenant une partie inférieure de récipient de transport et un couvercle d'un seul tenant formés à partir d'un flan selon la revendication 5, caractérisé en ce que les parties de bord latérales de la partie du flan qui est destinée à former le couvercle du récipient de transport, sont reliées au moins partiellement aux parties latérales de la partie du flan qui forme la partie inférieure du récipient de transport.

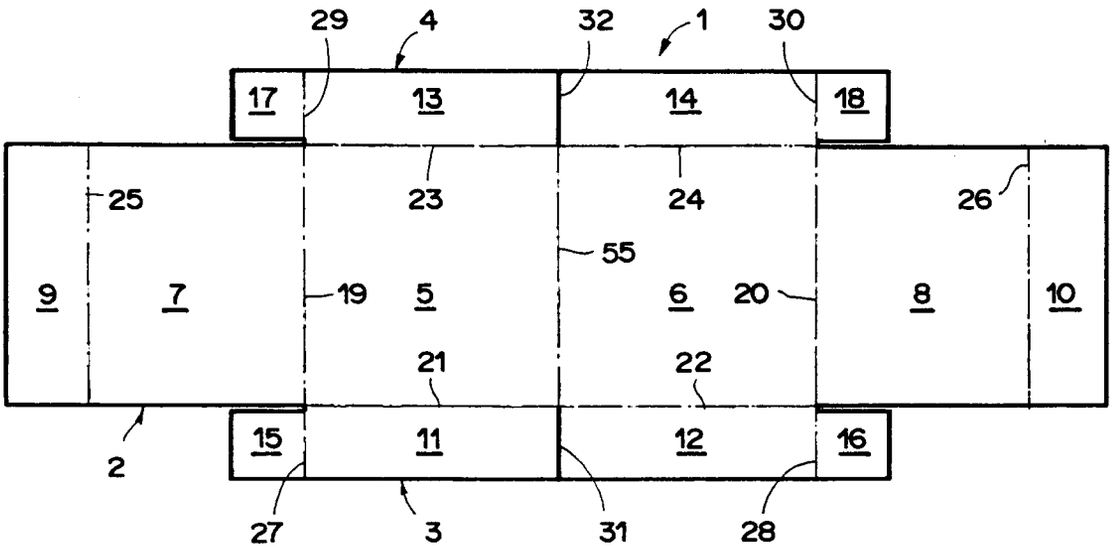

29
4
32
1
30
17
13
14
18
25
23
24
26
55
9
7
19
5
6
20
8
10
21
22
2
15
11
12
16
27
3
31
28

Fig. 1

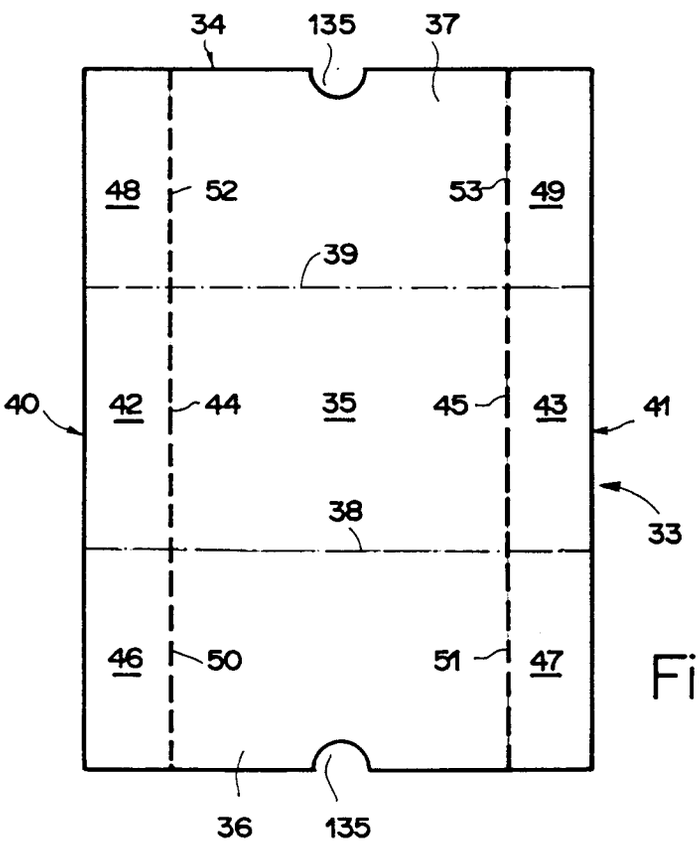

34
135
37
48
52
53
49
39
40
42
44
35
45
43
41
38
33
46
50
51
47
36
135

Fig. 2

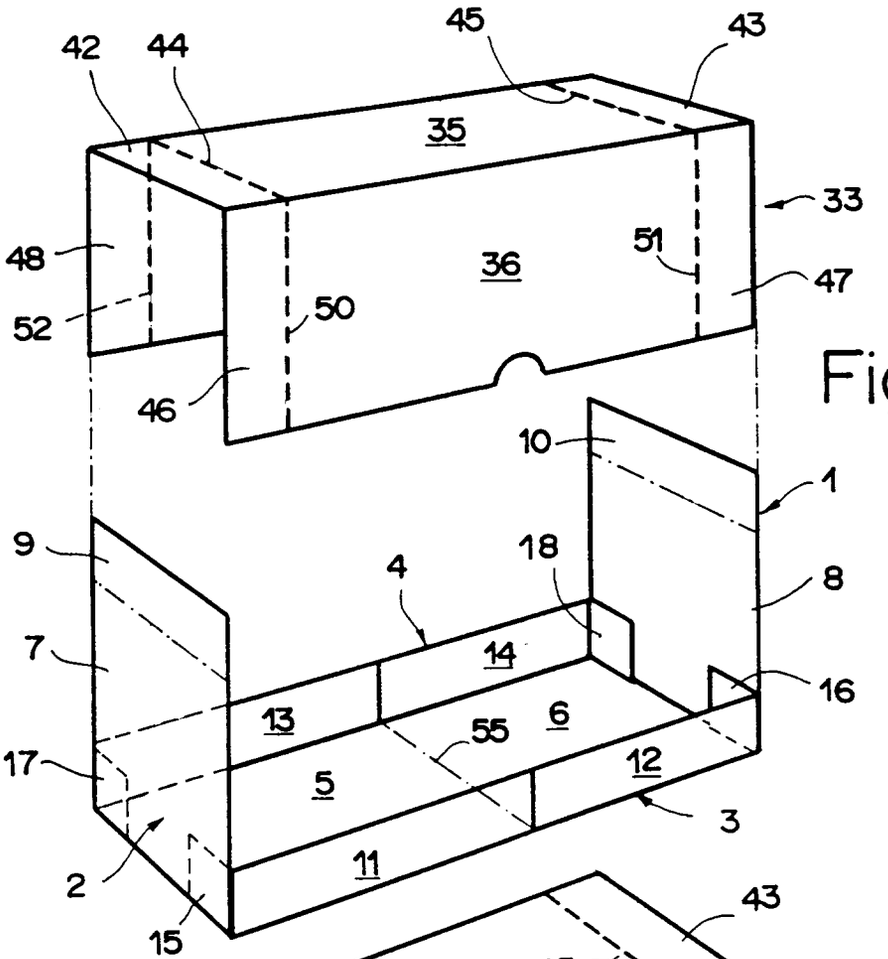

42
44
45
43
35
33
48
36
51
47
52
50
46
10
1
9
18
4
8
7
14
16
13
6
55
17
5
12
3
11
2
15
43
45
42
35
44
54
51
7
36
47
50
46

Fig. 3

Fig. 4

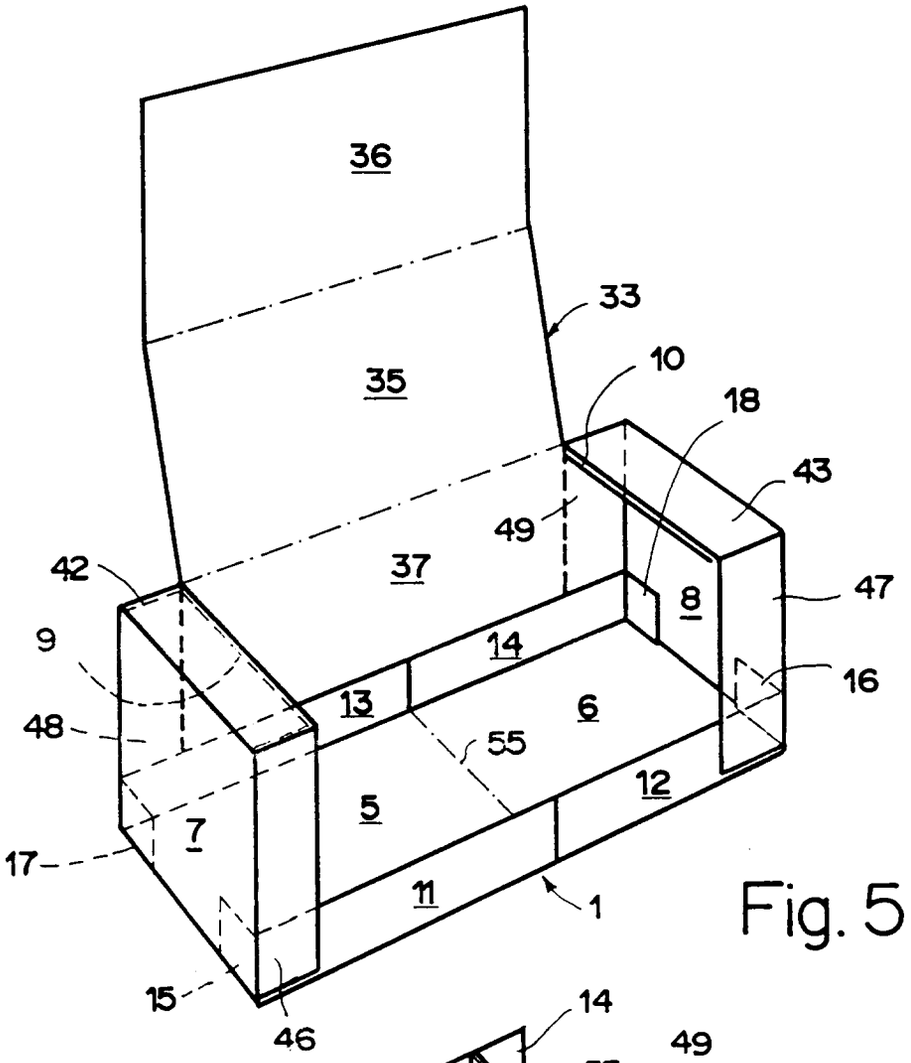

36
35
33
10
18
43
49
37
42
47
8
9
14
16
13
6
48
55
12
5
7
17
11
1
15
46

Fig. 5

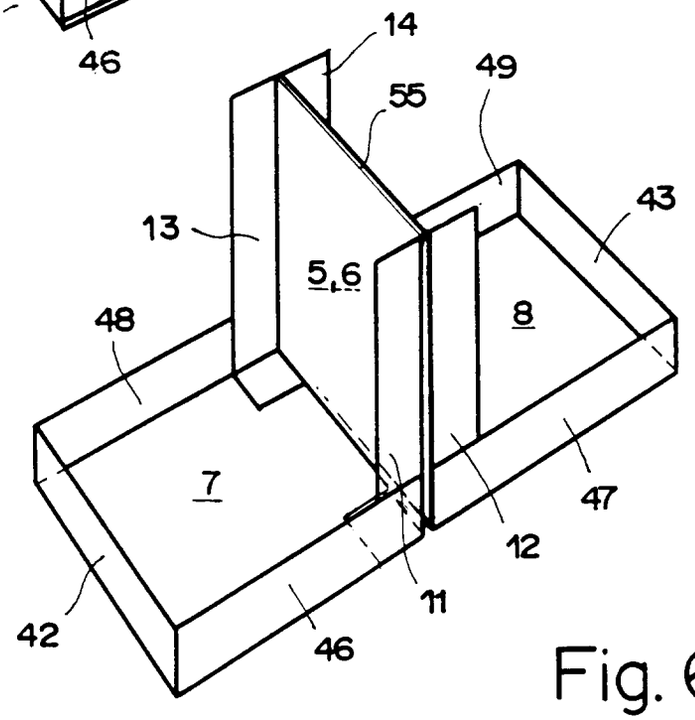

14
49
55
43
13
5,6
48
8
7
47
12
11
42
46

Fig. 6

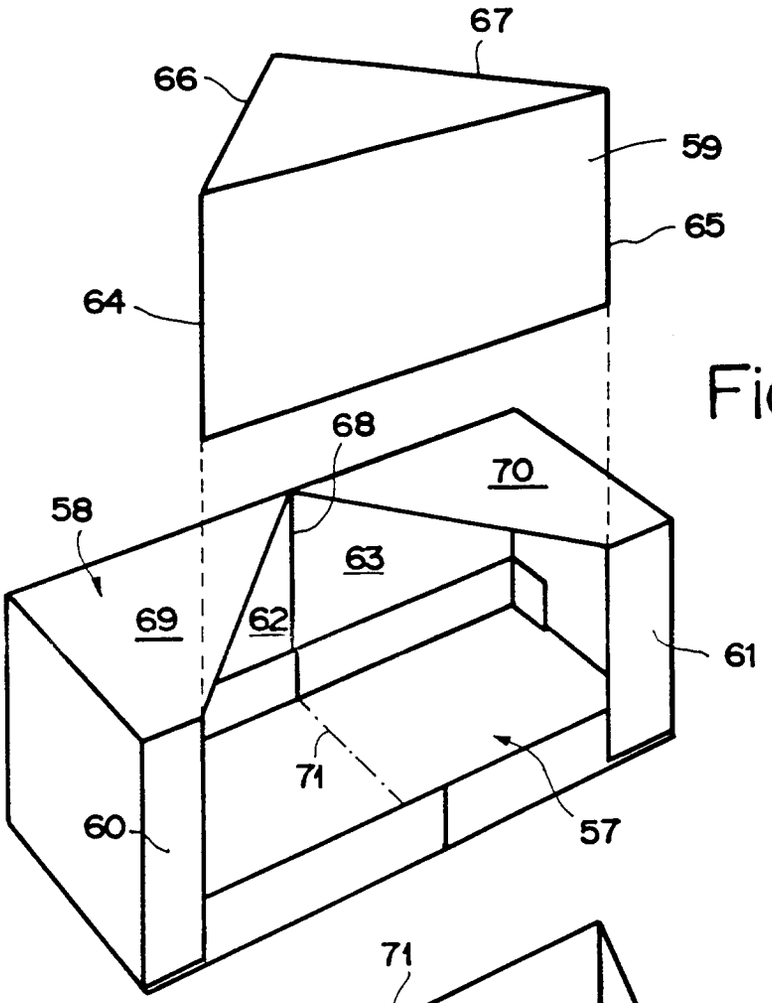


Fig. 7

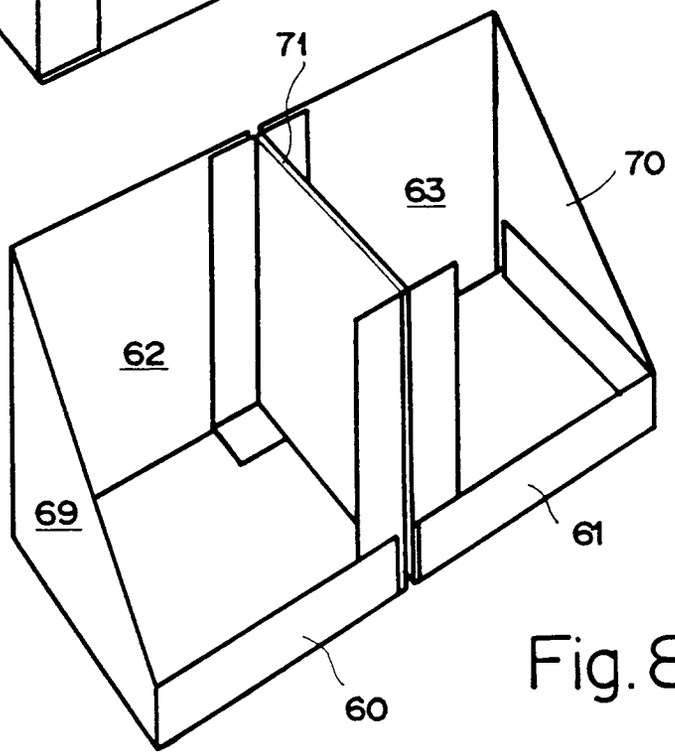


Fig. 8

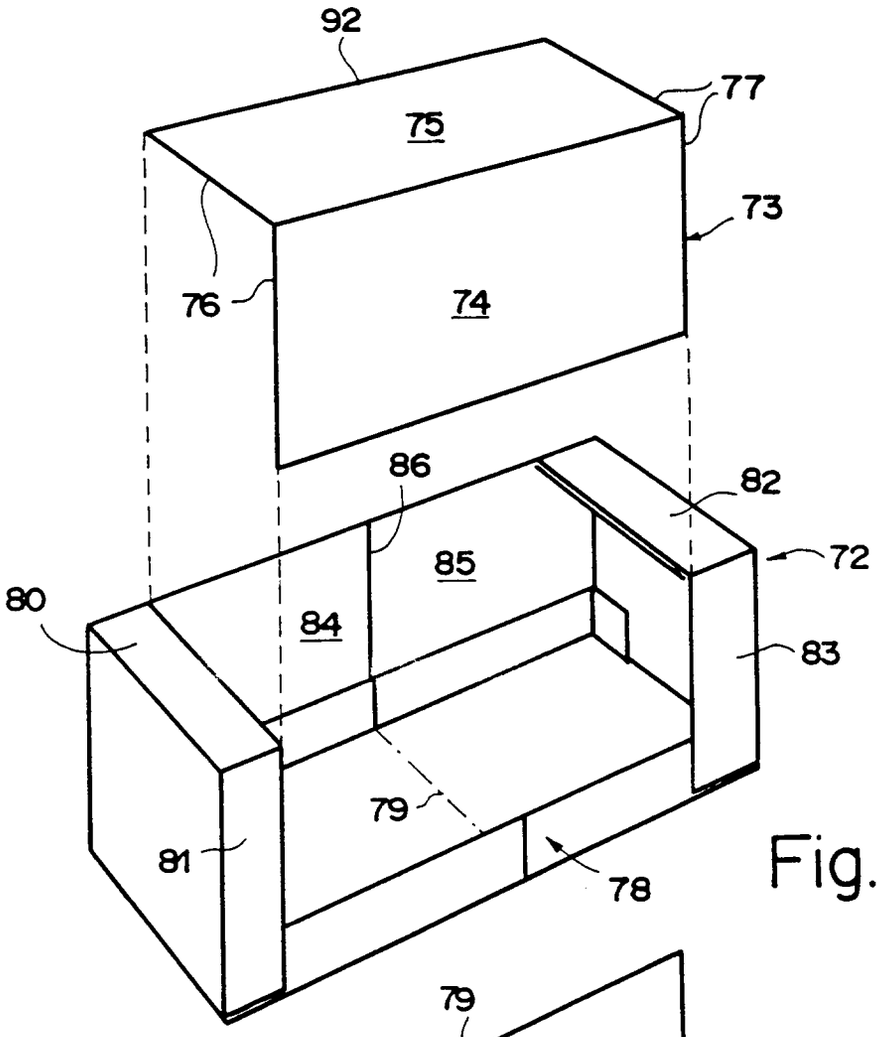


Fig. 9

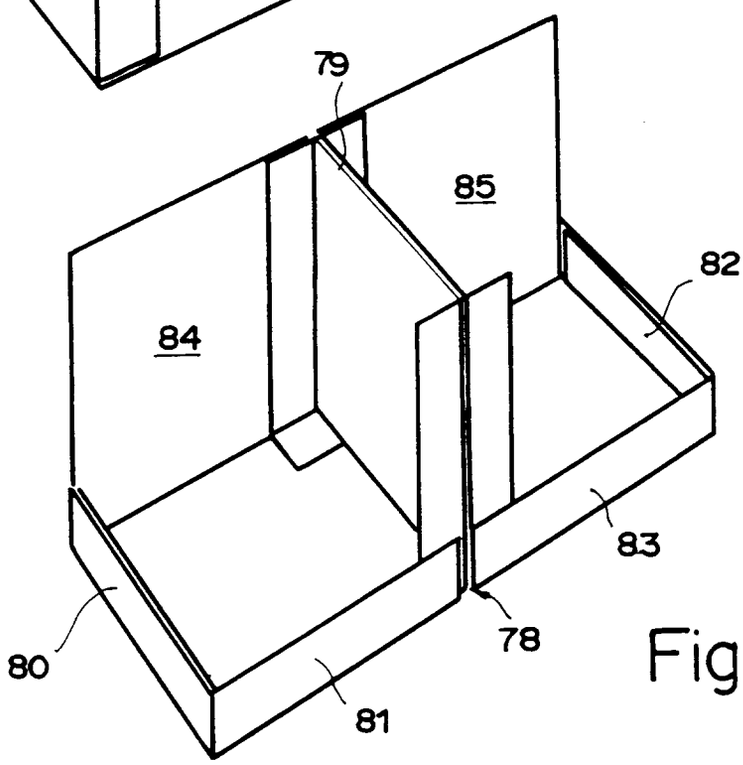


Fig. 10

Fig. 11

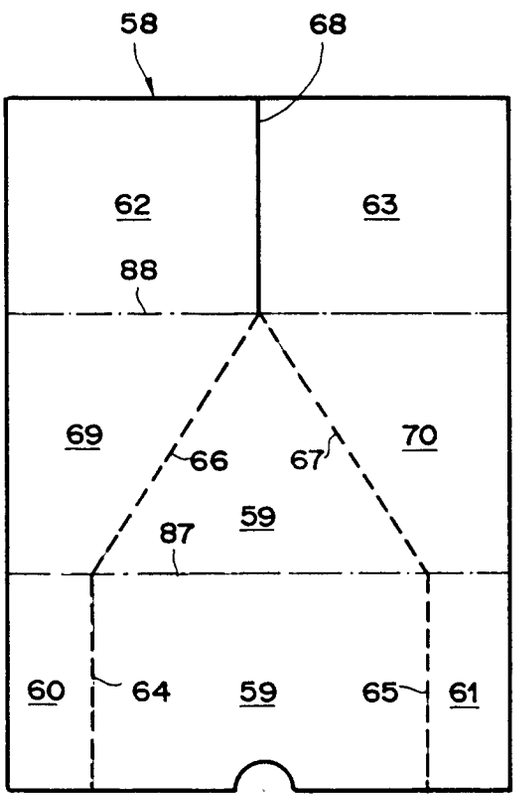
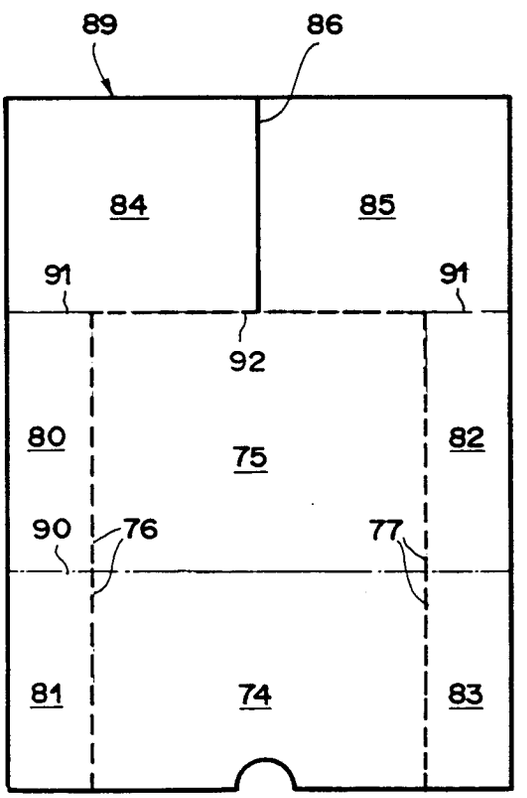

58
68
62
63
88
69
66
67
70
87
59
60
64
59
65
61

Fig. 12


89
86
84
85
91
91
92
80
75
82
90
76
77
81
74
83

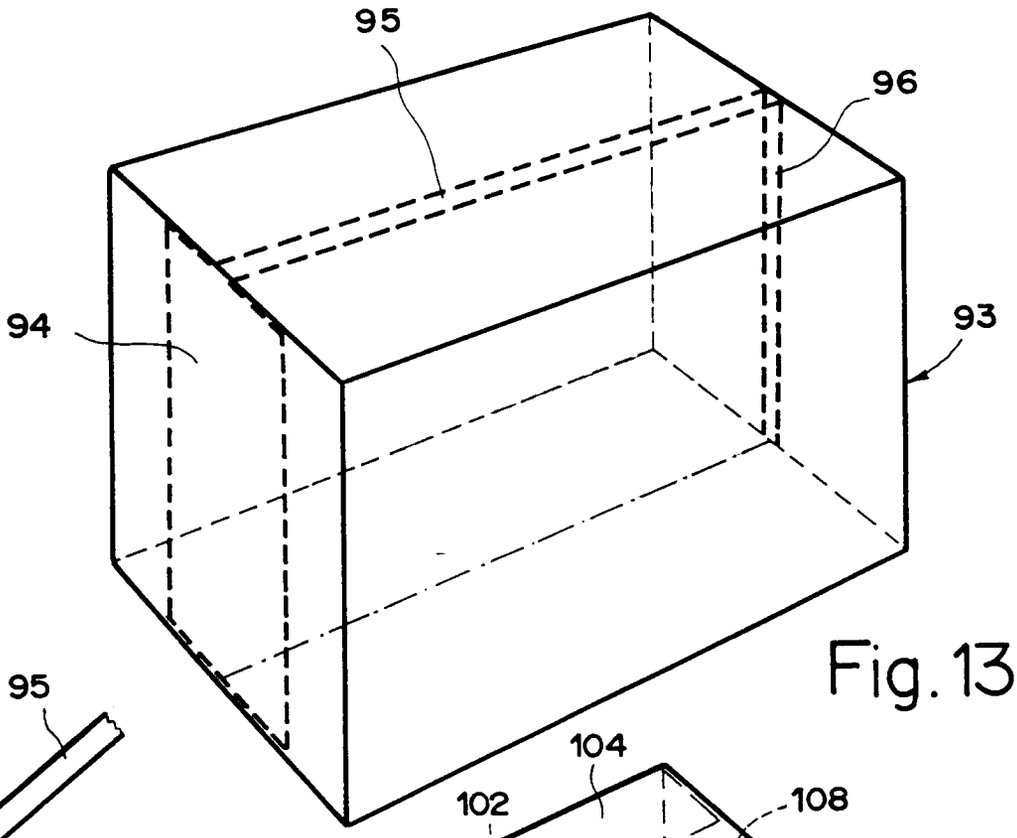

95
96
94
93

Fig. 13

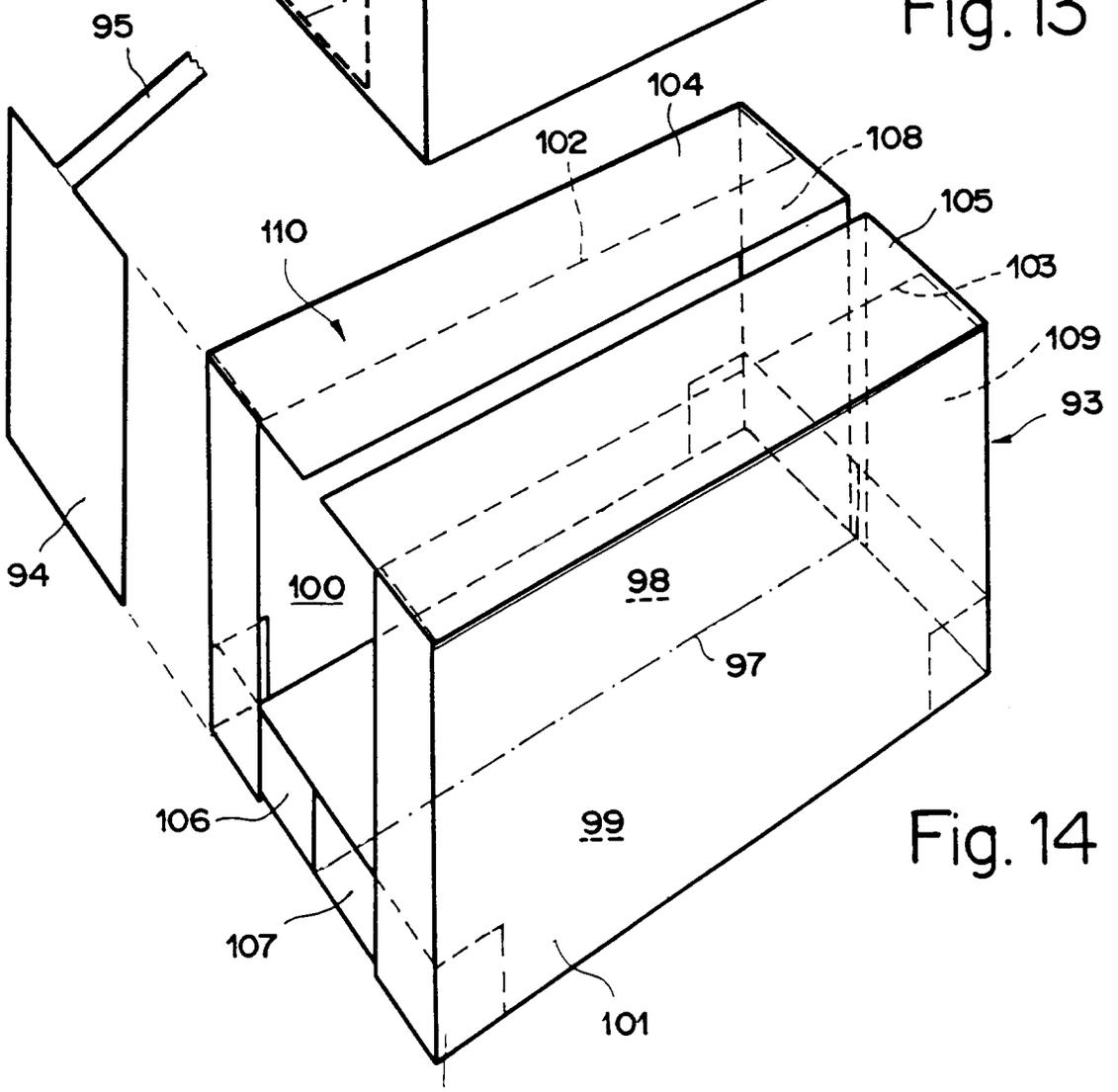
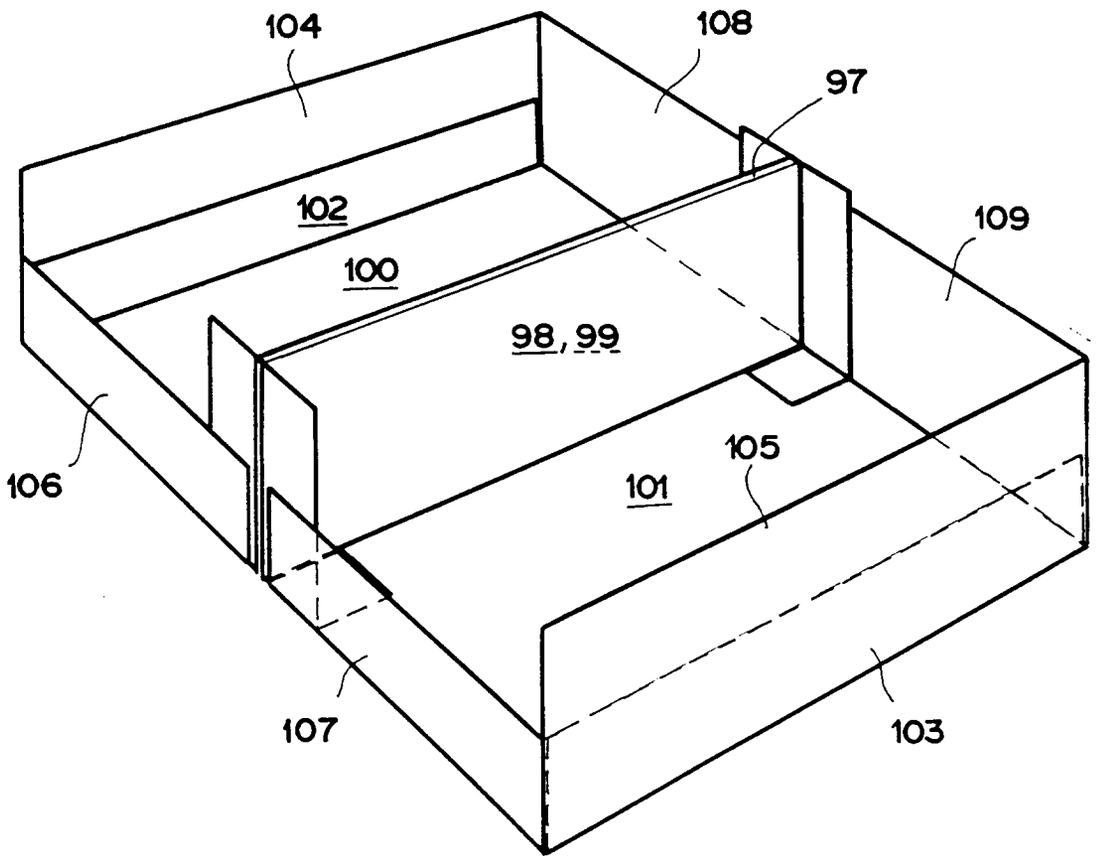

95
104
102
108
105
110
103
109
93
94
100
98
97
106
99
107
101

Fig. 14

Fig. 15



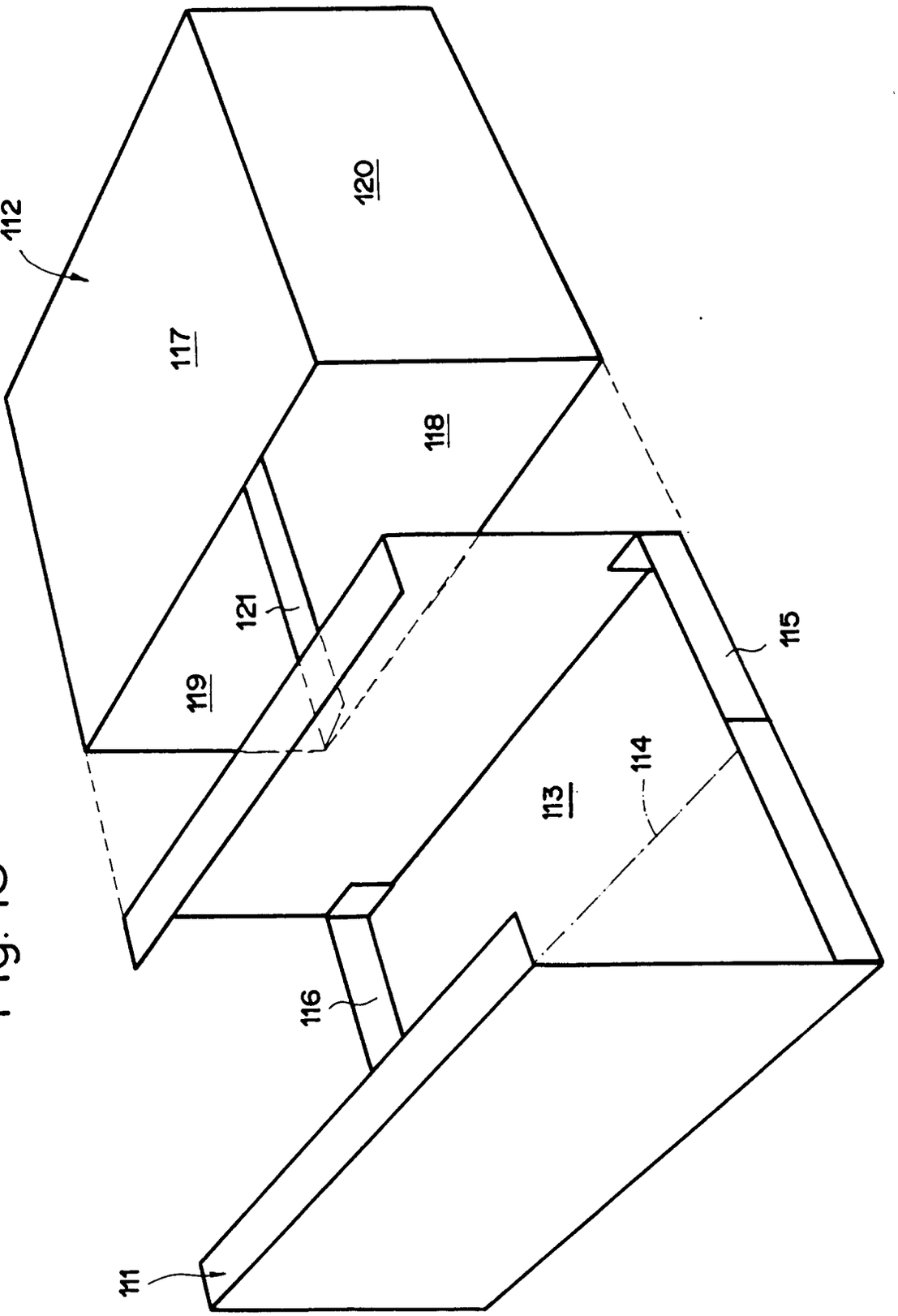


Fig. 16

Fig. 17

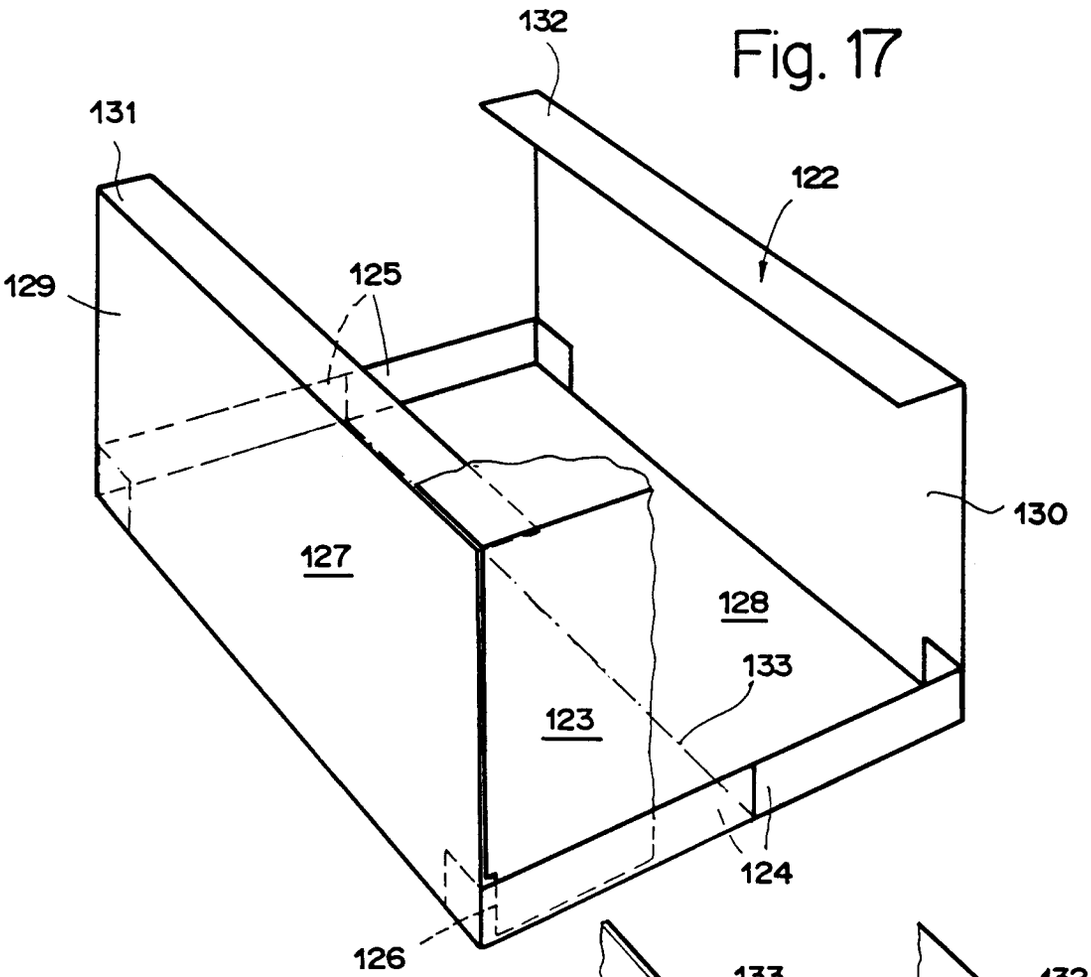

132
131
122
129
125
130
127
128
133
123
124
126

Fig. 18

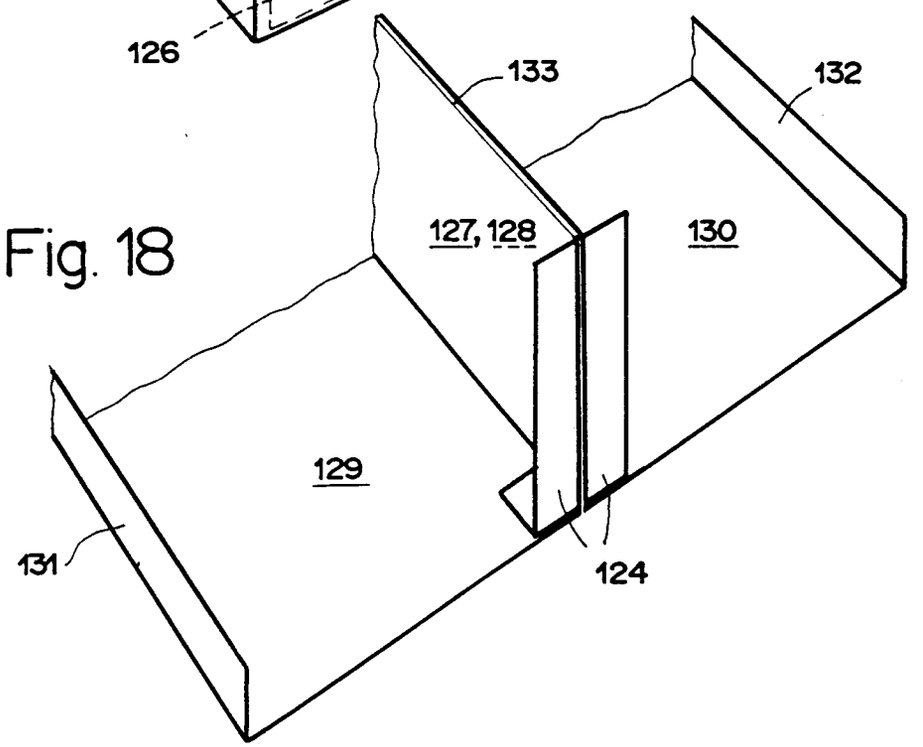

133
132
127, 128
130
129
131
124

Fig. 19

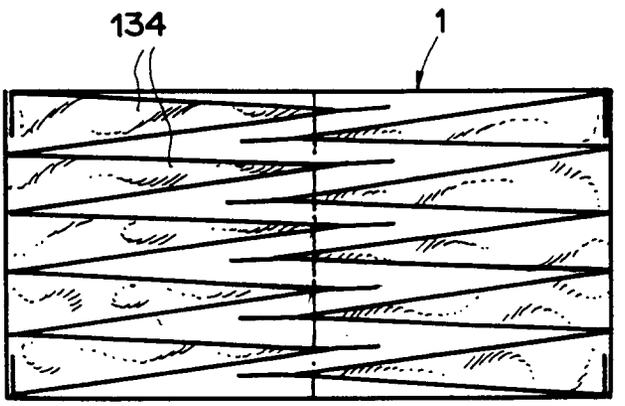
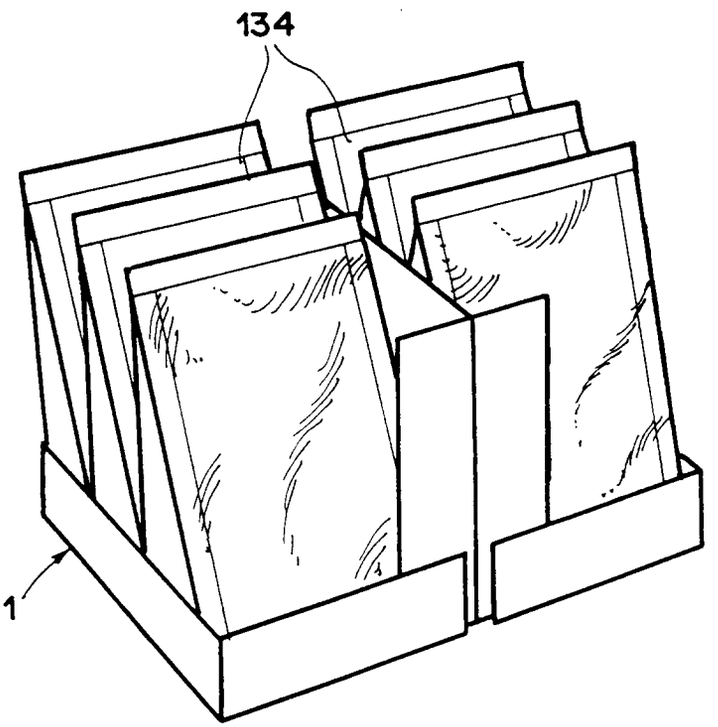


Fig. 20



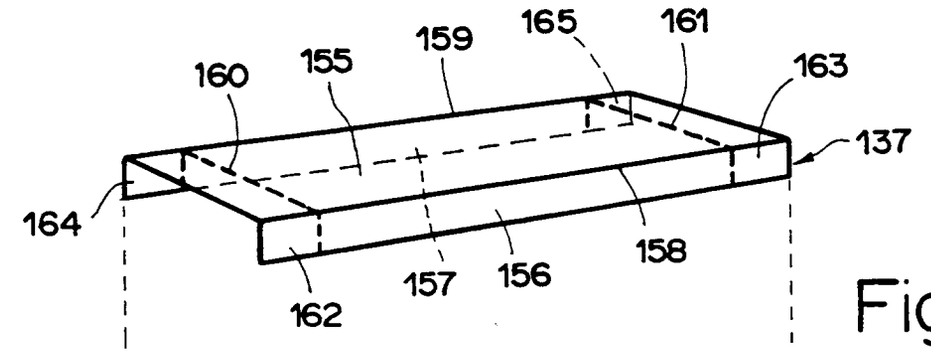

160
155
159
165
161
163
137
164
158
157
156
162

Fig. 21

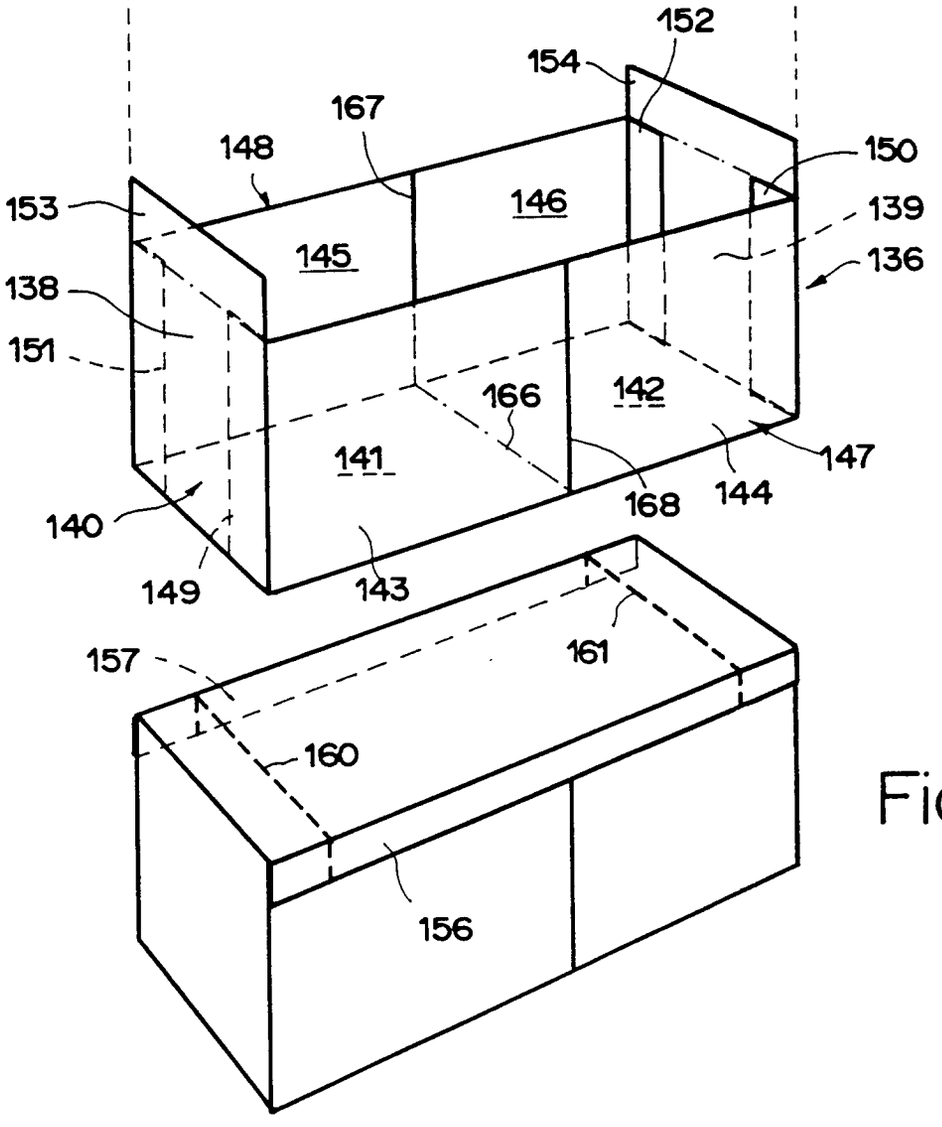

152
154
167
148
150
153
146
139
145
136
138
151
166
142
141
147
168
144
140
149
143
157
161
160
156

Fig. 22

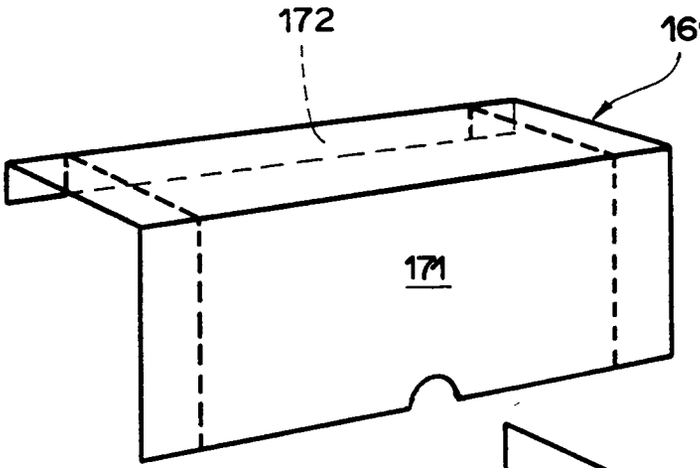
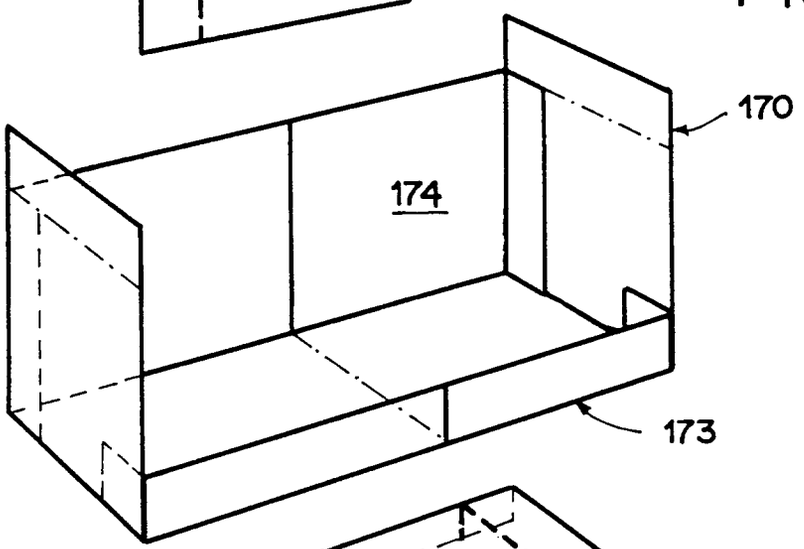


Fig. 23



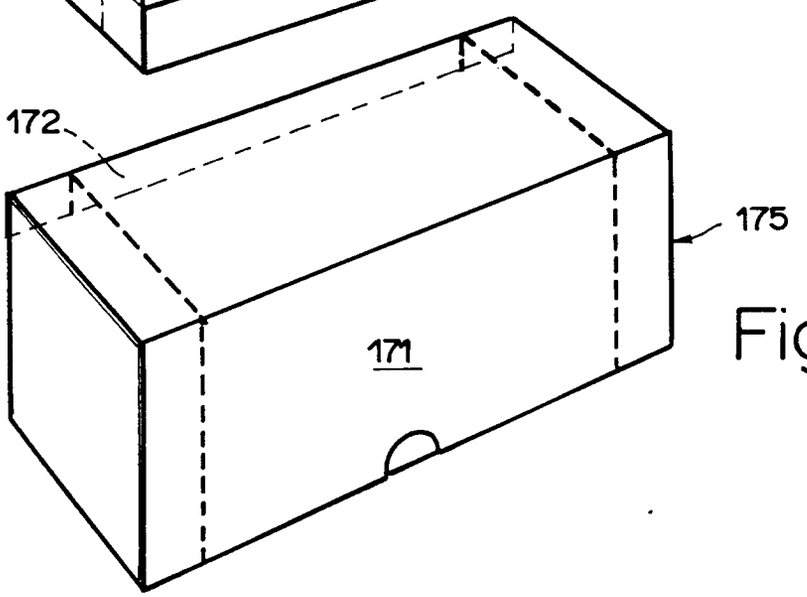


Fig. 24

Fig. 25

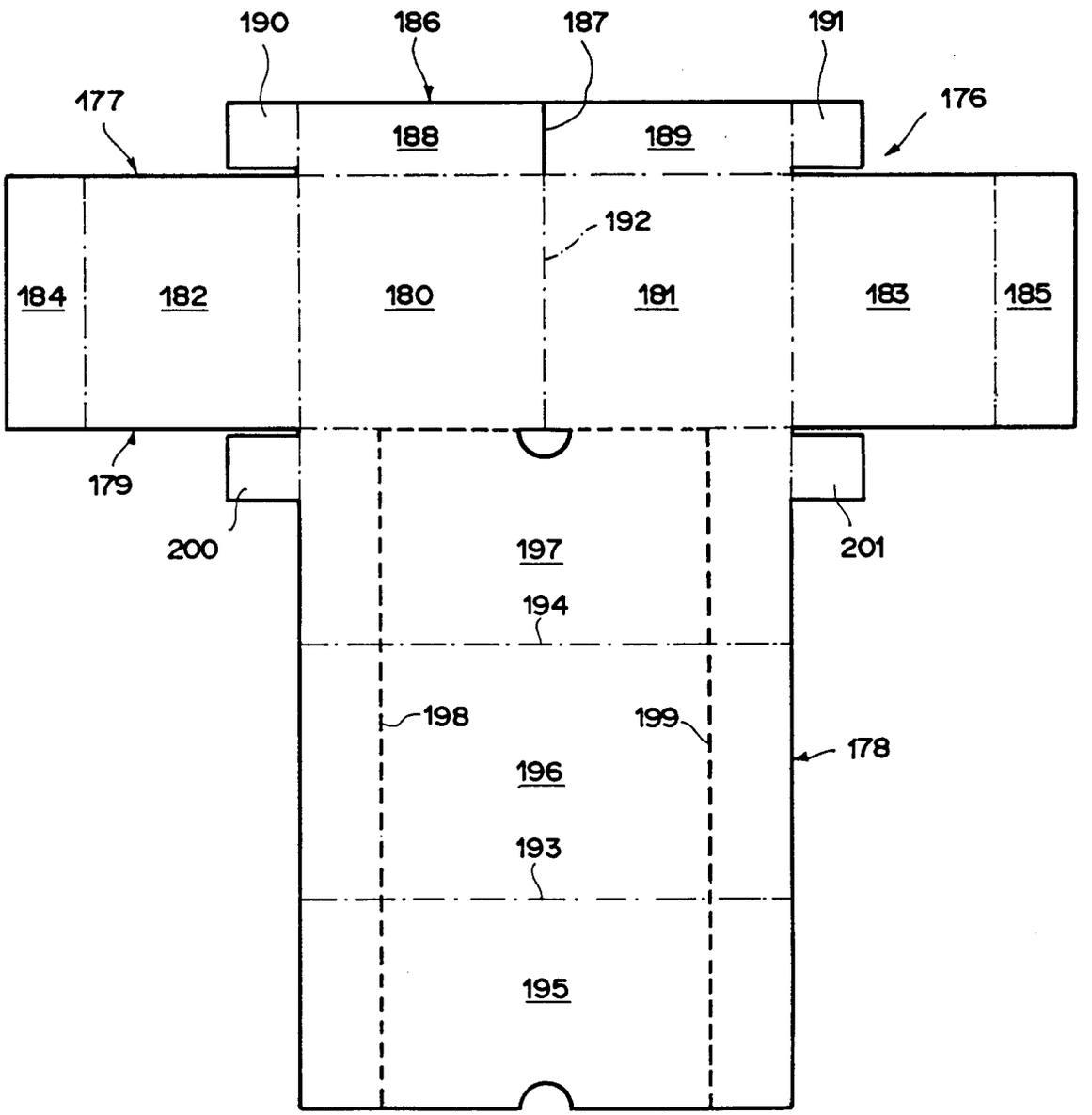
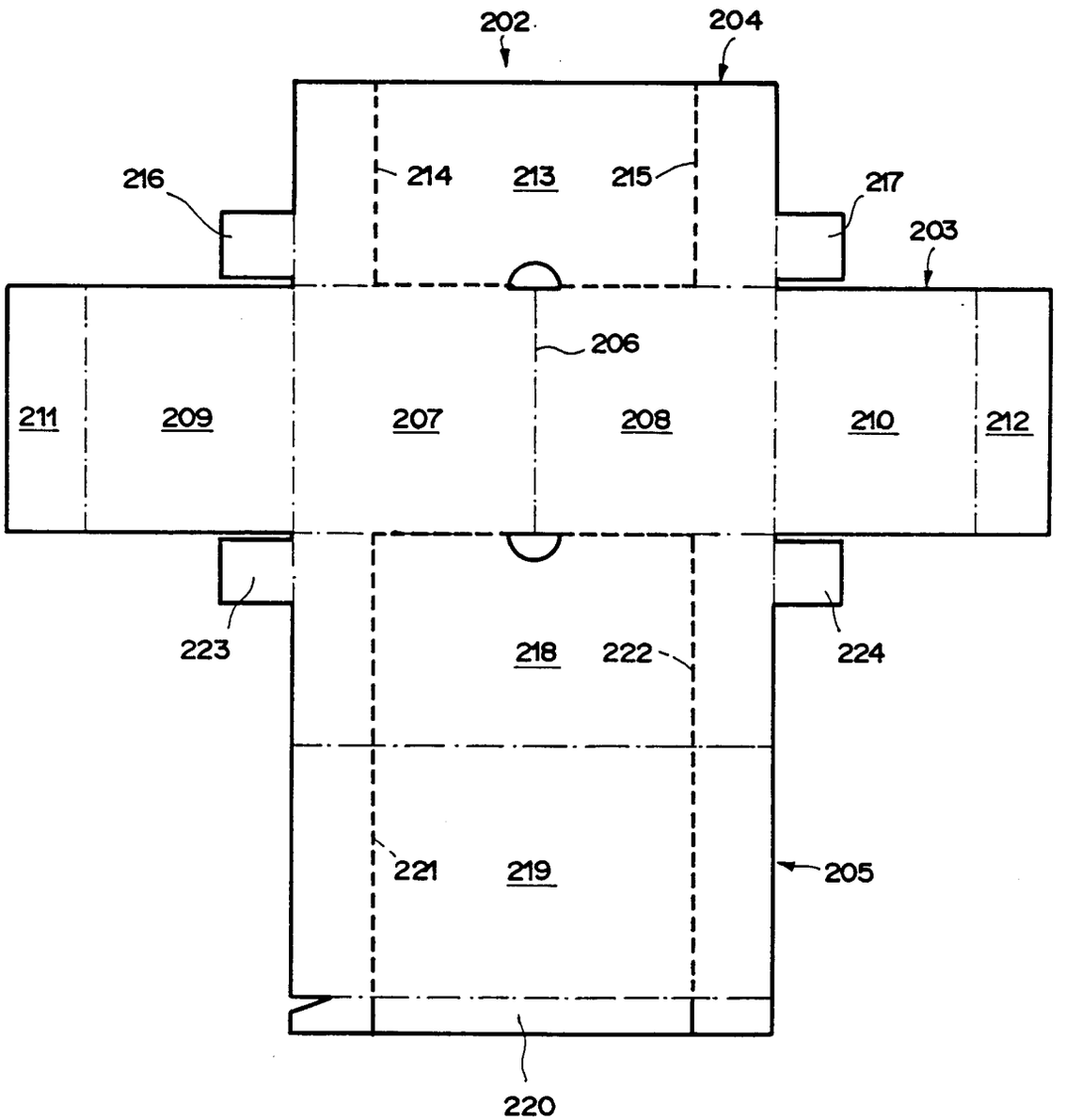

190
186
187
191
177
176
188
189
192
184
182
180
181
183
185
179
200
201
197
194
198
199
178
196
193
195

Fig. 26


202
204
216
214
213
215
217
203
206
211
209
207
208
210
212
223
218
222
224
221
219
205
220