

Способ изготовления упаковки, согласно которому единую плоскую картонную развертку сгибают по линиям изгиба с образованием замков, причем сначала сгибают элементы (1, 2, 3, 4), поворачивая их на 180° по часовой стрелке вокруг оси поворота, затем поворачивают элементы (5 и 6) на 180° вокруг осей поворота, наносят клей на места склеивания (7, 8) и поворачивают левую часть развертки на 180° по часовой стрелке вокруг оси поворота, далее наносят клей на место склеивания (9) и поворачивают правую часть развертки на 180° против часовой стрелки вокруг оси поворота, после этого сильно прижимают в точках прижима (10, 11, 12, 13), удерживая до тех пор, пока части не склеятся, затем сжимают макет, продолжая поднимать упаковку, пока не произойдет защелкивание автоматического замка (14) на дне (15) упаковки, далее устанавливают упаковку в горизонтальном положении, после этого сгибают боковые (16, 17) клапаны во внутрь упаковки на 90° и отгибают крылья (18) бабочки, выполненной на переднем (19) клапане, по линии изгиба на 90° и задний (20) клапан, продвигая крылья (18) бабочки в прорез (21) на заднем (20) клапане, и разводят крылья (18) бабочки, фиксируя задний (20) клапан и получая упаковку в собранном виде.