



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

UIBM

DOMANDA NUMERO	101993900319956
Data Deposito	14/09/1993
Data Pubblicazione	14/03/1995

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	B		

Titolo

METODO E MACCHINA PER LA REALIZZAZIONE DI PACCHETTI RIGIDI A COPERCHIO
INCERNIERATO PER PRODOTTI COSTITUITI, IN PARTICOLARE, DA SIGARETTE.

B093A 000374

DESCRIZIONE

dell'invenzione industriale dal titolo:

"Metodo e macchina per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette."

a nome di G.D. S.p.A., di nazionalità italiana,
con sede a 40133 BOLOGNA, Via Pomponia, 10.

Inventori designati: Carlo TRIMANI, Riccardo MATTEI.

Depositata il: 14 SET. 1993 Domanda N°

B093A 000374

La presente invenzione è relativa a un metodo per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette.

Nelle macchine impacchettatrici di prodotti, costituiti in particolare sigarette, cui la trattazione che segue farà esplicito riferimento senza per questo perdere in generalità, è noto realizzare dei pacchetti rigidi a coperchio incernierato attorno a corpi prismatici costituiti da un gruppo di sigarette avvolte in un sotto-incarto normalmente costituito di carta stagnola. Ciascun pacchetto rigido viene normalmente ottenuto ripiegando, lungo una linea di incarto, uno primo sbozzato pre-indebolito di cartoncino o simile attorno ad un relativo citato corpo prismatico, attorno al quale è stato preventivamente ripiegato, lungo la linea di incarto stessa, un secondo sbozzato

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Eng. G. Genti)

costituente il cosiddetto "collarino". Come è noto, il collarino, a pacchetto ultimato, sporge da una estremità aperta di un involucro a tazza costituente una porzione del pacchetto stesso, e costituisce un supporto interno per un coperchio di chiusura dell'involucro a tazza stesso.

Le macchine impacchettatrici note del tipo sopra descritto comprendono, normalmente, una linea di alimentazione dei citati primi sbozzati, generalmente comprendente una tramoggia, dalla quale i primi sbozzati stessi vengono estratti per essere alimentati, in successione, alla linea di incarto, ed una ulteriore linea di alimentazione separata per i secondi sbozzati. Questa ulteriore linea di alimentazione comprende, normalmente, un porta-bobina, con relativo dispositivo di cambio-bobina automatico, e dei mezzi di guida per un nastro continuo di cartoncino o simile, che viene alimentato ad una stazione di taglio, in corrispondenza della quale il nastro viene tagliato trasversalmente per ottenere una successione di collarini.

In una macchina impacchettatrice nota del tipo sopra descritto, la linea di alimentazione dei collarini presenta non solo un costo corrispondente a circa un quarto del costo totale della macchina, ma anche una struttura relativamente complicata, la cui presenza aumenta notevolmente gli ingombri della macchina stessa, e ne riduce l'affidabilità.

Scopo della presente invenzione è fornire un metodo per la

G.P.
SOCIETÀ PER AZIONI
Senza Brevetti
(Ind. 12.000)

realizzazione di pacchetti rigidi, il quale elimini, in una macchina impacchettatrice, la necessità di una linea di alimentazione per i collarini, ma non comporti sostanziali modificazioni per quanto riguarda la restante parte della macchina stessa.

Secondo la presente invenzione viene fornito un metodo per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette, ciascun pacchetto comprendendo un involucro esterno, realizzato ripiegando un primo sbozzato lungo una linea di incarto, ed un collarino separato accoppiato al detto involucro ed ottenuto ripiegando un secondo sbozzato lungo la detta linea di incarto, caratterizzato dal fatto che ciascun secondo sbozzato viene alimentato alla linea di incarto unitamente ad un primo sbozzato.

Secondo una preferita forma di attuazione della presente invenzione, il metodo sopra definito comprende le fasi di utilizzare dei terzi sbozzati comprendenti, ciascuno, una prima porzione costituita da un primo sbozzato, ed una seconda porzione costituita da un secondo sbozzato; di avanzare in successione i terzi sbozzati lungo un percorso determinato estendentesi attraverso una stazione di separazione; e di separare ciascun primo sbozzato dal relativo secondo sbozzato tramite una operazione di separazione eseguita in corrispondenza della stazione di separazione stessa.

G.P.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Coni)

Preferibilmente, il metodo sopra definito comprende l'ulteriore fase di alimentare ciascun primo sbozzato ed il relativo secondo sbozzato a punti distinti della linea di incarto lungo rispettivi ulteriori percorsi a partire dalla stazione di separazione.

La presente invenzione è inoltre relativa ad una macchina per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette.

Secondo la presente invenzione viene fornita una macchina per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette, ciascun pacchetto comprendendo un involucro esterno, realizzato ripiegando un primo sbozzato, ed un collarino separato accoppiato al detto involucro ed ottenuto ripiegando un secondo sbozzato, la macchina comprendendo una linea di incarto per il ripiegamento di ciascun primo e ciascun secondo sbozzato e per l'assemblaggio di ciascun primo sbozzato ad un relativo secondo sbozzato, ed essendo caratterizzata dal fatto di comprendere, inoltre, una linea di alimentazione per alimentare alla detta linea di incarto ciascun primo sbozzato unitamente ad un secondo sbozzato.

La presente invenzione verrà ora descritta con riferimento ai disegni annessi, che ne illustrano un esempio di attuazione non limitativo, in cui:

G.P.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Senti)

- la figura 1 illustra in vista prospettica e schematica una macchina impacchettatrice realizzante il metodo della presente invenzione;
- la figura 2 illustra una preferita forma di attuazione di uno sbozzato alimentato alla macchina della figura 1;
- la figura 3 illustra una prima variante dello sbozzato rappresentato nella figura 2;
- le figure 4 e 5 illustrano due ulteriori varianti dello sbozzato della figura 2; e
- la figura 6 illustra una prima variante di un particolare della figura 1.

Con riferimento alla figura 1, con 1 è indicata nel suo complesso una macchina impacchettatrice comprendente una linea di incarto 2 a sua volta comprendente una ruota 3 convogliatrice nota, girevole attorno ad un asse 4 verticale per avanzare, lungo un percorso sostanzialmente semi-circolare, dei prodotti 5, i quali presentano la forma di un parallelepipedo rettangolo e sono costituiti da gruppi (non illustrati) di sigarette racchiusi all'interno di un sotto-involucro di carta stagnola. La linea di incarto 2 comprende inoltre una ruota 6 di trasferimento nota, girevole attorno ad un asse 7 verticale e disposta parzialmente al disotto della ruota 3 per ricevere, dalla ruota 3 stessa, i prodotti 5 in corrispondenza di una prima stazione 8 di trasferimento, ed avvanzarli, lungo un percorso sostan-

G.P.
 SOCIETÀ PER AZIONI
 Servizi Brevetti
 (Ing. H. Conli)

zialmente semi-circolare, fino ad una seconda stazione 9 di trasferimento, in corrispondenza della quale i prodotti 5 vengono ceduti, in successione, ad una ruota 10 di incarto nota disposta al disopra della ruota 6 in corrispondenza della stazione 9 e girevole attorno ad un asse 11 orizzontale in senso antiorario nella figura 1.

La macchina impacchettatrice 1 comprende inoltre una prima linea 12 di alimentazione per una successione di primi sbozzati 13, di tipo noto, per pacchetti (non illustrati) rigidi a coperchio incernierato, ad una stazione 14 di carico disposta lungo la ruota 10 a monte della stazione 9 con riferimento al senso di rotazione della ruota 10 stessa, ed una seconda linea 15 di alimentazione di una successione di secondi sbozzati 16, costituiti, ciascuno, da un collarino noto, ad una stazione 17 di carico disposta lungo la ruota 3.

Le linee 12 e 15 ricevono i rispettivi sbozzati 13 e 16 da un'unica linea 18 di alimentazione di una successione di terzi sbozzati 19, i quali, nell'esempio di attuazione illustrato, vengono estratti in successione, in modo noto, dal fondo di un magazzino 20 tramite un dispositivo estraattore 21 di tipo noto.

Secondo quanto illustrato nella figura 2, lo sbozzato 19 presenta una forma sostanzialmente rettangolare allungata molto simile a quella di un comune sbozzato per la realiz-

G.P.
SOCIETA' PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Conti)

zazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato, ed è provvisto di una pluralità di linee di piegatura trasversali pre-indebolite indicate con 22, 23, 24, 25, 26 e 27, e di due linee di piegatura longitudinali pre-indebolite indicate con 28 e 29.

Le linee 22-27 individuano, fra le linee 28 e 29, un pannello 30 di estremità; un primo pannello 31 intermedio; un secondo ed un terzo pannello intermedi indicati con 32 e 33 e disposti da bande opposte del pannello 31, e di cui il pannello 33 presenta un'altezza ridotta rispetto a quella del pannello 32; un pannello 34 centrale; ed un pannello 35 di estremità separato dal pannello 34 stesso da un ulteriore pannello 36 intermedio.

Le linee 28 e 29 individuano, ciascuna, all'esterno dei pannelli 30-36, delle rispettive alette 37-43, delle quali le alette 38, disposte all'esterno del pannello 31, sono solidali alle relative alette 40 e sono divise dal pannello 31 e dalle rispettive alette 39 da due tagli 44 e 45 estendentisi lungo la linea 28, 29 e lungo la linea 23. Allo stesso modo, le alette 43, disposte all'esterno del pannello 36, sono solidali alle relative alette 41 e sono divise dal pannello 36 e dalle rispettive alette 42 da due tagli 46 e 47 estendentisi lungo la linea 28, 29 e, rispettivamente, lungo la linea 27. Infine, ciascuna aletta 39 è separata dalla rispettiva aletta 37 tramite un intaglio 48 obliquo e,

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Conti)

allo stesso modo, ciascuna aletta 41 è separata dalla rispettiva aletta 40 tramite un intaglio 49 obliquo.

Secondo quanto illustrato nella figura 2, il pannello 30 è limitato, alla sua estremità libera ed unitamente alle rispettive alette 37, da un bordo 50 costituito da una spezzata convessa, la cui forma è coniugata a quella di una spezzata concava definente un bordo 51 libero del pannello 35 e delle relative alette 42. In questo modo, gli sbozzati 19 possono essere ricavati da nastro sostanzialmente senza spreco alcuno. Inoltre, secondo una variante non illustrata, il magazzino 20 ed il dispositivo estraattore 21 possono essere sostituiti da un gruppo porta-bobina (non illustrato), di tipo noto, per un nastro (non illustrato) continuo pre-intagliato e da un rispettivo dispositivo di taglio (non illustrato) in grado di cooperare con il citato gruppo porta-bobina per ottenere gli sbozzati 19 "in linea" da nastro continuo.

Secondo quanto illustrato nella figura 2, lo sbozzato 19 è suddiviso in una prima porzione 52 ed in una seconda porzione 53, rispettivamente corrispondenti agli sbozzati 13 e 16, da una linea 54, la quale si estende attraverso il pannello 30 e può essere una linea puramente immaginaria oppure una linea pre-intagliata. La linea 54 suddivide il pannello 30 in una prima parte dotata delle alette 37 e corrispondente alla porzione 53, ed in una seconda parte costi-

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Conti)

tuate una linguetta 55 assiale della porzione 52.

Secondo quanto illustrato nella figura 1, la linea 18 di alimentazione comprende, oltre al magazzino 20 ed al dispositivo estrattore 21, una coppia di rulli 56 e 57 trasferitori di tipo noto, il secondo dei quali è atto ad avanzare gli sbozzati 19 attraverso una stazione 58 di taglio, in corrispondenza della quale gli sbozzati 19 stessi vengono tagliati lungo la linea 54 da un dispositivo 59 di taglio, che può essere, come nell'esempio illustrato, un dispositivo fustellatore comprendente un attuatore alternativo provvisto di una fustella di taglio oppure, alternativamente, un rullo (noto e non illustrato) di taglio tangente al rullo 57.

Sempre con riferimento alla figura 1, la linea 12 di alimentazione comprende un rullo 60 trasferitore, il quale è tangente da una parte al rullo 57 in corrispondenza di una stazione 61 di trasferimento disposta a valle della stazione 58 di taglio, e dall'altra alla ruota 10 di incarto in corrispondenza della stazione 14, ed è atto ad avanzare gli sbozzati 13 attraverso un dispositivo 62 di piegatura atto a ripiegare, in modo noto, la linguetta 55 di ciascuno sbozzato 13 al disotto del relativo pannello 32.

Infine, sempre con riferimento alla figura 1, la linea 15 di alimentazione comprende due convogliatori 63 e 64 disposti fra loro parzialmente affiancati, il primo dei quali è tan-

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Coni)

gente al rullo 57 in corrispondenza di una stazione 65 di trasferimento compresa fra le stazioni 58 e 61 e si estende al disotto della linea 12, ed il secondo dei quali si estende al disotto della linea 2, e comunica con la linea 2 stessa tramite un rullo 66 trasferitore noto tangente alla ruota 3 in corrispondenza della stazione 17. La linea 15 comprende infine un dispositivo rotante 67 di trasferimento, di tipo noto, atto a trasferire in successione gli sbozzati 16 dal convogliatore 63 al convogliatore 64 e, allo stesso tempo, a ruotare gli sbozzati 16 stessi di 90° attorno ad un asse perpendicolare al loro piano di giacitura.

In uso, gli sbozzati 19, una volta estratti dal magazzino 20, vengono depositati dal dispositivo estraattore 21 sul rullo 56, il quale trattiene gli sbozzati 19 stessi per aspirazione e li trasferisce al rullo 57. Il rullo 57 avanza in successione gli sbozzati 19 attraverso la stazione 58 di taglio, in corrispondenza della quale ciascuno sbozzato 19 viene tagliato lungo la relativa linea 54 dal dispositivo 59 per separare le relative porzioni 52 e 53 l'una dall'altra e realizzare gli sbozzati 13 e 16, i quali vengono trattenuti per aspirazione dal rullo 57 in posizione reciprocamente accostata fino a raggiungere la stazione 65, in corrispondenza della quale gli sbozzati 16 vengono trasferiti in successione alla linea 15 e, quindi, alla linea 2 in corrispondenza della stazione di carico 17, mentre

G.D.
SOCIETA' PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Senti)

gli sbozzati 13 permangono sul rullo 57 fino a raggiungere la stazione 61, in corrispondenza della quale gli sbozzati 13 stessi vengono trasferiti alla linea 12 e, quindi, alla linea 2 in corrispondenza della stazione di carico 14.

Ad un esperto del ramo non può sfuggire che, in primo luogo, la linea 2 di incarto della macchina 1 è sostanzialmente uguale ad una linea di incarto di una macchina impacchettatrice ben nota sul mercato, nella quale gli sbozzati 13 e 16 vengono alimentati alla linea di incarto stessa in posizioni esattamente corrispondenti alle stazioni di carico 14 e 17; in secondo luogo, l'assieme delle linee 18 e 12 della macchina 1 corrisponde, con modifiche trascurabili, alla linea di alimentazione dei primi sbozzati della citata macchina impacchettatrice nota; e che, in terzo luogo, la macchina 1 presenta una linea 15 di alimentazione degli sbozzati 16 estremamente semplice, relativamente economica, e costituita da elementi ad elevata affidabilità, mentre la citata macchina impacchettatrice nota comprende una linea di alimentazione degli sbozzati 16 complicata, costosa e voluminosa, del tipo di quella descritta nel Brevetto Statunitense No. 5,101,701 assegnata alla stessa assegnataria della presente domanda di brevetto.

In definitiva, quindi, il fatto di alimentare alla macchina 1 uno sbozzato 13 assieme ad corrispondente sbozzato 16, e di separare, quindi, in un momento successivo, i due sboz-

G.D.
SOCIETA' PER AZIONI
Servizi Brevetti
(Reg. I. 2000)

zati 13 e 16 uno dall'altro permette non solo di realizzare una macchina 1 estremamente semplificata, ma anche di realizzare tale macchina semplificata a partire da una macchina nota con poche modifiche di costo relativamente contenuto.

Secondo la variante illustrata nella figura 3, gli sbozzati 19 sono sostituiti da sbozzati 68, i quali sono in tutto simili agli sbozzati 19, dai quali essi differiscono solo per il fatto che la porzione 53 non è collegata alla linguetta 55, ma all'estremità libera del pannello 35, e la linea 54 di separazione è individuata dai bordi 50 e 51 fra loro coincidenti.

La variante illustrata nella figura 4 è relativa ad uno sbozzato 69 in tutto simile allo sbozzato 19, dal quale esso differisce solo per il fatto che la linguetta 55 è di forma sostanzialmente rettangolare, ed è limitata, dalla parte rivolta verso la porzione 53, da un bordo 70 rettilineo, due porzioni di estremità del quale sono definite da due porzioni di linea 54 di separazione. Nello sbozzato 69, la porzione 53 è centralmente limitata, dalla parte rivolta verso il bordo 70, da un bordo 71 concavo, il quale definisce, unitamente ad una porzione centrale del bordo 70, un'apertura 72.

La variante illustrata nella figura 5 è, infine, relativa ad uno sbozzato 73, simile allo sbozzato 69, dal quale esso

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(549/77 Cont.)

differisce per il fatto che la sua porzione 53 è ribaltata di 180° rispetto alla porzione 53 dello sbozzato 69 stesso, ed il suo bordo 50 coincide con il bordo 70 e con la linea 54 di separazione.

In ogni caso, gli sbozzati 68 e 73 hanno in comune il fatto che, in essi, la linea 54 è una linea rettilinea. Una simile caratteristica rende possibile l'utilizzazione della variante illustrata nella figura 6, in cui la stazione 58 di taglio è definita da un dispositivo 74 costituito da un disco di taglio atto a realizzare non una fustellatura, come nel caso del dispositivo 59 della figura 1, ma una operazione di taglio rettilinea.

Si noti che nei pacchetti rigidi a coperchio incernierato per sigarette è usuale, al fine di rendere gli sbozzati 13 solidali a rispettivi sbozzati 16, collegare mediante materiale adesivo il pannello 30 al pannello 35; ovviamente, in particolare nel caso in cui gli sbozzati 16 costituenti i citati collarini presentino dimensioni molto ridotte, è possibile prevedere che il collegamento fra gli sbozzati 13 e 16 venga effettuato incollando fra loro corrispondenti alette 37 e 42.

G.I.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio brevetti
(Ing. G. Conti)

R I V E N D I C A Z I O N I

1) Metodo per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette, ciascun pacchetto comprendendo un involucro esterno, realizzato ripiegando un primo sbozzato (13) lungo una linea (2) di incarto, ed un collarino separato accoppiato al detto involucro ed ottenuto ripiegando un secondo sbozzato (16) lungo la detta linea (2) di incarto, caratterizzato dal fatto che ciascun secondo sbozzato (16) viene alimentato alla linea (2) di incarto unitamente ad un primo sbozzato (13).

2) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di comprendere le fasi di utilizzare dei terzi sbozzati (19) comprendenti, ciascuno, una prima porzione (52) costituita da un primo sbozzato (13), ed una seconda porzione (53) costituita da un secondo sbozzato (16); di avanzare in successione i terzi sbozzati (19) lungo un percorso determinato estendentesi attraverso una stazione (58) di separazione; e di separare ciascun primo sbozzato (13) dal relativo secondo sbozzato (16) tramite una operazione di separazione eseguita in corrispondenza della stazione (58) di separazione stessa.

3) Metodo secondo la rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che la detta stazione (58) di separazione è una stazione (58) di taglio.

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Conti)

4) Metodo secondo la rivendicazione 2 o 3, caratterizzato dal fatto di comprendere l'ulteriore fase di alimentare ciascun primo sbozzato (13) ed il relativo secondo sbozzato (16) a punti distinti (14,17) della linea (2) di incarto lungo rispettivi ulteriori percorsi a partire dalla stazione (58) di separazione.

5) Metodo secondo la rivendicazione 2, 3 o 4, caratterizzato dal fatto che la detta operazione di taglio è una fustellatura.

6) Metodo secondo la rivendicazione 2, 3 o 4, caratterizzato dal fatto che la detta operazione di taglio è una operazione di taglio rettilineo.

7) Metodo per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette, ciascun pacchetto comprendendo un involucro esterno, realizzato ripiegando un primo sbozzato (13) lungo una linea (2) di incarto, ed un collarino separato accoppiato al detto involucro ed ottenuto ripiegando un secondo sbozzato (16) lungo la detta linea (2) di incarto, caratterizzato dal fatto che ciascun secondo sbozzato (16) viene ottenuto dividendo un terzo sbozzato (19), una cui prima porzione (52) è costituita da un detto primo sbozzato (13), ed una cui seconda porzione (53) è costituita dal detto secondo sbozzato (16).

8) Metodo secondo la rivendicazione 7, caratterizzato dal

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. G. Conti)

fatto che la divisione di ciascun detto terzo sbozzato (19) viene ottenuta tramite una operazione di taglio.

9) Metodo secondo la rivendicazione 7 o 8, caratterizzato dal fatto che la detta operazione di taglio è una fustellatura.

10) Metodo secondo la rivendicazione 7 o 8, caratterizzato dal fatto che la detta operazione di taglio è una operazione di taglio rettilineo.

11) Metodo secondo la rivendicazione 7 o 8, caratterizzato dal fatto di comprendere le fasi di avanzare in successione i terzi sbozzati (19) lungo un percorso determinato estendentesi attraverso una stazione (58) di separazione di ciascun primo sbozzato (13) dal relativo secondo sbozzato (16); e di alimentare ciascun primo sbozzato (13) ed il relativo secondo sbozzato (16) a punti distinti (14,17) della linea (2) di incarto lungo rispettivi ulteriori percorsi a partire dalla stazione (58) di separazione.

12) Macchina per la realizzazione di pacchetti rigidi a co-perchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette, ciascun pacchetto comprendendo un involucro esterno, realizzato ripiegando un primo sbozzato (13), ed un collarino separato accoppiato al detto involucro ed ottenuto ripiegando un secondo sbozzato (16), la macchina comprendendo una linea (2) di incarto per il ripiegamento di ciascun primo (13) e ciascun secondo sbozzato (16) e per

G.P.
SOCIETA' PER AZIONI
Servizio Prevesti
(Ing. G. Coniti)

l'assemblaggio di ciascun primo sbozzato (13) ad un relativo secondo sbozzato (16), ed essendo caratterizzata dal fatto di comprendere, inoltre, una linea (18) di alimentazione per alimentare alla detta linea (2) di incarto ciascun primo sbozzato (13) unitamente ad un secondo sbozzato (16).

13) Macchina secondo la rivendicazione 12, caratterizzata dal fatto che la detta linea (18) di alimentazione è una linea di alimentazione per terzi sbozzati (19) comprendenti, ciascuno, una prima porzione (52) costituita da un primo sbozzato (13), ed una seconda porzione (53) costituita da un secondo sbozzato (16).

14) Macchina secondo la rivendicazione 13, caratterizzata dal fatto di comprendere mezzi di separazione (59;74) disposti lungo la detta linea (18) di alimentazione ed atti ad impegnare ciascun terzo sbozzato (19) per separare la relativa prima porzione (52) dalla relativa seconda porzione (53).

15) Macchina secondo la rivendicazione 14, caratterizzata dal fatto che i detti mezzi di separazione (59;74) sono mezzi di taglio.

16) Macchina secondo la rivendicazione 15, caratterizzata dal fatto che i mezzi di separazione (59) sono mezzi fustellatori.

17) Macchina secondo la rivendicazione 15, caratterizzata dal fatto che i mezzi di separazione (74) comprendono un di-

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
Servizi Brevetti
(Ing. G. Conti)

sco di taglio.

18) Macchina secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 14 a 17, caratterizzata dal fatto di comprendere, inoltre, due ulteriori distinte linee (12,15) di alimentazione estendenti dalla detta linea (18) di alimentazione a valle dei mezzi di separazione (59) per alimentare successioni di primi (13) e, rispettivamente, secondi sbozzati (16) a punti distinti (14,17) della linea (2) di incarto.

19) Metodo per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette, sostanzialmente come descritto con riferimento ad uno qualsiasi dei disegni annessi.

20) Macchina per la realizzazione di pacchetti rigidi a coperchio incernierato per prodotti costituiti, in particolare, da sigarette, sostanzialmente come descritta con riferimento ad uno qualsiasi dei disegni annessi.



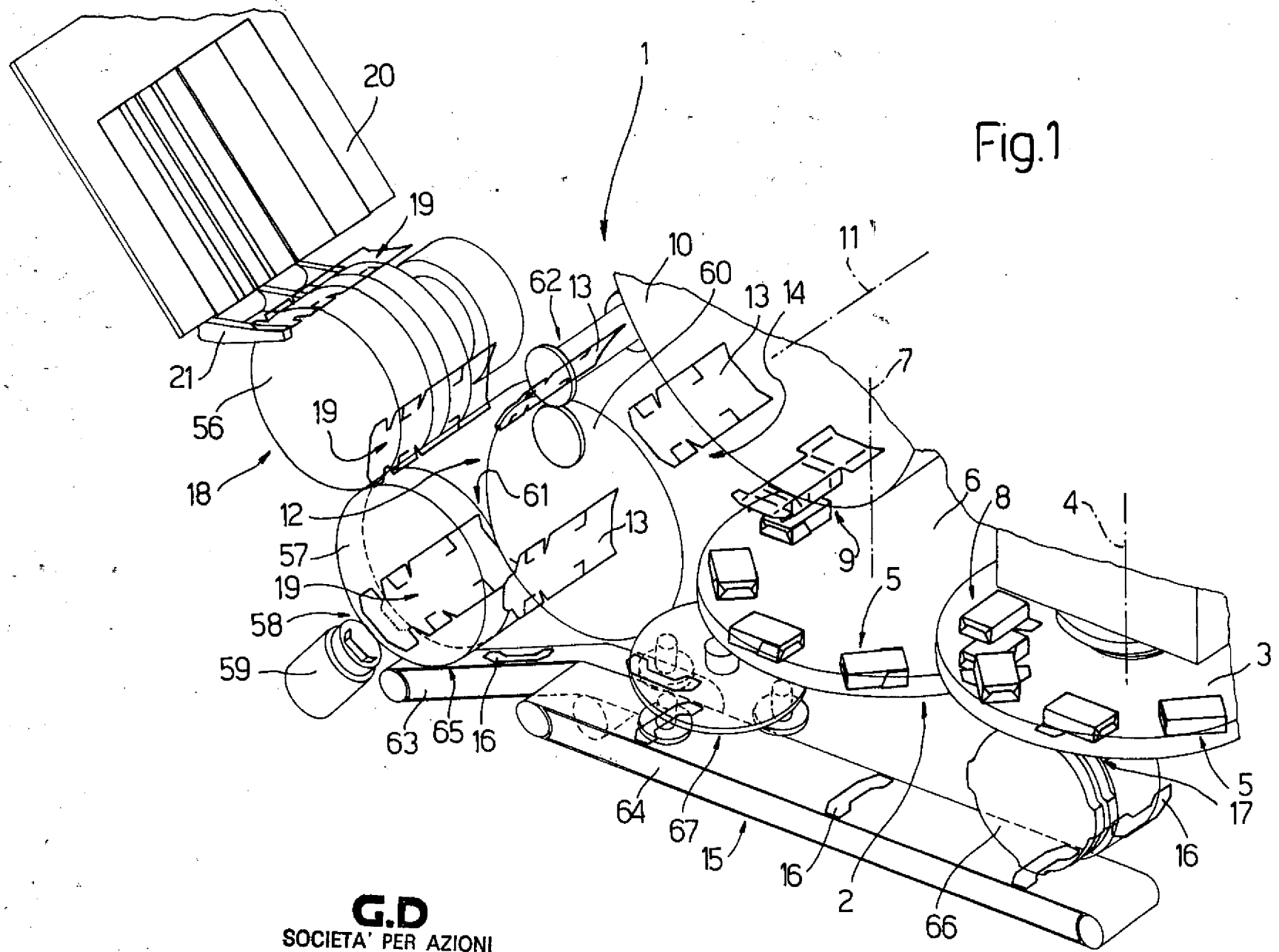
UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA
COMMERCIO E ARTIGIANATO
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

G.D
SOCIETA' PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. J. Conti)



UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA
COMMERCIO E ARTIGIANATO
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

B093A 000374



G.D.
SOCIETA' PER AZIONI
Servizio Brevetti
(Ing. S. Conti)
[Signature]

UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA
 COMMERCIO E ARTIGIANATO
 DI BOLOGNA
 UFFICIO BREVETTI
 IL FUNZIONARIO

B093A 000374

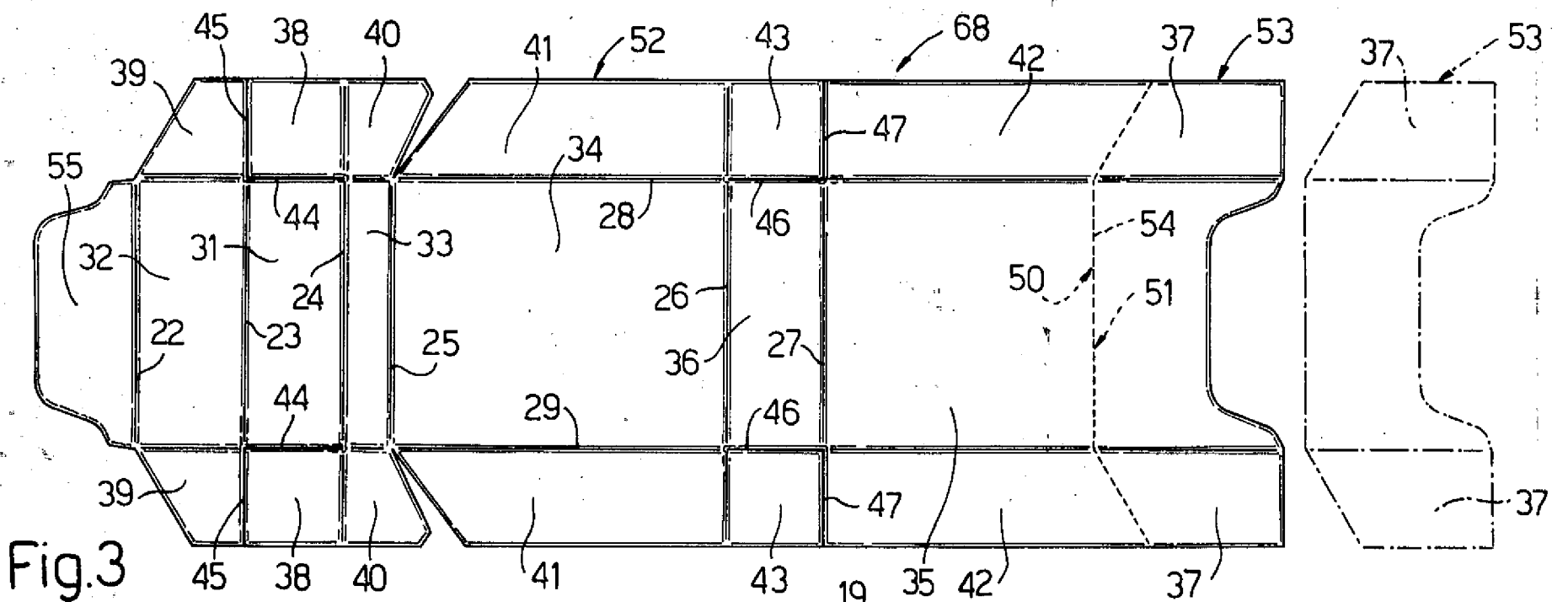


Fig. 3

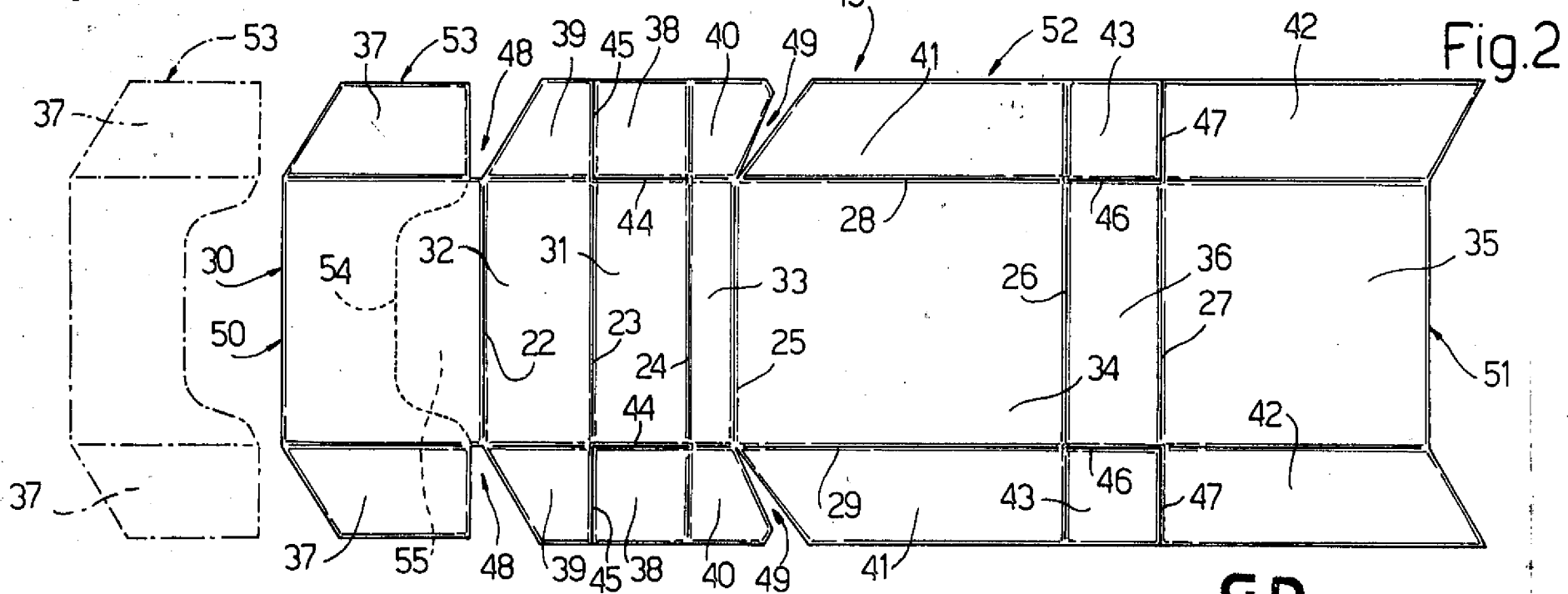


Fig. 2

G.D.
 SOCIETA' PER AZIONI
 Servizio Brevetti
 Ing. S. Corbelli

UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA
 COMMERCIO E ARTIGIANATO
 DI BOLOGNA
 UFFICIO BREVETTI
 IL FUNZIONARIO

B093A000374

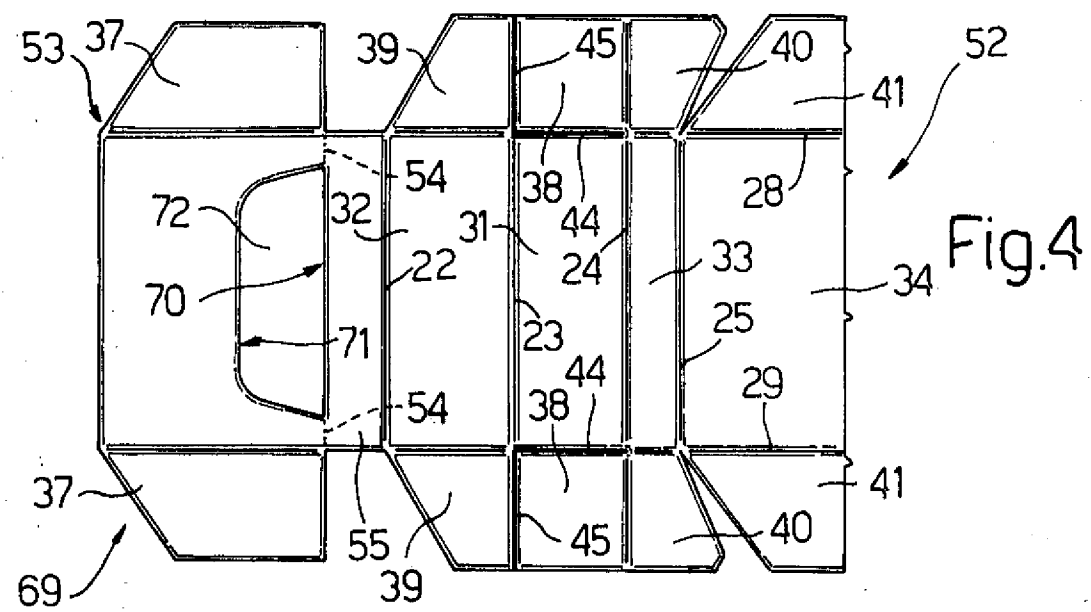


Fig. 4

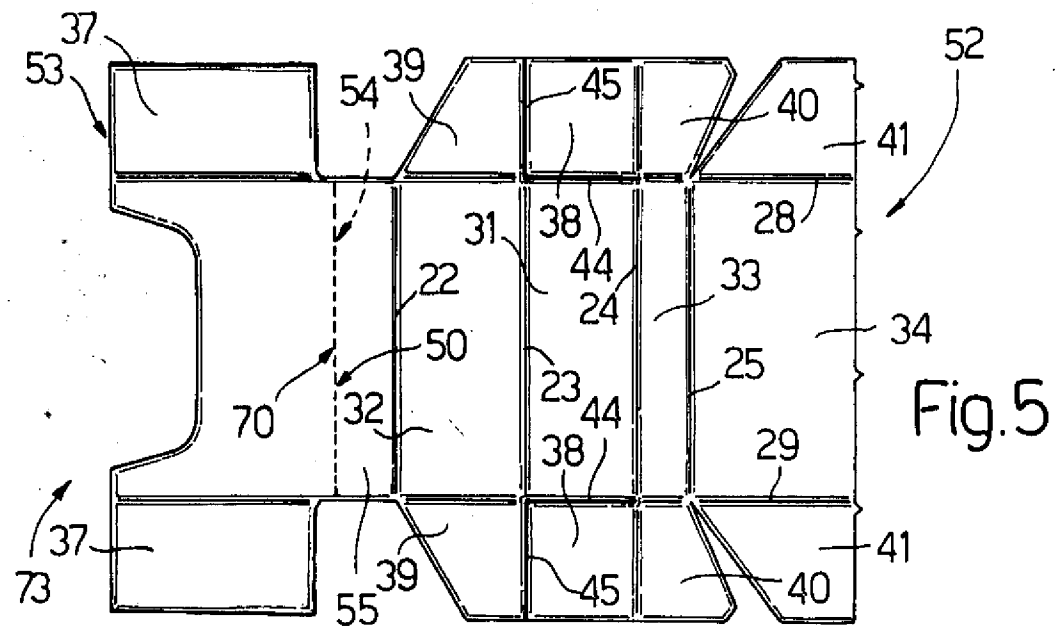


Fig. 5

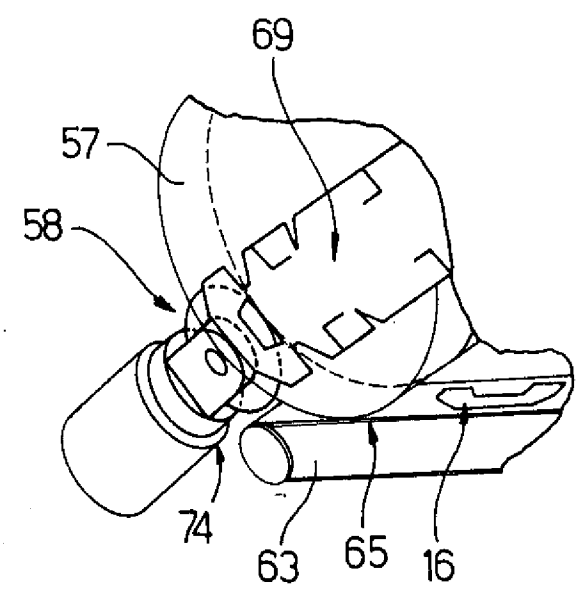


Fig. 6

G.D.
 SOCIETA' PER AZIONI
 Servizio Brevetti
 (Ing. J. Conti)
[Signature]