

DOMANDA DI INVENZIONE NUMERO	102021000032168
Data Deposito	22/12/2021
Data Pubblicazione	22/06/2023

Classifiche IPC

Titolo

DISPOSITIVO DI CONFEZIONAMENTO PER MONTATURA DI OCCHIALI, KIT DI
CONFEZIONAMENTO DI UNA MONTATURA DI OCCHIALI E METODO DI
CONFEZIONAMENTO DI UNA MONTATURA DI OCCHIALI

TITOLARE: KERING EYEWEAR S.P.A.

DESCRIZIONE

CAMPO DI APPLICAZIONE

5 [0001] La presente invenzione riguarda un dispositivo di
confezionamento per montatura di occhiali,
particolarmente adatto ad essere applicato alle
montature in tutte le fasi che seguono la produzione
delle montature, che comprendono il confezionamento, il
10 trasporto e lo stoccaggio fino al punto vendita finale.
La presente invenzione riguarda un kit di
confezionamento di una montatura di occhiali ed anche
un metodo di confezionamento di una montatura di
occhiali.

15 STATO DELLA TECNICA

[0002] Come è noto, le montature di occhiali, in
particolare ma non esclusivamente le montature
realizzate in Acetato di Cellulosa, sono soggette ad un
difetto molto ricorrente, denominato "perdita di
20 registratura" con conseguente effetto di "sbilanciatura
aste".

[0003] Tale difetto consiste in una deformazione
permanente o semi-permanente dell'occhiale, ossia una
deviazione che comporta il fatto che le due aste
25 dell'occhiale presentano differenti orientamenti nello

spazio; in altre parole potrebbero presentarsi casi in cui le aste non sono perfettamente simmetriche rispetto ad un piano di mezzeria della montatura in modo che le due estremità terminali delle aste, quando le aste
5 vengono aperte, non poggiano specularmente su un piano di appoggio, ma almeno una di dette estremità risulta sollevata rispetto al piano o anche casi in cui, nonostante le due estremità terminali delle aste appoggiano su un piano di appoggio, risultano
10 asimmetriche rispetto un piano di mezzeria della montatura.

[0004] Quando detta perdita di registratura supera una determinata tolleranza, il difetto comporta una non corretta calzata dell'occhiale, con conseguente scarso
15 comfort per l'utilizzatore finale od inutilizzabilità dell'occhiale.

[0005] Inoltre il difetto può essere motivo di scarto da parte dell'utilizzatore che considera la montatura difettata e/o di scarsa qualità.

20 [0006] La perdita di registratura può essere dovuta al materiale della montatura, alla sua configurazione geometrica-costruttiva e, soprattutto, al confezionamento della montatura dopo la sua realizzazione.

25 [0007] In particolare, al termine del processo di

produzione, infatti, la montatura è perfettamente
simmetrica; la perdita di registratura si verifica
successivamente, ossia quando le aste vengono
completamente ripiegate per poter confezionare la
5 montatura e trasportarla verso il punto di
stoccaggio/vendita.

[0008] È noto confezionare la montatura all'interno di
sacchetti in plastica/altri materiali ed eventualmente
in un astuccio, in materiale rigido oppure morbido.

10 [0009] La fase di chiusura delle aste risulta
particolarmente critica.

[0010] Infatti, al momento della chiusura delle aste che
precede l'inserimento della montatura nella busta o
sacchetto, la prima asta ripiegata si ritrova a diretto
15 contatto con la porzione frontale del telaio della
montatura. Il punto o regione di contatto tra detta
prima asta ripiegata e il telaio usualmente interessa
il tratto terminale dell'asta che va in battuta contro
una porzione laterale del telaio rispetto alla lente
20 trattenuta da quest'ultimo.

[0011] La prima asta ripiegata si interpone tra il telaio
frontale e la seconda asta ripiegata che non va quindi
in battuta contro il telaio stesso. Pertanto, la
seconda asta ripiegata non può assumere la medesima
25 posizione della prima asta, e la montatura mostra una

prima configurazione asimmetrica. Riaprendo la
montatura, le due aste riprendono (almeno inizialmente)
le proprie rispettive posizioni ai due lati della
montatura, risultando teoricamente simmetriche e con
5 orientamenti tra loro speculari.

[0012] Quando la montatura, in configurazione ripiegata
viene inserita in una busta, sacchetto o analogo mezzo
di confezionamento, si inducono frequentemente
sollecitazioni asimmetriche sulla montatura
10 dell'occhiale che vengono ulteriormente amplificate se
il contenitore in cui la montatura viene inserita
presenta un volume ridotto, tale da comprimere la
montatura al proprio interno.

[0013] Le sollecitazioni asimmetriche tendono a
15 sollecitare le aste verso la porzione superiore della
montatura nonché a svergolare la montatura medesima.

[0014] Tale svergolamento induce deformazioni plastiche,
ossia irreversibili, che permangono anche dopo aver
estratto la montatura dalla confezione ed aperto le
20 relative aste per poter indossare l'occhiale.

[0015] L'insorgere di deformazioni plastiche o
irreversibili si verifica prevalentemente, ma non
esclusivamente, con montature realizzate in materiali
polimerici ed è ulteriormente amplificata dal tempo,
25 dalla temperatura/umidità dell'ambiente di stoccaggio

della montatura in configurazione ad aste ripiegate.

[0016] Esistono nell'arte alcune soluzioni per ovviare a tali inconvenienti.

[0017] Ad esempio, è possibile prevedere degli astucci o
5 confezioni di maggiori dimensioni, che evitano la compressione delle aste ripiegate sulla montatura.

[0018] Tali soluzioni implicano però svantaggi in termini di peso e di ingombri; inoltre non impediscono che durante il trasporto le aste possano essere
10 accidentalmente compresse, svergolate in caso di urti/schiacciamenti o influenzate dalle condizioni di temperatura e umidità.

[0019] Sono anche note soluzioni di distanziali che si frappongono fra il telaio e la prima asta, nonché tra
15 le aste medesime. Tali soluzioni però non sono fissate alla montatura in maniera sicura e possono facilmente spostarsi durante il trasporto; inoltre non sono in grado di scaricare efficacemente ed uniformemente sulla montatura le forze di compressione provenienti dalle
20 aste.

[0020] Inoltre, tali soluzioni a seguito dell'utilizzo possono facilmente rompersi in quanto tendono a divaricarsi per poter essere calzate sulle aste.

[0021] Infine, i distanziali noti presentano limiti
25 estetici e/o di percezione della qualità costruttiva,

tanto da risultare piuttosto grossolani.

[0022] Ciò risulta incompatibile, da un punto di vista commerciale, con l'eventuale utilizzo del distanziale nel confezionamento di occhiali di alta gamma.

5 PRESENTAZIONE DELL'INVENZIONE

[0023] È quindi sentita l'esigenza di risolvere gli inconvenienti e limitazioni citati in riferimento all'arte nota.

[0024] Tale esigenza è soddisfatta da un dispositivo di
10 confezionamento per montature di occhiali in accordo con la rivendicazione 1, da un kit di confezionamento in accordo con la rivendicazione 16 e da un metodo di confezionamento in accordo con la rivendicazione 17.

DESCRIZIONE DEI DISEGNI

15 [0025] Ulteriori caratteristiche ed i vantaggi della presente invenzione risulteranno maggiormente comprensibili dalla descrizione di seguito riportata di suoi esempi preferiti e non limitativi di realizzazione, in cui:

20 [0026] le figure 1-2 rappresentano viste prospettiche, da differenti angolazioni, di una montatura di occhiali confezionata mediante un dispositivo di confezionamento in accordo con una forma di realizzazione della presente invenzione;

25 [0027] la figura 3 rappresenta una vista prospettica del

dispositivo di confezionamento applicato alla montatura di occhiali illustrata in figure 1-2, in configurazione deformata;

[0028] le figure 4-5 rappresentano viste frontali di dispositivi di confezionamento di differenti taglie, secondo possibili forme di realizzazione della presente invenzione.

[0029] Gli elementi o parti di elementi in comune tra le forme di realizzazione descritte nel seguito saranno indicati con medesimi riferimenti numerici.

DESCRIZIONE DETTAGLIATA

[0030] Con riferimento alle suddette figure, con 4 si è globalmente indicata una vista schematica complessiva di un dispositivo di confezionamento per montature di occhiali 8 in accordo con la presente invenzione.

[0031] Le montature di occhiali 8, in maniera nota, presentano un telaio 12 adatto a supportare lenti e provvisto di una prima e una seconda asta laterale 16,20 pieghevoli rispetto al telaio 12, tipicamente attraverso apposite cerniere 24.

[0032] Il dispositivo di confezionamento 4 comprende un corpo 28, deformabile e di forma parallelepipedica, avente una parete frontale di riscontro 32, configurata per attestarsi contro un lato interno 36 di detto telaio 12 della montatura 8.

[0033] Il corpo 28 comprende inoltre una parete posteriore 40, opposta alla parete frontale di riscontro 32 rispetto ad una direzione longitudinale X-X, adatta a ricevere in battuta della seconda asta laterale 20 in configurazione ripiegata verso il telaio 12, come meglio descritto nel seguito.

[0034] In accordo con una possibile forma di realizzazione, la parete frontale di riscontro 32 presenta un recesso o porzione concava 42 verso l'associabile montatura 8.

[0035] Preferibilmente, ma non necessariamente, la parete posteriore 40 presenta un profilo piatto.

[0036] Il corpo 28 comprende inoltre un intaglio trasversale 44, diretto lungo una direzione trasversale Y-Y, perpendicolare a detta direzione longitudinale X-X, e passante attraverso uno spessore S-S del corpo 28.

[0037] Ad esempio, detto intaglio trasversale 44 presenta un'ampiezza di 0.5 mm.

[0038] L'intaglio trasversale 44 si estende parzialmente tra una coppia di pareti laterali 48,52 del corpo 28, da un'estremità aperta di inserimento 56, che sfocia su una di dette pareti laterali 52, ad un'estremità chiusa di fondo 60 distanziata dall'opposta parete laterale 48.

[0039] Detto intaglio trasversale 44 suddivide almeno

parzialmente il corpo 28 in una porzione frontale 64, che si interfaccia in battuta contro il telaio 12 e una porzione posteriore 68 destinata a frapporsi tra la prima asta laterale 16 la seconda asta laterale 20, come meglio descritto nel seguito.

[0040] Vantaggiosamente, il corpo 28 comprende almeno un foro 72 passante attraverso detto spessore S-S, disposto tra l'intaglio trasversale 44 e la parete frontale di riscontro 32, in posizione sostanzialmente allineata con detta estremità chiusa di fondo 60.

[0041] In accordo con una possibile forma di realizzazione, detto foro 72 passante è collegato, senza soluzione di continuità, all'intaglio trasversale 44 mediante un intaglio longitudinale 76.

[0042] In accordo con una possibile forma di realizzazione, detto intaglio longitudinale 76 è sostanzialmente parallelo alla direzione longitudinale X-X.

[0043] Ad esempio, detto intaglio longitudinale 76 presenta un'ampiezza di 0.5 mm.

[0044] In accordo con una possibile forma di realizzazione, detto intaglio longitudinale 76 è posizionato tra le pareti laterali 48,52 in posizione disassata rispetto ad un piano di mezzeria M-M del corpo 28, secondo un disassamento trasversale D.

[0045] Preferibilmente, detto disassamento trasversale D è almeno pari a $\frac{1}{2}$ della distanza tra il piano di mezzeria M-M e la corrispondente parete laterale 48,52.

[0046] In accordo con una possibile forma di
5 realizzazione, detto foro 72 passante presenta una porzione rastremata 80, rivolta verso l'estremità aperta di inserimento 56, e una porzione arrotondata 84 dal lato opposto all'estremità aperta di inserimento 56.

10 [0047] In accordo con una possibile forma di realizzazione, detta porzione rastremata 80 ha una configurazione a 'V'.

[0048] L'utilizzo combinato della porzione rastremata 80 e della porzione arrotondata 84 consente di ottenere
15 una particolare deformazione del corpo 28 quando applicato alla montatura 8. Infatti, l'inserimento della prima asta laterale 16 all'interno dell'intaglio trasversale 44 determina una divaricazione della porzione posteriore 68 del corpo 28 rispetto alla
20 porzione frontale 64. Detta divaricazione viene favorita dall'effetto di intaglio fornito dalla porzione rastremata 80, mentre la porzione arrotondata 84 fornisce una maggiore resistenza alla deformazione.

[0049] In accordo con una possibile forma di
25 realizzazione, il corpo 28 è realizzato in EPDM (gomma

etilene propilene diene). Questo materiale è particolarmente adatto allo scopo di consentire un valido confezionamento della montatura 8, dal momento che è in grado di fornire un adattamento, per
5 deformazione elastica, alle differenti geometrie e dimensioni delle montature 8, evitando di trasmettere carichi eccessivi al telaio 12, e impedendo quindi la deformazione del telaio 12 e/o delle aste laterali 16,20.

10 [0050] Preferibilmente, il corpo 28 presenta una durezza compresa tra 5 e 15 Shore A, preferibilmente tra 8 e 12 Shore A. Si è potuto verificare che gli intervalli di durezza sopra indicati consentono il miglior adattamento del dispositivo di confezionamento 4 alle
15 differenti geometrie e dimensioni delle montature 8, in modo da evitare di trasmettere carichi eccessivi al telaio 12 e/o alle aste laterali 16,20.

[0051] In accordo con una possibile forma di realizzazione, detto corpo 28 è deformabile
20 elasticamente.

[0052] È anche possibile prevedere forme di realizzazione in cui detto corpo 28 sia deformabile almeno parzialmente plasticamente. Ovviamente, in caso di deformazioni plastiche, ovvero permanenti, il
25 dispositivo di confezionamento 4 non potrà

ragionevolmente essere riutilizzato. In ogni caso è da notare che deformazioni plastiche localizzate del dispositivo di confezionamento 4 possono essere utili al fine di ottenere una migliore e più uniforme distribuzione dei carichi, sempre per evitare possibili deformazioni del telaio 12 e/o delle aste laterali 16,20.

[0053] In accordo con una possibile forma di realizzazione, il corpo 28 presenta uno spessore compreso tra 5 e 15 mm, preferibilmente tra 8 e 12 mm.

[0054] La presente invenzione riguarda anche un kit di confezionamento di una montatura di occhiali 8 comprendente un dispositivo di confezionamento 4 secondo quanto sopra descritto e almeno un astuccio o involucro (non illustrato) per detta montatura 8.

[0055] Verrà ora descritto il funzionamento e il metodo di utilizzo di un dispositivo di confezionamento per montature di occhiali in accordo con la presente invenzione.

[0056] In particolare, il metodo di confezionamento di una montatura di occhiali 8 comprendente le fasi di predisporre un paio di occhiali aventi una montatura 8, una prima asta laterale 16 e una seconda asta laterale 20, disposte in configurazione iniziale di apertura.

[0057] Per configurazione iniziale di apertura, si

intende che dette prima e seconda asta laterale 16,20
si trovano inizialmente in configurazione
sostanzialmente perpendicolare rispetto al telaio 12;
in altre parole la configurazione iniziale di apertura
5 corrisponde alla configurazione in cui l'utente indossa
l'occhiale. Preferibilmente, ma non esclusivamente, in
questa fase l'occhiale viene poggiato su un ripiano, in
modo da facilitarne la fase di confezionamento.

[0058] Quindi si procede applicando il dispositivo di
10 confezionamento 4 sopra descritto in modo da inforcare
la prima asta laterale 16 dal lato dell'estremità
aperta di inserimento 56 fino a raggiungere il contatto
tra la prima asta laterale 16 e l'estremità chiusa di
fondo 60. È da precisare che tale contatto tra la prima
15 asta laterale 16 e l'estremità chiusa di fondo 60 non è
indispensabile; pertanto, la battuta può anche non
avvenire. In questa fase, si verifica una netta
separazione o divaricazione della porzione posteriore
68 rispetto alla porzione frontale 64 del corpo 28.
20 Come sopra accennato, tale divaricazione viene favorita
dalla particolare conformazione del foro 72; in altre
parole la porzione posteriore 68 tende a fare perno,
divaricandosi, rispetto alla porzione rastremata 80 del
foro 72.

25 [0059] Si procede quindi con la fase di ripiegare detta

prima asta laterale 16 verso il telaio 12 fino a portare la parete frontale di riscontro 32 in battuta contro il telaio 12.

[0060] Questa fase risulta particolarmente delicata, dal momento che avviene il contatto tra la porzione frontale 64 del corpo 28 e la montatura 8. La presenza del recesso o porzione concava 42 sulla parete frontale di riscontro 32 favorisce l'adattamento del corpo 28 alla geometria della montatura 8.

[0061] Infine, si procede con la fase di ripiegare la seconda asta laterale 20 fino a portarla in battuta contro la parete posteriore 40 del corpo 28. In questo modo, la porzione posteriore 68 si frappone tra la prima asta laterale 16 la seconda asta laterale 20. È da notare che lo schiacciamento della parete posteriore 40 ad opera della seconda asta laterale 20 ne determina una configurazione concava (figure 1-3) con la quale dispositivo di confezionamento 4 si adatta perfettamente a dette aste laterali 16,20.

[0062] Inoltre, lo schiacciamento della seconda asta laterale 20 si trasmette anche, tramite la porzione posteriore 68 del corpo 28, alla prima asta laterale 16, la quale spinge a sua volta verso la porzione frontale 64.

[0063] Infatti, la porzione frontale 64, dal lato della

prima asta laterale 16, si deforma assumendo a sua volta una configurazione concava, parallela alla concavità della parete posteriore 40. Tali deformazioni del corpo 28 costituiscono un adattamento dello stesso
5 alla pressione ricevuta dalla chiusura della prima e seconda asta laterale 16,20; come visto, il foro 72 consente un adeguato scarico di tale pressione, evitando sollecitazioni eccessive sul telaio 12. In altre parole, il corpo 28 costituisce un elemento
10 altamente deformabile che si deforma il più possibile sotto i carichi trasmessi dalle aste laterali 16,20, evitando di trasmettere tali sforzi direttamente ed esclusivamente sul telaio 12 della montatura 8.

[0064] La sinergia tra la geometria del corpo 28 e foro
15 72 consente di preservare il più possibile il telaio 12.

[0065] Come si può apprezzare da quanto descritto, la presente invenzione consente di superare gli inconvenienti presentati nella tecnica nota.

20 [0066] In particolare, la presente invenzione, grazie al foro passante, consente di scaricare la pressione esercitata dalla chiusura della seconda asta in modo da non sollecitare eccessivamente la montatura.

[0067] Il dispositivo di confezionamento, grazie alla
25 propria conformazione geometrica, si deforma in modo da

consentire una più uniforme distribuzione dei carichi sulla montatura evitando che questa possa storcersi in maniera irreversibile.

[0068] Il dispositivo di confezionamento, come visto, si
5 adatta alle geometrie della montatura, deformandosi opportunamente in modo da assecondare la chiusura delle aste laterali sulla montatura senza indurre carichi eccessivi o sbilanciati su quest'ultima.

[0069] Pertanto, la presente invenzione consente di
10 evitare o limitare il fenomeno della perdita di registratura.

[0070] È quindi possibile conservare e trasportare le montature con le aste ripiegate senza che queste possano svergolarsi o per lo meno riducendone
15 sensibilmente il rischio.

[0071] Un tecnico del ramo, allo scopo di soddisfare esigenze contingenti e specifiche, potrà apportare numerose modifiche e varianti alle soluzioni sopra descritte.

20 [0072] L'ambito di tutela dell'invenzione è definito dalle seguenti rivendicazioni.

TITOLARE: KERING EYEWEAR S.P.A.

RIVENDICAZIONI

1. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di
5 occhiali (8) aventi un telaio (12) adatto a supportare
lenti e provvisto di una prima e una seconda asta
laterale (16,20) pieghevoli rispetto al telaio (12),
comprendente
- un corpo (28), deformabile e di forma
10 parallelepipedica, avente una parete frontale di
riscontro (32), configurata per attestarsi contro un
lato interno (36) di detto telaio (12) della montatura
(8),
 - una parete posteriore (40), opposta alla parete
15 frontale di riscontro (32) rispetto ad una direzione
longitudinale (X-X), adatta a ricevere in battuta la
seconda asta laterale (20) in configurazione ripiegata
verso il telaio (12),
 - un intaglio trasversale (44), diretto lungo una
20 direzione trasversale (Y-Y), perpendicolare a detta
direzione longitudinale (X-X), e passante attraverso
uno spessore (S-S) del corpo (28),
 - in cui l'intaglio trasversale (44) si estende
parzialmente tra una coppia di pareti laterali (48,52)
25 del corpo (28), da un'estremità aperta di inserimento

(56), che sfocia su una di dette pareti laterali (52), ad un'estremità chiusa di fondo (60) distanziata dall'opposta parete laterale (48),

- in cui il corpo (28) comprende almeno un foro (72) passante attraverso detto spessore (S-S), disposto tra l'intaglio trasversale (44) e la parete frontale di riscontro (32), in posizione sostanzialmente allineata con detta estremità chiusa di fondo (60).

2. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo la rivendicazione 1, in cui detto foro (72) passante è collegato, senza soluzione di continuità, all'intaglio trasversale (44) mediante un intaglio longitudinale (76).

3. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo la rivendicazione 2, in cui detto intaglio longitudinale (76) è sostanzialmente parallelo alla direzione longitudinale (X-X).

4. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo la rivendicazione 2 o 3, in cui detto intaglio longitudinale (76) è posizionato tra le pareti laterali (48,52) in posizione disassata rispetto ad un piano di mezzeria (M-M) del corpo (28), secondo un disassamento trasversale (D).

5. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo la rivendicazione 4, in cui detto

disassamento trasversale (D) è almeno pari a $\frac{1}{2}$ della distanza tra il piano di mezzeria (M-M) e la corrispondente parete laterale (48).

6. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 5, in cui detto foro (72) passante presenta una porzione rastremata (80), rivolta verso l'estremità aperta di inserimento (56), e una porzione arrotondata (84) dal lato opposto all'estremità aperta di inserimento (56).

7. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo la rivendicazione 6, in cui detta porzione rastremata (80) ha una configurazione a 'V'.

8. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 7, in cui la parete frontale di riscontro (32) presenta un recesso o porzione concava (42) verso l'associabile montatura (8).

9. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 8, in cui la parete posteriore (40) presenta un profilo piatto.

10. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 9, in cui il corpo (28) è realizzato in EPDM.

11. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 10, in cui il corpo (28) presenta una durezza compresa tra 5 e 15 Shore A, preferibilmente tra 8 e 12 Shore A.

12. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 11, in cui detto corpo (28) è deformabile elasticamente.

13. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 12, in cui detto corpo (28) è deformabile almeno parzialmente plasticamente.

14. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 13, in cui il corpo (28) presenta uno spessore (S-S) compreso tra 5 e 15 mm, preferibilmente tra 8 e 12 mm.

15. Dispositivo di confezionamento (4) per montature di occhiali (8) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 14, in cui detti intaglio longitudinale (76) e/o detto intaglio trasversale (44) presentano un'ampiezza di 0.5 mm.

16. Kit di confezionamento di una montatura di occhiali comprendente un dispositivo di confezionamento (4) in

accordo con una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 15 e un astuccio o involucro per detta montatura (8).

17. Metodo di confezionamento di una montatura di occhiali (8) comprendente le fasi di:

- 5 - predisporre un paio di occhiali aventi una montatura (8), una prima e una seconda asta laterale (16,20), disposte in configurazione iniziale di apertura,
- applicare un dispositivo di confezionamento (4) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 15,
- 10 in modo da inforcare la prima asta laterale (16) dal lato dell'estremità aperta di inserimento (56) fino a raggiungere il contatto tra la prima asta laterale (16) e l'estremità chiusa di fondo (60),
- ripiegare detta prima asta laterale (16) verso il
- 15 telaio (12) fino a portare la parete frontale di riscontro (32) in battuta contro il telaio (12),
- ripiegare la seconda asta laterale (20) fino a portarla in battuta contro la parete posteriore (40) del corpo (28).

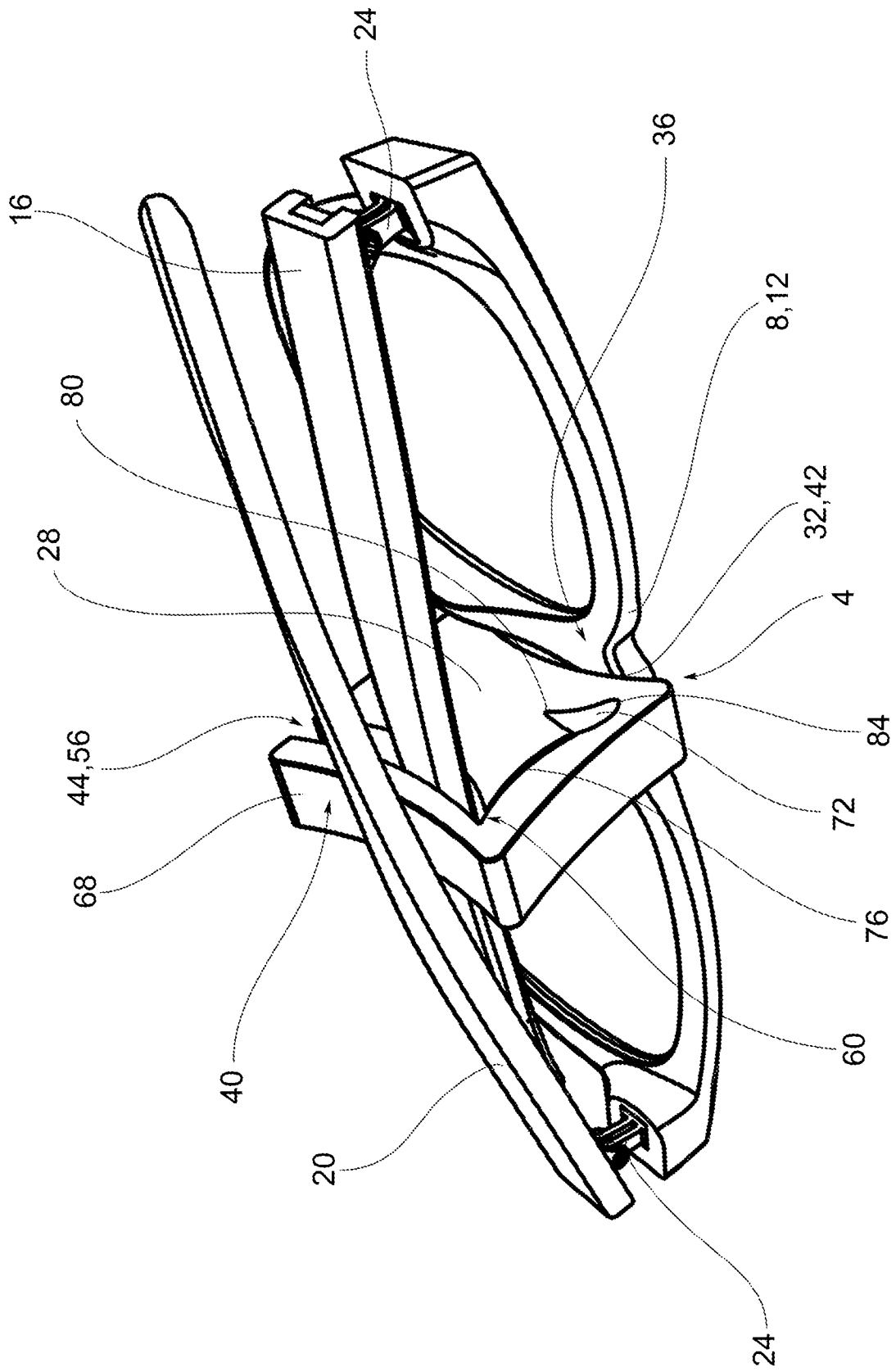


FIG. 2

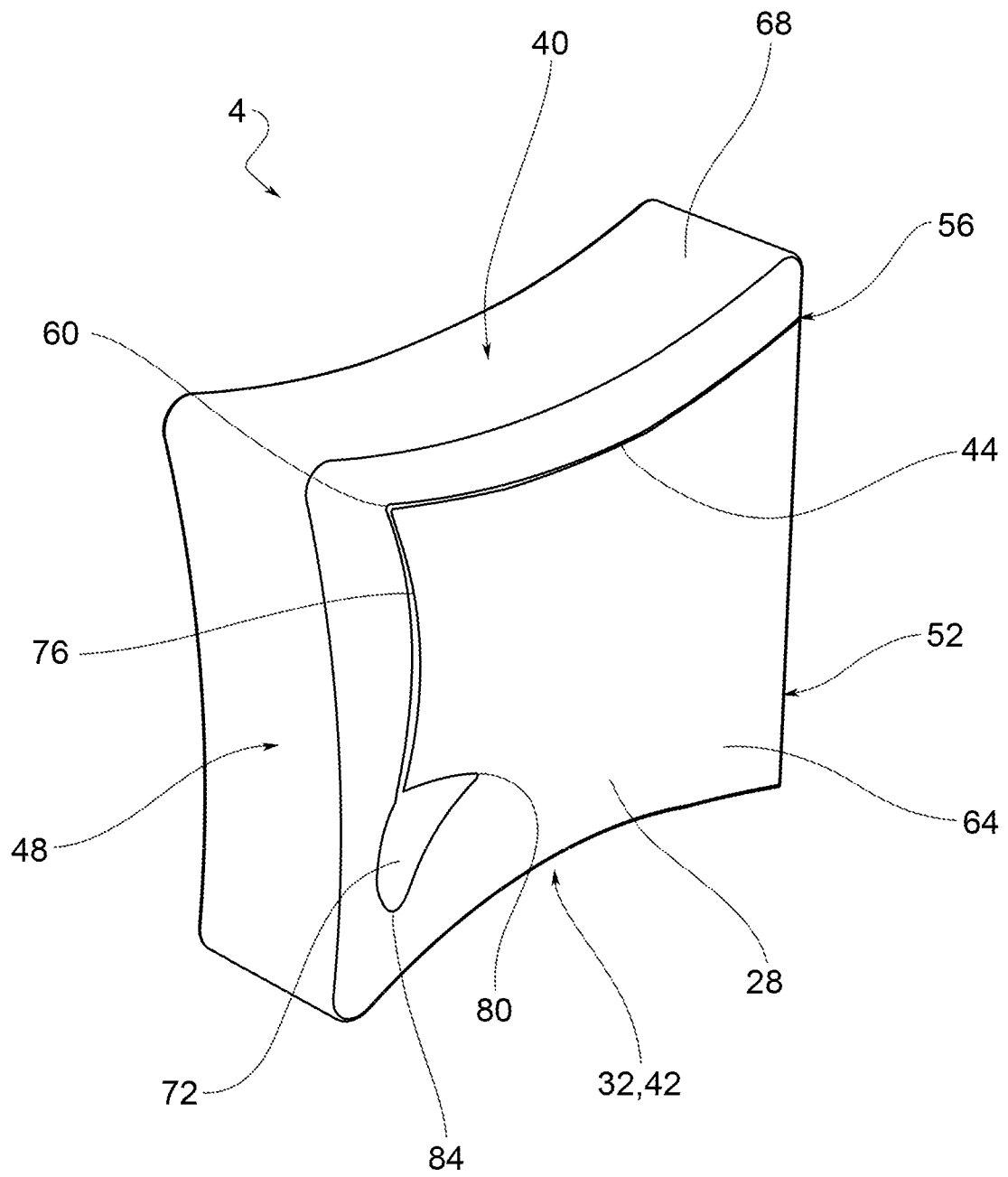


FIG.3

