

CONFEDERAZIONE SVIZZERA
ISTITUTO FEDERALE DELLA PROPRIETÀ INTELLETTUALE

(11) **CH** **719 958 A2**

(51) Int. Cl.: **B65D 85/10** (2006.01)
B65B 19/02 (2006.01)

Domanda di brevetto per la Svizzera ed il Liechtenstein

Trattato sui brevetti, del 22 dicembre 1978, fra la Svizzera ed il Liechtenstein

(12) **DOMANDA DI BREVETTO**

(21) Numero della domanda: 000954/2022

(22) Data di deposito: 12.08.2022

(43) Domanda pubblicata: 29.02.2024

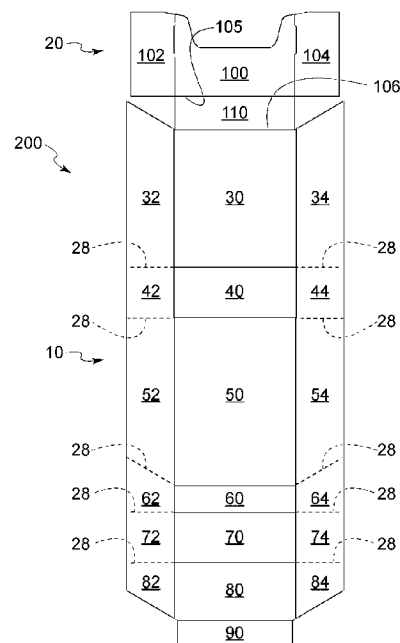
(71) Richiedente:
Angelo Morrone, Parkstrasse 14
9430 St. Margrethen (CH)

(72) Inventore/Inventori:
Angelo Morrone, 9430 St. Margrethen (CH)

(74) Mandatario:
Piero Fabiano FABIANO, FRANKE & MGT Sagl,
Piazzetta San Carlo, 2
6900 Lugano (CH)

(54) **FUSTELLATO PER LA REALIZZAZIONE DELL'INVOLUCRO DI UN PACCHETTO DI SIGARETTE E PROCEDIMENTO PER LA PRODUZIONE DI TALE INVOLUCRO.**

(57) L'invenzione riguarda un fustellato per la realizzazione di un involucro per un pacchetto di sigarette, ove il suddetto fustellato comprende in un'unica parte, una prima porzione (10) di fustellato ed una seconda porzione (20) di fustellato, ove la prima porzione (10) di fustellato è atta ad essere ripiegata per formare le pareti laterali (32,34), la parete anteriore (30), la parete di fondo (40), la parete posteriore (50) le pareti laterali (52,54), ed il coperchio dell'involucro del pacchetto di sigarette, (60,62,64), (70,72,74), (80,82,84), (90) caratterizzato dal fatto che la seconda porzione (20) di fustellato è unita alla prima porzione (10) di fustellato mediante un elemento di collegamento (110) e la seconda porzione (20) di fustellato tramite le due parti laterali (102) e (104) atte ad essere ripiegate per formare il colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette. L'invenzione concerne anche un procedimento per la produzione di un tale involucro



Descrizione

CAMPO DELL'INVENZIONE

[0001] La presente invenzione riguarda un fustellato per la realizzazione dell'involucro di un pacchetto per l'alloggiamento di articoli da fumo, in particolare sigarette.

[0002] L'invenzione riguarda inoltre un pacchetto di sigarette, ovvero l'involucro esterno di un pacchetto di sigarette realizzato con il suddetto fustellato ed un procedimento per la produzione dell'involucro di un pacchetto di sigarette, il tutto secondo il medesimo concetto inventivo.

TECNICA NOTA

[0003] Pacchetti di sigarette che presentano un involucro dotato di un coperchio che ruota attorno ad una cerniera sono noti allo stato dell'arte.

[0004] In particolare, tali pacchetti comprendono un involucro per l'alloggiamento di una pluralità di sigarette, in esso contenute all'interno di un imballaggio di carta stagnola, e possono essere aperti facendo ruotare il coperchio attorno ad un asse predeterminato formato da una cerniera su uno dei lati dell'involucro di alloggiamento.

[0005] I pacchetti di sigarette noti vengono assemblati utilizzando macchine confezionatrici che operano a grandissima velocità, spesso in grado di produrre centinaia di pacchetti al minuto.

[0006] Attualmente i pacchetti di sigarette, ed in particolare il loro involucro esterno, vengono realizzati assemblando due fustellati.

[0007] Un primo fustellato viene ripiegato lungo linee di piegatura prefissata o cordonature, ed incollato in più punti per realizzare le pareti laterali, la parete anteriore, la parete di fondo, la parete posteriore ed il coperchio dell'involucro del pacchetto, ed un secondo fustellato, di dimensioni inferiori al primo fustellato, viene utilizzato per realizzare il cosiddetto „colletto“ che svolge la funzione di chiusura del pacchetto tramite il coperchio.

[0008] Il colletto è fondamentale. Serve per formare il „gradino“ che permette la chiusura del pacchetto utilizzando il coperchio formato con il primo fustellato. Senza il colletto non è possibile chiudere il pacchetto in modo idoneo.

[0009] Attualmente la macchina che produce il pacchetto di sigarette è composta da 5 parti con funzioni proprie.

[0010] La prima parte di macchina produce le sigarette mettendole in formazione di tre righe una sull'altra, dopodiché avvolge attorno alle sigarette la carta stagnola o carta semplice o altro.

[0011] La seconda parte di macchina produce il secondo fustellato detto colletto a partire da un grosso rotolo di cartoncino che viene svolto e fustellato nei singoli elementi che andranno a comporre ognuno il colletto di ogni pacchetto.

[0012] La terza parte di macchina preleva il secondo fustellato, il colletto, prima prodotto, e lo poggia sull'involucro di carta stagnola che contiene le sigarette su cui è stata applicata della colla.

[0013] La quarta parte di macchina utilizzando il primo fustellato realizza le pareti laterali, la parete anteriore, la parete di fondo, la parete posteriore ed il coperchio e forma quindi il pacchetto attorno alle sigarette in carta stagnola con il colletto incollato soprastante

[0014] La quinta parte di macchina sagoma con precisione e riscalda il pacchetto per favorirne l'incollatura.

[0015] Un problema della tecnica nota è dato dal fatto che la produzione del pacchetto di sigarette, per permettere la chiusura di esso a „cappuccio“ deve necessariamente essere realizzata mediante l'impiego di due diversi fustellati, con conseguente necessità di progettare le macchine con la seconda parte di macchina che produce il colletto e con la terza parte di macchina che lo applica.

[0016] Questo provoca non poche difficoltà nella progettazione di macchine che effettuino l'assemblaggio dei fustellati ad alta velocità.

[0017] Lo scopo della seguente invenzione è quindi di risolvere i problemi della tecnica nota mediante la semplificazione e la razionalizzazione delle operazioni di produzione dell'involucro di un pacchetto di sigarette ottenendo tali risultati in modo pratico ed economico.

RIASSUNTO DELL'INVENZIONE

[0018] Lo scopo di cui sopra è ottenuto grazie ad un fustellato per la realizzazione di un involucro per un pacchetto di sigarette, ove il suddetto fustellato comprende una prima porzione di fustellato ed una seconda porzione di fustellato, ove la prima porzione di fustellato è atta ad essere ripiegata per formare le pareti laterali, la parete anteriore, la parete di fondo, la parete posteriore le pareti laterali ed il coperchio dell'involucro del pacchetto di sigarette, caratterizzato dal fatto che la seconda porzione di fustellato è unita alla prima porzione di fustellato e la seconda porzione di fustellato è atta ad essere ripiegata per formare un colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette.

[0019] La presente invenzione offre numerosi ed importanti vantaggi.

[0020] In primo luogo, siccome la seconda porzione di fustellato è unita alla prima porzione di fustellato e la seconda porzione di fustellato è atta ad essere ripiegata per formare un colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette, si evita la necessità di avere fustellati distinti e separati per il corpo dell'involucro del pacchetto di sigarette e per il suo colletto, nonché si evita la necessità di procedere all'assemblaggio dei due fustellati separati.

[0021] Con un unico fustellato si hanno i seguenti vantaggi.

[0022] In primo luogo, la macchina che produce i pacchetti di sigarette può essere progettata con due componenti in meno, ossia la seconda parte di macchina che produce il colletto e la terza parte di macchina che lo applica.

[0023] Vi è quindi un risparmio enorme nella produzione della macchina e quindi nel prezzo di vendita di essa.

[0024] In secondo luogo, per la produzione del colletto alla seconda parte di macchina occorre sostituire tutte le volte che si logorano le componenti di usura, come le fustelle rotanti che producono il colletto.

[0025] Questo non sarà più necessario, con risparmio di costi notevoli.

[0026] In terzo luogo, non occorre più comperare il rotolo di cartoncino che permette alla seconda parte di macchina di produrre il colletto. Il colletto facendo parte di un unico fustellato sarà molto meno costoso.

[0027] Inoltre, quando si stampa il fustellato con la marca di sigarette si può stampare o colorare anche il colletto poiché esso è parte di un unico fustellato, con costi bassissimi rispetto a stampare o colorare il rotolo del cartoncino con cui attualmente si produce il colletto.

[0028] A tali vantaggi si aggiunge anche il fatto che la macchina con due componenti in meno potrà aumentare la produzione oraria di pacchetti di sigarette.

[0029] Infine, essendo il colletto parte di un unico fustellato, il pacchetto di sigarette risultante è più robusto, volendo si può diminuire il peso del cartoncino con notevole risparmio all'acquisto.

[0030] Ogni giorno si producono circa un miliardo di pacchetti di sigarette. Anche un risparmio di un decimo di centesimo per un miliardo realizza una somma enorme.

[0031] Realizzando il colletto di pezzo con il fustellato che realizza l'involucro del pacchetto di sigarette, si hanno le seguenti 3 opzioni di prodotto.

[0032] Secondo la realizzazione dell'invenzione la seconda porzione di fustellato è unita alla prima porzione di fustellato in una posizione di testa ad opposta alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto.

[0033] Secondo una realizzazione alternativa dell'invenzione, la seconda porzione di fustellato è unita alla prima porzione di fustellato in una posizione laterale e di testa rispetto allo sviluppo longitudinale della prima porzione di fustellato.

[0034] Secondo una ulteriore realizzazione alternativa la seconda porzione di fustellato è unita alla prima porzione di fustellato in una posizione laterale e prossimale alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto

[0035] L'invenzione comprende ulteriormente un procedimento per la produzione di un involucro per un pacchetto di sigarette, ove il suddetto procedimento è effettuato a partire da un fustellato come descritto in precedenza, ove il procedimento comprende almeno le seguenti fasi:

- piegatura della seconda porzione del fustellato in modo da coprire parte della prima porzione del fustellato;
- formazione di un colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette mediante piegatura della seconda porzione del fustellato;
- piegatura di pareti laterali appartenenti alla prima porzione del fustellato su un imballaggio contenente le sigarette;
- piegatura del complesso di elementi comprendente la parete anteriore dell'involucro del pacchetto di sigarette e la seconda porzione ripiegata sulla prima porzione del fustellato per coprire l'imballaggio che contiene le sigarette;
- chiusura ed incollaggio delle pareti laterali associate alla parete anteriore dell'involucro alle pareti laterali associate alla parete posteriore dell'involucro del pacchetto di sigarette; e
- piegatura della prima porzione del fustellato per formare il coperchio dell'involucro del pacchetto di sigarette.

[0036] Ulteriori caratteristiche dell'invenzione possono essere dedotte dalle rivendicazioni dipendenti.

BREVE DESCRIZIONE DELLE FIGURE

[0037] Ulteriori caratteristiche dell'invenzione saranno evidenti dalla lettura della seguente descrizione fornita a titolo esemplificativo e non limitativo, con l'ausilio delle figure illustrate nelle tavole allegate, nelle quali:

- la figura 1 illustra in pianta un fustellato per la produzione dell'involucro di un pacchetto di sigarette, secondo una realizzazione dell'invenzione;
- la figura 2 illustra in pianta un fustellato per la produzione dell'involucro di un pacchetto di sigarette, secondo una realizzazione alternativa dell'invenzione;
- la figura 3 illustra in pianta un fustellato per la produzione dell'involucro di un pacchetto di sigarette, secondo una terza realizzazione dell'invenzione; e
- le figure 4-8 illustrano fasi successive della piegatura del fustellato di figura 1 per la produzione di un pacchetto di sigarette.

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELLE FIGURE

[0038] L'invenzione sarà ora descritta con particolare riferimento alle figure allegate, ove in particolare, nella figura 1 è visibile un fustellato per la realizzazione di un involucro per un pacchetto di sigarette, secondo una realizzazione dell'invenzione, globalmente indicato con il riferimento numerico 200.

[0039] Il fustellato 200 comprende una prima porzione 10 di fustellato, la quale è atta ad essere ripiegata per formare le pareti laterali dell'involucro del pacchetto ed una seconda porzione 20 del fustellato, la quale è atta ad essere ripiegata per formare un colletto del pacchetto.

[0040] La seconda porzione 20 del fustellato 200 presenta un elemento centrale 100, destinato a formare la parte centrale del colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette e due pareti laterali 102 e 104 destinate a formare pareti laterali di tale colletto.

[0041] In particolare, secondo un aspetto basilare dell'invenzione, la seconda porzione 20 di fustellato è unita alla prima porzione 10 di fustellato.

[0042] La seconda porzione 20 di fustellato è unita alla prima porzione 10 di fustellato in una posizione di testa ed opposta alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto.

[0043] In particolare, la seconda porzione 20 di fustellato è unita alla prima porzione 10 di fustellato mediante un elemento di collegamento 110 del fustellato 200, il quale è separato dalla seconda porzione 20 da una linea di piegatura 105 e dalla prima porzione 10 da una linea di piegatura 106.

[0044] La prima porzione 10 del fustellato 200 presenta a sua volta un elemento che è destinato a formare una parete anteriore 30 dell'involucro per il pacchetto di sigarette.

[0045] La parete anteriore 30 presenta due pareti laterali 32 e 34.

[0046] Il fustellato 200 prevede ulteriormente un elemento che è destinato a formare una parete di fondo 40 dell'involucro per il pacchetto di sigarette.

[0047] La parete di fondo 40 presenta due elementi laterali 42 e 44.

[0048] La prima porzione 10 del fustellato 200 presenta ulteriormente un elemento che è destinato a formare una parete posteriore 50 dell'involucro per il pacchetto di sigarette.

[0049] La parete posteriore 50 presenta due pareti laterali 52 e 54.

[0050] Il coperchio dell'involucro per il pacchetto di sigarette viene formato piegando un elemento che forma la parete posteriore 60 del coperchio, un elemento che forma la parete superiore 70 del coperchio ed un elemento che forma la parete anteriore 80 del coperchio, nonché una linguetta 90.

[0051] A sua volta la parete posteriore 60 del coperchio presenta due pareti laterali 62 e 64, così come la parete superiore 70 del coperchio presenta due pareti laterali 72 e 74 e l'elemento che forma la parete anteriore 80 del coperchio presenta a sua volta due pareti laterali 82 e 84.

[0052] Infine, il fustellato 200 presenta una pluralità di linee 28 dove viene effettuato il taglio del fustellato stesso per permetterne la piegatura, linee indicate nelle figure 1-3 con linee tratteggiate.

[0053] La figura 2 illustra in pianta un fustellato 200' per la produzione di un pacchetto di sigarette, secondo una realizzazione alternativa dell'invenzione.

[0054] In particolare, il fustellato 200' presenta una prima porzione 10 di fustellato, la quale è atta ad essere ripiegata per formare le pareti laterali dell'involucro del pacchetto e che è del tutto analoga a quella già descritta in relazione al fustellato 200 della figura 1.

[0055] Il fustellato 200' presenta inoltre una seconda porzione 20 del fustellato, la quale è atta ad essere ripiegata per formare un colletto del pacchetto.

[0056] In particolare, la seconda porzione 20 del fustellato 200' è unita alla prima porzione 10 del fustellato 200' in una posizione laterale e di testa rispetto allo sviluppo longitudinale della prima porzione 10 del fustellato 200'.

[0057] La figura 3 illustra in pianta un fustellato 200" per la produzione dell'involucro di un pacchetto di sigarette, secondo una terza realizzazione dell'invenzione.

[0058] In particolare, il fustellato 200" presenta una prima porzione 10 di fustellato, la quale è atta ad essere ripiegata per formare le pareti laterali dell'involucro del pacchetto e che è del tutto analoga a quella già descritta in relazione al fustellato 200 della figura 1.

[0059] In particolare, la seconda porzione 20 del fustellato 200" è unita alla prima porzione 10 del fustellato 200" in una posizione laterale e prossimale alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto.

[0060] Le figure 4-8 illustrano fasi successive della piegatura del fustellato 200 di figura 1 per la produzione dell'involucro di un pacchetto di sigarette.

[0061] Il fustellato 200 viene piegato per formare l'involucro per il pacchetto di sigarette nel seguente modo.

[0062] In primo luogo, si effettua la piegatura della seconda porzione 20 del fustellato, a partire da una posizione di testa ed opposta alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto, in modo da portarla a coprire parte della prima porzione 10 del fustellato, formando un gradino utilizzando l'elemento di collegamento 110 (figura 4).

[0063] In questo modo si forma un complesso di elementi che formeranno il colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette.

[0064] Le pareti laterali 42 e 44, nonché le pareti laterali 52 e 54 vengono richiuse sull'imballaggio P che contiene le sigarette (figura 5).

[0065] Inoltre, il complesso di elementi comprendente la parete anteriore 30 dell'involucro del pacchetto di sigarette e la seconda porzione 20 ripiegata, vengono piegati lungo la linea che separa la parete anteriore 30 dalla parete di fondo 40 dell'involucro del pacchetto di sigarette per portare tale complesso di elementi a coprire l'imballaggio P che contiene le sigarette.

[0066] Le pareti del colletto 102 e 104 vengono inserite fra l'involucro delle sigarette in carta stagnola P e le pareti 52 e 54 (figura 6).

[0067] Infine, le pareti laterali 32 e 34 associate alla parete frontale 30 vengono richiuse e incollate alle pareti laterali 52 e 54 associate alla parete posteriore 50 dell'involucro del pacchetto di sigarette per terminare la formazione di tale involucro che presenta il colletto formato dagli elementi 100, 102 e 104 come illustrato in figura 7.

[0068] Si effettua successivamente la piegatura degli elementi della prima porzione 10 che formano il coperchio dell'involucro del pacchetto di sigarette. (figura 8). Si chiude infine il coperchio.

[0069] Il colletto compare quindi nella posizione tradizionale, ma è realizzato utilizzando un unico fustellato 200, parte del quale viene utilizzato per formare l'involucro del pacchetto di sigarette.

[0070] Nel caso invece di utilizzo del fustellato 200' della figura 2, in una prima fase la seconda porzione 20 viene fatta ruotare intorno alla linea di piegatura 106, a partire da una posizione laterale e di testa rispetto allo sviluppo longitudinale della prima porzione (10) di fustellato, per portare la seconda porzione 20 con la parete laterale 102, la parte centrale 100 e la parete laterale 104 a coprire la parte superiore della prima porzione 10 del fustellato,

[0071] In questo modo si forma il colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette.

[0072] Le successive fasi di formazione del coperchio e dell'involucro del pacchetto di sigarette sono del tutto analoghe a quelle già descritte con riferimento al fustellato 200 della figura 1.

[0073] Ovvero le pareti laterali 32 e 34 associate alla parete frontale 30 vengono richiuse e incollate alle pareti laterale 52 e 54 associate alla parete posteriore 50 dell'involucro del pacchetto di sigarette.

[0074] Si effettua successivamente la piegatura degli elementi della prima porzione 10 che formano il coperchio dell'involucro del pacchetto di sigarette per terminare la formazione del pacchetto.

[0075] Infine, nel caso di utilizzo del fustellato 200" della figura 3, a partire da una posizione laterale e prossimale alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto, la seconda porzione 20, in una prima fase, la parete laterale 108 viene fatta ruotare sulla linea di piegatura 106 a 180 gradi sulla parete 54, e la parete laterale 102 viene fatta ruotare a 90 gradi all'insù intorno alla linea di piegatura 107, si inserisce l'involucro delle sigarette in carta stagnola, ed in una seconda fase la parete laterale 102, la parte 100 e la parete laterale 104 vengono fatte ruotare al di sopra dell'involucro delle sigarette in carta stagnola, a formare il colletto. Le successive fasi di formazione dell'involucro del pacchetto di sigarette sono del tutto analoghe a quelle già descritte con riferimento al fustellato 200 della figura 1.

[0076] Ovvero le pareti laterali 32 e 34 associate alla parete frontale 30 vengono richiuse e incollate alle pareti laterale 52 e 54 associate alla parete posteriore 50 dell'involucro del pacchetto di sigarette.

[0077] Si effettua successivamente la piegatura degli elementi della prima porzione 10 che formano il coperchio dell'involucro del pacchetto di sigarette per terminare la formazione del pacchetto.

[0078] Ovviamente, l'invenzione così come descritta può essere modificata o migliorata per ragioni contingenti o particolari, senza uscire dallo scopo dell'invenzione.

Rivendicazioni

1. Fustellato per la realizzazione di un involucro per un pacchetto di sigarette, ove il suddetto fustellato comprende una prima porzione (10) di fustellato ed una seconda porzione (20) di fustellato, ove la prima porzione (10) di fustellato è atta ad essere ripiegata per formare le pareti laterali (32,34), la parete anteriore (30), la parete di fondo (40), la parete posteriore (50) le pareti laterali (52,54) ed il coperchio dell'involucro del pacchetto di sigarette, caratterizzato dal fatto che la seconda porzione (20) di fustellato è unita alla prima porzione (10) di fustellato e la seconda porzione (20) di fustellato è atta ad essere ripiegata per formare un colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette.
2. Fustellato (200) come alla rivendicazione 1, in cui la suddetta seconda porzione (20) di fustellato è unita alla prima porzione (10) di fustellato in una posizione di testa ed opposta alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto.
3. Fustellato (200') come alla rivendicazione 1, in cui la suddetta seconda porzione (20) di fustellato è unita alla prima porzione (10) di fustellato in una posizione laterale e di testa rispetto allo sviluppo longitudinale della prima porzione (10) di fustellato.
4. Fustellato (200'') come alla rivendicazione 1, in cui la suddetta seconda porzione (20) di fustellato è unita alla prima porzione (10) di fustellato in una posizione laterale e prossimale alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto.
5. Pacchetto di sigarette comprendente un involucro esterno realizzato con il fustellato come ad una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 4.
6. Procedimento per la produzione di un involucro per un pacchetto di sigarette, ove il suddetto procedimento è effettuato a partire da un fustellato come ad una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 4, ove il procedimento comprende almeno le seguenti fasi:
 - piegatura della seconda porzione (20) del fustellato in modo da coprire parte della prima porzione (10) del fustellato;
 - formazione di un colletto dell'involucro del pacchetto di sigarette mediante piegatura della seconda porzione (20) del fustellato;
 - piegatura di pareti laterali (42,44) sulla parete di fondo (40) e piegatura delle pareti (52,54) appartenenti alla prima porzione del fustellato su un imballaggio (P) contenente le sigarette;
 - piegatura del complesso di elementi comprendente la parete anteriore (30) con lati (32,34) dell'involucro del pacchetto di sigarette e la seconda porzione (20) ripiegata sulla prima porzione (10) del fustellato per coprire l'imballaggio (P) che contiene le sigarette;
 - chiusura ed incollaggio delle pareti laterali associate alla parete anteriore (30) dell'involucro alle pareti laterali associate alla parete posteriore (50) dell'involucro del pacchetto di sigarette; e
 - piegatura della prima porzione (10) del fustellato per formare il coperchio dell'involucro del pacchetto di sigarette.
7. Procedimento come alla rivendicazione 6, in cui la seconda porzione (20) viene fatta ruotare intorno alla linea di piegatura (106), a partire da una posizione di testa ed opposta alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto, per portare la seconda porzione (20) a coprire parte della prima porzione (10) del fustellato.
8. Procedimento come alla rivendicazione 6, in cui la seconda porzione (20) viene fatta ruotare intorno alla linea di piegatura (106), a partire da una posizione laterale e di testa rispetto allo sviluppo longitudinale della prima porzione (10) di fustellato, per portare la seconda porzione (20) a coprire parte della prima porzione (10) del fustellato.
9. Procedimento come alla rivendicazione 6, in cui la seconda porzione (20) viene fatta ruotare intorno alla linea di piegatura (106) e (107), a partire da una posizione laterale e prossimale alla porzione di fustellato destinata a formare il coperchio dell'involucro del pacchetto.

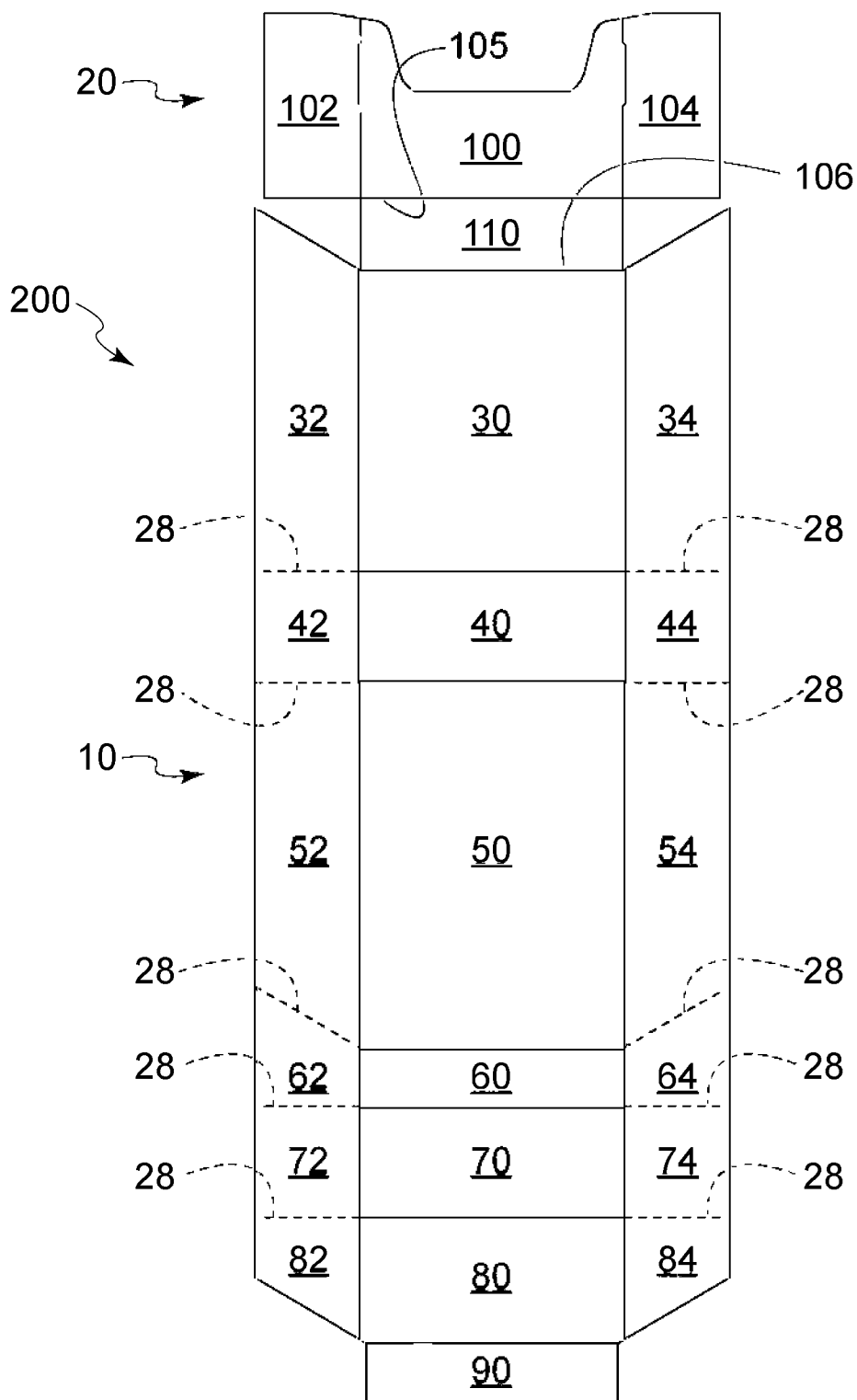


Fig. 1

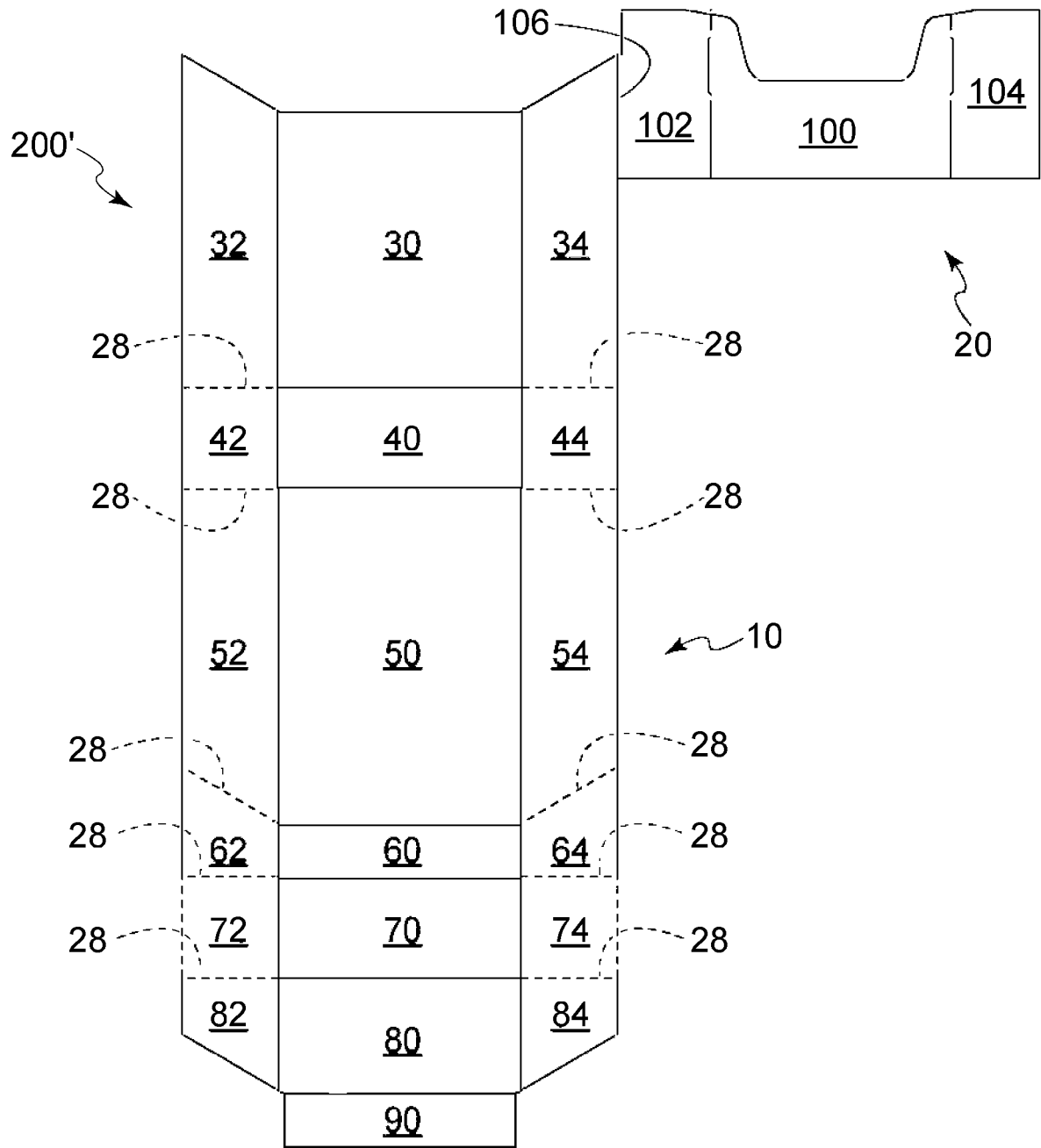


Fig. 2

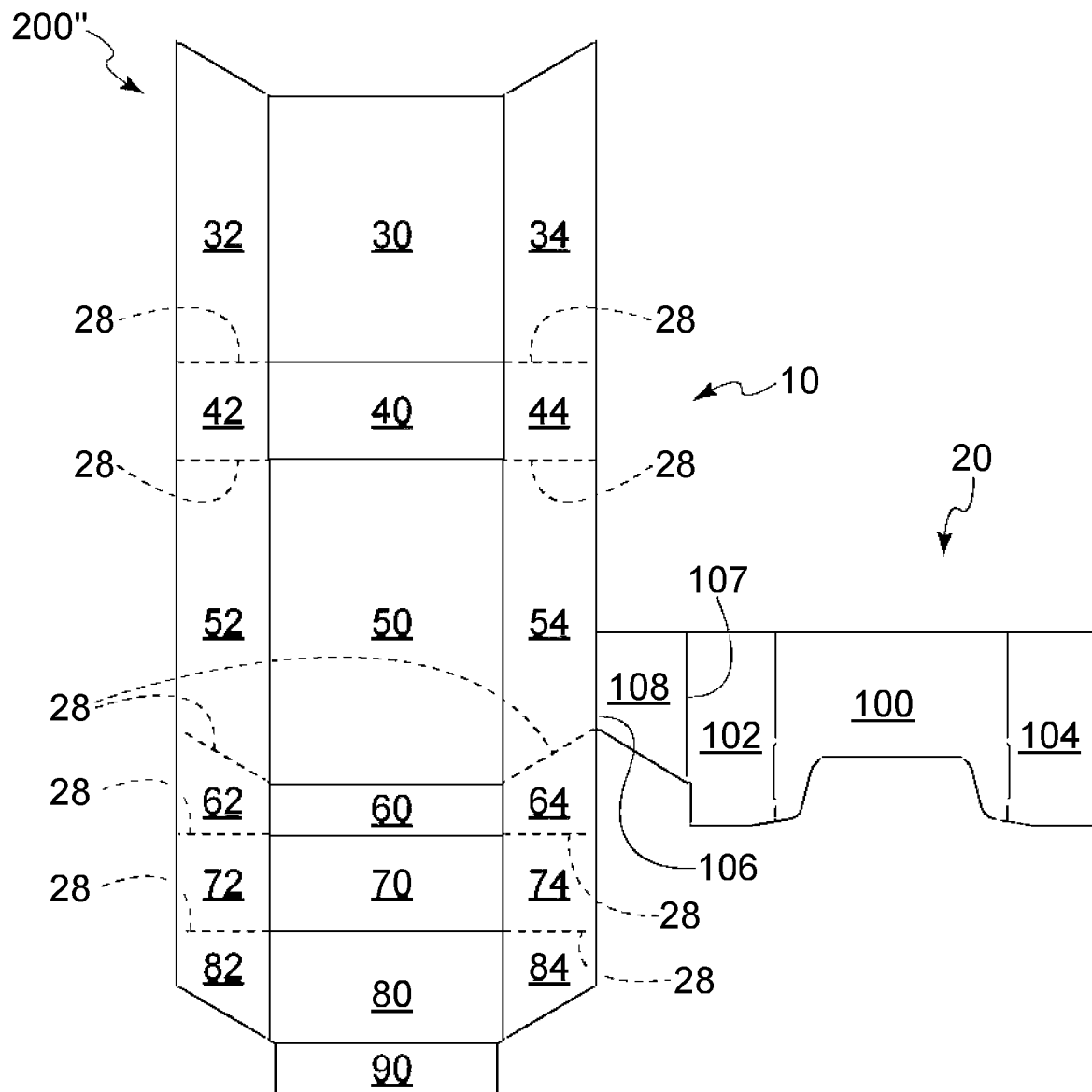


Fig. 3

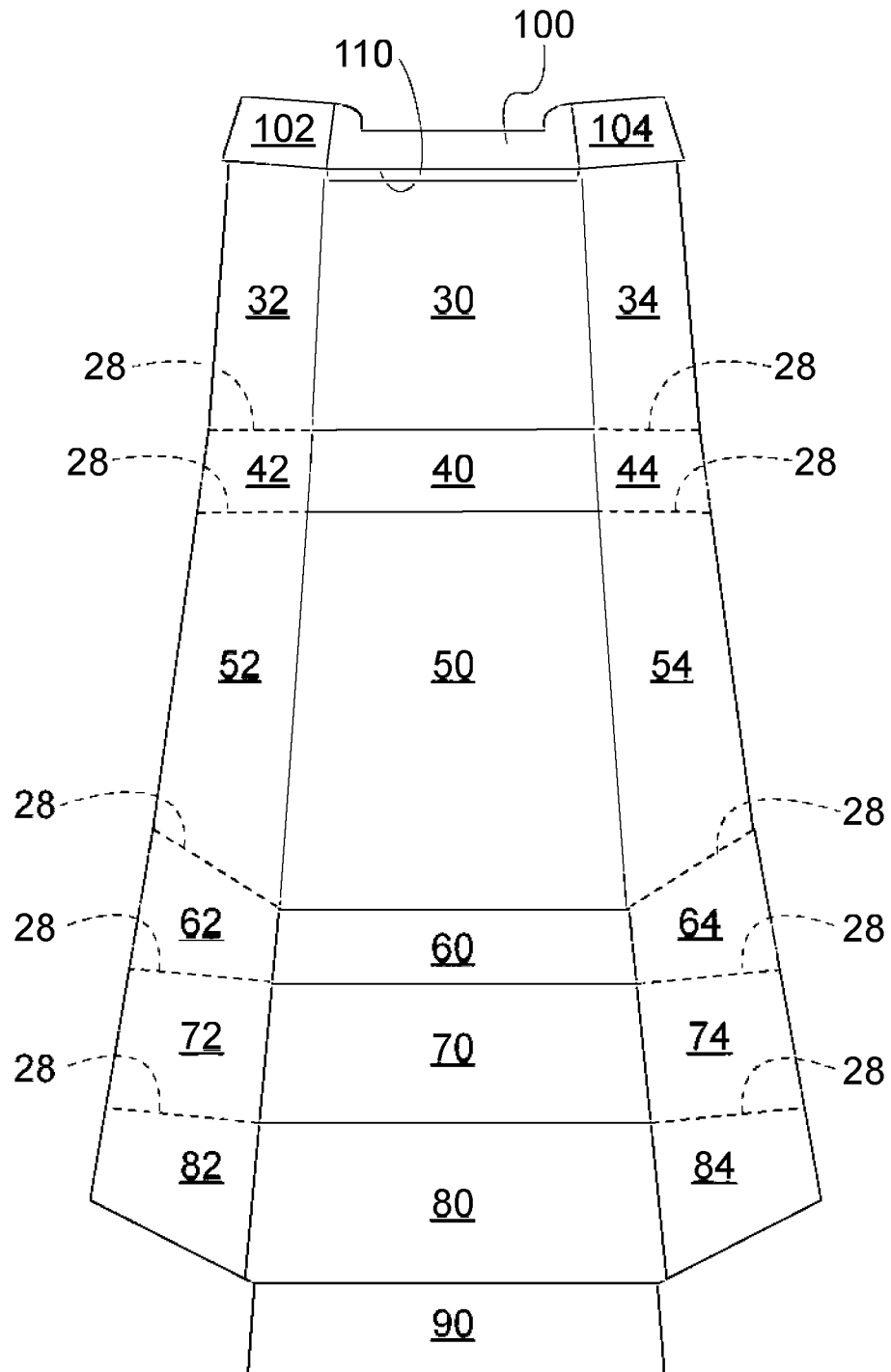


Fig. 4

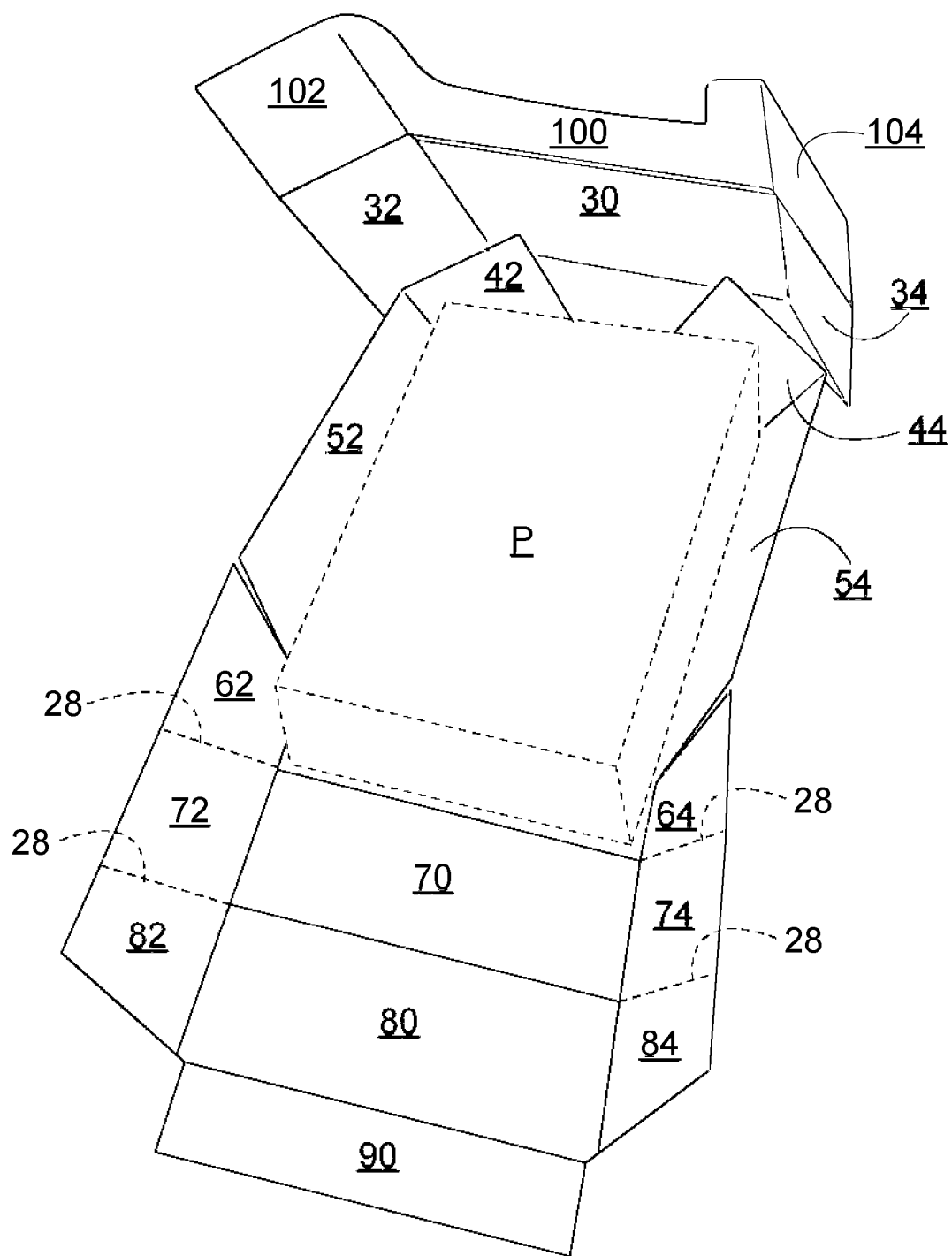


Fig. 5

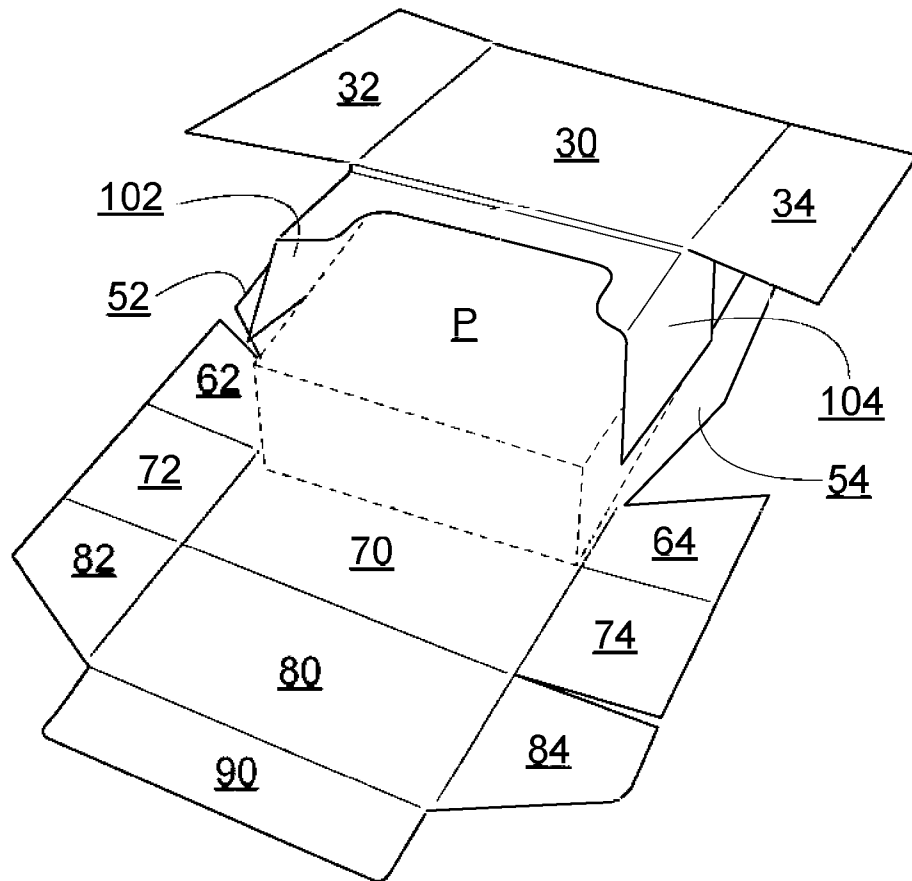


Fig. 6

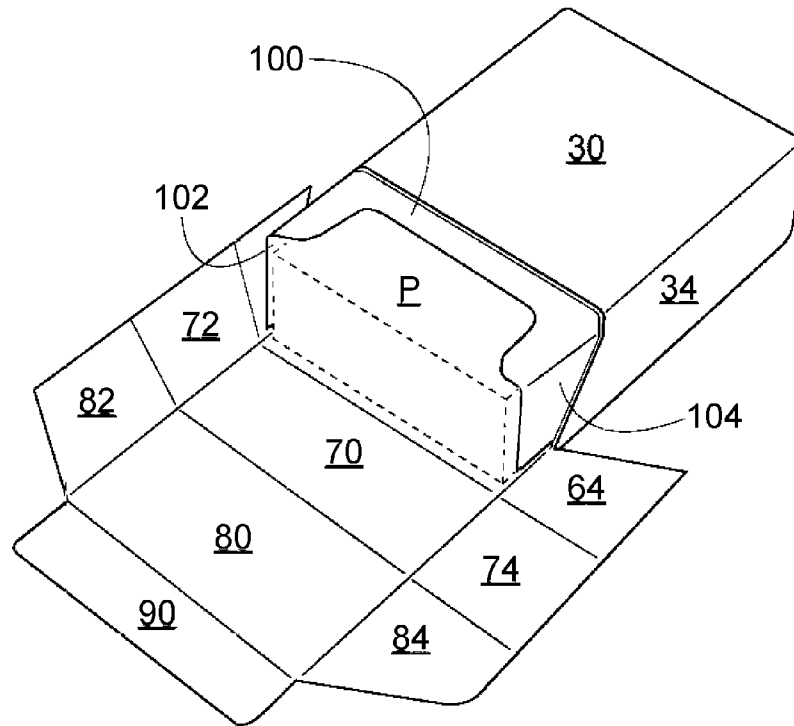


Fig. 7

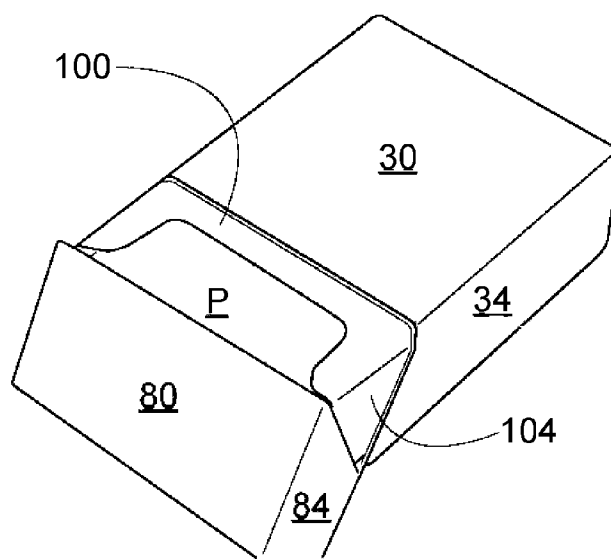


Fig. 8