



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

# UIBM

<b>DOMANDA NUMERO</b>	<b>101997900584246</b>
<b>Data Deposito</b>	<b>21/03/1997</b>
<b>Data Pubblicazione</b>	<b>21/09/1998</b>

<b>Sezione</b>	<b>Classe</b>	<b>Sottoclasse</b>	<b>Gruppo</b>	<b>Sottogruppo</b>
B	65	D		

Titolo

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI UN INVOLUCRO, PARTICOLARMENTE PER IL  
CONFEZIONAMENTO DI PRODOTTI, ED INVOLUCRO REALIZZATO CON TALE METODO

## DESCRIZIONE

del brevetto per invenzione industriale

di PAROS S.R.L.

di nazionalità italiana,

a 10121 TORINO, VIA SAN QUINTINO, 28

Inventori designati: VERCELLI Luigino

RISPOLI Giuseppe

T097A000R38

\*\*\*\*\*

La presente invenzione è relativa ad un metodo per la realizzazione di un involucro, particolarmente, ma non esclusivamente, per il confezionamento di prodotti.

Per il confezionamento di prodotti in genere, è noto di utilizzare degli involucri o contenitori, i quali vengono formati realizzando, dapprima, uno sbizzato piano provvisto di una pluralità di linee di taglio definenti una pluralità di pannelli e di alette, e ripiegando, successivamente, i pannelli e le alette stessi, normalmente lungo linee di indebolimento, prima di collegarli fra loro stabilmente inserendo, ad esempio, le alette in corrispondenti intagli ricavati sui pannelli o su altre alette o, alternativamente, incollando le varie parti fra loro.

Gli involucri noti del tipo sopra descritto anche se utilizzati soffrono dell'inconveniente di richiedere tempi e costi realizzativi relativamente elevati ed

imputabili in larga misura alla relativa complessità sia degli sbazzati che delle attrezzature necessarie per la realizzazione e la piegatura degli sbazzati stessi.

Inoltre, almeno parte degli involucri noti soffrono dell'ulteriore inconveniente di presentare una stabilità di forma non soddisfacente. Infatti, la presenza di un elevato numero di linee di taglio, di indebolimenti e di punti o zone di collegamento tra le diverse parti dello sbizzato provoca, nel tempo, inevitabili movimenti relativi tra le parti stesse ed un sensibile e progressivo peggioramento del pregio estetico iniziale dell'involucro.

Scopo della presente invenzione è quello di fornire un metodo per la realizzazione di un involucro, particolarmente per il confezionamento di prodotti, il quale sia esente dagli inconvenienti sopra esposti.

Secondo la presente invenzione viene fornito un metodo per la realizzazione di un involucro, particolarmente per il confezionamento di prodotti, caratterizzato dal fatto di comprendere le fasi di avanzare un materiale in foglio verso una stazione di formatura, di deformare plasticamente il detto materiale in foglio in modo da realizzare una porzione cava, di tranciare il detto materiale in foglio in modo da formare un semilavorato cavo presentante almeno una

apertura di ingresso, di realizzare sul detto semilavorato cavo due piegature localizzate disposte da bande opposte della detta apertura in posizioni fra loro allineate lungo un asse, e di deformare permanentemente il detto semilavorato ruotando due porzioni del semilavorato stesso disposte da parti opposte del detto asse attorno all'asse stesso in modo da realizzare un corpo disposto in una configurazione stabile di parziale apertura.

La presente invenzione è, inoltre, relativa ad un involucro, particolarmente per il confezionamento di prodotti.

Secondo la presente invenzione viene, inoltre, realizzato un involucro, particolarmente per il confezionamento di prodotti, caratterizzato dal fatto di comprendere un corpo allungato presentante un asse e realizzato in un sol pezzo di materiale in foglio deformabile plasticamente; il corpo comprendendo due porzioni definenti fra loro almeno una apertura di ingresso, e mobili l'una rispetto attorno al detto asse tra una posizione distanziata corrispondente ad una configurazione stabile di apertura del corpo, ed una posizione avvicinata corrispondente ad una configurazione instabile di chiusura del corpo; mezzi di ritenzione rilasciabili essendo previsti per mantenere

12/1977  
Brevetto di Invenzione  
N. 545/EM

il detto corpo nella detta configurazione instabile di chiusura.

L'invenzione verrà ora descritta con riferimento ai disegni annessi, che ne illustrano alcuni esempi di attuazione non limitativi, in cui:

le figure 1 e 2 sono viste prospettiche di una prima preferita forma di attuazione dell'involucro realizzato secondo i dettami della presente invenzione disposto in due diverse condizioni funzionali;

le figure da 3 a 6 illustrano tre diverse varianti di un particolare delle figure 1 e 2;

la figura 7 è una vista prospettica di una seconda preferita forma di attuazione dell'involucro secondo la presente invenzione;

la figura 8 è una vista prospettica di una terza preferita forma di attuazione dell'involucro secondo la presente invenzione; e

le figure da 9 a 14 illustrano schematicamente una successione di fasi per la realizzazione dell'involucro secondo la presente invenzione.

Nelle figure 1 e 2, con 1 è indicato un involucro affusolato, il quale è convenientemente, ma non esclusivamente, utilizzato per il confezionamento di articoli, preferibilmente articoli da regalo. L'involucro 1 comprende un corpo 2 allungato, il quale

MB/SH  
10/11/1980  
10/11/1980  
10/11/1980

presenta un proprio asse 3 longitudinale, ed è, preferibilmente, realizzato di materiale termoplastico o, alternativamente, di comune materiale cartaceo eventualmente rivestito con fogli di materiale plastico. Convenientemente il corpo 2 è, inoltre, realizzato in cuoio o di materiale metallico ad elevata deformabilità quale, ad esempio, alluminio o rame.

Sempre con riferimento alle figure 1 e 2, il corpo 2 comprende due porzioni 4 e 5 allungate convesse disposte da parti opposte dell'asse 3 e presentanti rispettive concavità rivolte l'una verso l'altra. Le porzioni 4 e 5 sono fra loro integrali e presentano rispettivi bordi terminali liberi 6, 7 ricurvi, i cui tratti terminali 8 convergono in due punti 9 e 10 fra loro distanziati disposti lungo l'asse 3 e costituenti i vertici opposti del corpo 2. Le porzioni 4 e 5 sono girevoli, in uso, l'una rispetto all'altra attorno all'asse 3 tra una posizione distanziata corrispondente ad una condizione stabile di apertura del corpo 2, illustrata nella figura 1, in cui i relativi bordi 6,7 delimitano una apertura 12 di ingresso al corpo 2 stesso, ed una posizione avvicinata, corrispondente ad una condizione di chiusura del corpo 2, illustrata nella figura 2, in cui il bordo 7 della porzione 4 si estende in posizione sovrapposta ad una zona intermedia della porzione 5.

REV. 1/1/1971  
[tecnologia 7/120 m. 545/BM]

Sempre con riferimento alle figure 1 e 2, l'involucro 1 comprende, inoltre, un dispositivo di ritenzione 13 rilasciabile per mantenere il corpo 2 nella sua posizione di chiusura. Il dispositivo 13 comprende un intaglio 14 ricavato nella porzione 4, ed una aletta 15 ricavata nella porzione 5 ed atta ad estendersi attraverso l'intaglio 14.

Alternativamente, secondo quanto illustrato nella figura 3, il dispositivo 13 comprende una cavità o sede 15a ricavata deformando plasticamente una zona della porzione 4 prossima al bordo 6, ed un risalto 16 ricavato sempre per deformazione plastica sulla porzione 5, ed atto a scattare all'interno della sede 15a.

Secondo quanto, invece, illustrato nella figura 4, il dispositivo 13 comprende un elemento 18 a lamina ricurvo, il quale comprende, a sua volta, una porzione 19 intermedia estendentesi a contatto di una superficie interna del corpo 2 e solidalmente collegata al corpo 2 stesso, convenientemente, tramite incollaggio, e due porzioni 20 terminali sagomate atte ad agganciarsi/sganciarsi l'una all'altra/dall'altra durante la rotazione delle porzioni 4 e 5 tra le citate posizioni distanziata ed avvicinata. Secondo una variante non illustrata, almeno la porzione 19 dell'elemento 18 si estende a contatto di una superficie

esterna del corpo 2. In entrambi i casi, la porzione 18 intermedia è una porzione elasticamente deformabile ed è conformata in modo tale per cui, in uso, agisce in modo da spostare le porzioni 4 e 5 verso la loro posizione distanziata ed il corpo 2 nella sua posizione di apertura.

Secondo quanto, ancora, illustrato nella figura 5, il dispositivo 13 comprende un semplice elemento 21 anulare, preferibilmente di materiale in foglio, calzato sul corpo 2 quando le porzioni 4 e 5 sono sostanzialmente disposte nella loro posizione avvicinata.

Secondo quanto, infine, illustrato nella figura 6, il dispositivo 13 comprende una cerniera lampo 22 del tipo dentato o a binario.

La forma di realizzazione illustrata nella figura 7 è relativa ad un involucro 1a simile all'involucro 1 e le cui parti costituenti sono contraddistinte, ove possibile, dagli stessi numeri di riferimento delle corrispondenti parti dell'involucro 1.

L'involucro 1a comprende un corpo 23, il quale differisce dal corpo 2 per il solo fatto di comprendere due aperture 24 fra loro affacciate e coassiali all'asse 3 e chiuse da rispettivi elementi 25 di chiusura. Gli elementi 25 sono realizzati con lo stesso materiale del

PROVATO E APPROVATO  
IN DATA 10/10/85 DA 345/BWJ



corpo 23 o, alternativamente, con materiali permeabili o meno alla luce, e sono accoppiati direttamente al corpo 2 in modo noto e non illustrato, ad esempio tramite una appendice o, alternativamente, ad un elemento 26 di supporto di un articolo alloggiato all'interno del corpo 23 stesso tramite elementi 27 a piastra flessibili di mobilità relativa.

La forma di realizzazione illustrata nella figura 8 è relativa ad un involucro 1b simile all'involucro 1 e le cui parti costituenti sono contraddistinte, ove possibile, dagli stessi numeri di riferimento delle corrispondenti parti dell'involucro 1.

L'involucro 1b comprende un corpo 28, il quale differisce dal corpo 2 per il solo fatto che il vertice coincidente con il punto 9 giace sempre lungo l'asse 3 ma è spostato all'interno del corpo 28. Il corpo 28 risulta, pertanto, delimitato longitudinalmente da un bordo 29, il quale definisce un appoggio per il corpo 28 stesso, giace su di un piano sostanzialmente ortogonale all'asse 3, e dal quale si estende verso l'interno del corpo 28 una porzione cava 30 rastremata presentante una concavità rivolta verso l'esterno.

Con riferimento alle figure da 9 a 14, l'involucro 1 viene realizzato a partire da un materiale flessibile in foglio, convenientemente un nastro 31, il quale viene

avanzato, in modo noto, verso una stazione di formatura ospitante una attrezzatura 32 di stampaggio anch'essa di per sé nota, la quale, nel particolare esempio descritto, comprendente uno stampo 33 inferiore definente una cavità 34 sostanzialmente emisferica, un punzone 35 superiore mobile da e verso la cavità 34, un preminastro 36 ed un gruppo di taglio 37 parzialmente illustrato.

Dopo aver posizionato una porzione terminale del nastro 31 al sopra dello stampo 33, la porzione stessa viene trattenuta a contatto dello stampo 33 tramite il preminastro 36 e, contemporaneamente, viene abbassato il punzone 35 che deforma plasticamente la porzione stessa all'interno della cavità 34 fino ad ottenere una calotta emisferica 38 cava (figura 11) presentante una apertura 39 di ingresso. Dopo di che, tramite il gruppo di taglio 37, viene eseguita una prima tranciatura del nastro 31 lungo una linea di taglio L1 (figura 10), ad esempio, sostanzialmente trasversale alla direzione di avanzamento del nastro 31 stesso, in modo da realizzare un corpo 41 (figura 11) comprendente, oltre alla calotta emisferica 38, una flangia 42 esterna estendentesi a partire da un bordo esterno della calotta emisferica 38 stessa. Successivamente, sempre tramite un gruppo di taglio noto e non illustrato, viene eseguita una seconda

REV. 11/11/1961  
Disegnato da G. 545/BW

tranciatura lungo una linea di taglio L2 chiusa sostanzialmente coincidente con un bordo esterno della calotta emisferica 38, in modo da realizzare un primo sbizzato 43 cavo emisferico (figura 12) ed un secondo sbizzato 44 anulare piano. Contemporaneamente alla realizzazione della seconda tranciatura vengono effettuate due ulteriori tranciate su porzioni diametralmente opposte della calotta 38 definenti, a formatura ultimata, le porzioni 4 e 5 in modo da realizzare l'intaglio 14 e l'aletta 15.

A questo punto, sul bordo dello sbizzato emisferico 43 vengono realizzate due piegature 46 localizzare giacenti su di un asse 47 diametrale dello sbizzato 43 definenti, a deformazione ultimata, i vertici del corpo 2, dopo di che, lo sbizzato 43 viene ulteriormente deformato plasticamente ruotando le porzioni sulle quali sono ricavati l'intaglio 14 e l'aletta 15 l'una rispetto all'altra attorno all'asse 47 fino ad ottenere il corpo 2 disposto nella sua posizione stabile di apertura (figura 1) e con il proprio asse 3 coincidente con l'asse 47 stesso.

A questo punto, esercitando sulle porzioni 4 e 5 del corpo 2 una semplice azione manuale tale da ruotare ulteriormente le porzioni 4 e 5 stesse attorno all'asse 3, 47 risulta possibile portare il corpo 2 nella sua

REVUE CHIMIQUE  
Iscrizione Albo nr. 545/BW

posizione di chiusura, nella quale le porzioni 4 e 5 sono parzialmente sovrapposte e l'aletta 15 impegna positivamente l'intaglio 14. Il disimpegno dell'aletta 15 dall'intaglio 14 e, quindi, la riapertura dell'involucro 1 possono poi essere ottenuti ruotando ulteriormente e nello stesso senso di prima le porzioni 4 e 5 attorno all'asse 3,47 prima di rilasciarle e consentire al corpo 2 di riportarsi spontaneamente nella sua posizione di apertura.

Lo sbizzato 44 viene, invece, deformato ed eventualmente ritranciato fino ad ottenere un elemento di supporto per il corpo 2 appena formato o, alternativamente, l'elemento 26.

Nel caso in cui, il dispositivo 13 di ritenzione sia costituito dalla sede 15a e dal risalto 16 (figura 3), le citate ulteriori tranciature vengono sostituite da una operazione di deformazione plastica, convenientemente una imbutitura.

Nel caso, invece, in cui il dispositivo 13 sia costituito dagli elementi 18 o 21, le citate operazioni di tranciatura o di deformazione plastica non vengono effettuate. In tal caso, l'elemento 18 preformato viene incollato alle superfici del corpo 2 quando questo è disposto nella sua posizione di apertura, mentre l'elemento 21 viene semplicemente calzato sul corpo 2

REDAZIONE  
15/01/1980 / 15/01/1980  
545/BW

quando questo è disposto nella sua posizione di chiusura.

La realizzazione dell'involucro 1a differisce da quella dell'involucro 1 per il solo fatto di comprendere l'ulteriore fase di asportare entrambe le porzioni di estremità del corpo 2 disposte in prossimità dei vertici in modo da realizzare le due aperture 24 attraversate dall'asse 3 che vengono poi chiuse associando a ciascuna apertura 24 un relativo elemento 25 di chiusura.

La realizzazione dell'involucro 1b differisce, invece, da quella dell'involucro 1 per il fatto di comprendere l'ulteriore operazione di ripiegare una porzione dello sbizzato 43 non interessata dalle tranciature per la realizzazione dell'aletta 15 e dell'intaglio 14 verso una porzione diametralmente opposta dello sbizzato 43 stesso realizzando una porzione cava 48 aperta verso l'esterno, sul bordo della quale viene successivamente effettuata una delle citate piegature 46.

Da quanto precede appare evidente che gli involucri 1, 1a, 1b descritti presentano, innanzitutto, rispettivi corpi 2, 23, 28 di alloggiamento, ciascuno dei quali è realizzato a partire da uno sbizzato piano di materiale in foglio, ed è privo sia di linee di taglio che di indebolimenti. I corpi 2 e 23 risultano poi anche essere

PIRELLA GÖTTSCHE LOWE  
Pubblicità - tel. 545/BM

realizzati in un sol pezzo. Pertanto, rispetto agli involucri noti, gli involucri 1, 1a e 1b mantengono costanti nel tempo, non solo la loro configurazione iniziale ma, soprattutto, il loro originario pregio estetico.

Da quanto precede è poi evidente che gli involucri 1, 1a e 1b descritti risultano essere estremamente semplici dal punto di vista realizzativo, nonché ottenibili tutti con comuni attrezzature universalmente note; per cui presentano costi realizzativi estremamente contenuti a fronte di un elevato e costante pregio estetico.

Da quanto precede è infine evidente che agli involucri 1, 1a e 1b descritti possono essere apportate modifiche varianti che non esulano dal campo di protezione della presente invenzione. In particolare, i corpi 2, 23 e 28 possono presentare forme diverse da quelle descritte a titolo di esempio. Infatti, la geometria finale dei corpi 2, 3 e 38 è conseguenza diretta della geometria dello sbizzato cavo 43, il quale può presentare forme e geometrie diverse da quelle descritte e, in particolare, può essere costituito da più solidi cavi di rotazione fra loro diversi ed integrali. E' evidente, infatti, che la geometria dello sbizzato 43 dipende esclusivamente dalla geometria del

BREVETTO  
DELLA  
SOCIETA' ITALIANA  
DELLA  
SILICONI  
N. 545/BW

punzone 35 e della cavità 34.

Da quanto precede è, ancora, evidente che gli involucri 1, 1a e 1b descritti potrebbero comprendere dispositivi di ritenzione per mantenere i rispettivi corpi 2,23,28 nelle loro posizioni di chiusura diversi da quelli descritti a titolo di esempio, e mezzi di presa, ad esempio una o più maniglie rigide o flessibili.

In ultimo è evidente che gli involucri 1, 1a e 1b descritti potrebbero trovare applicazioni diverse da quella descritta a titolo di esempio. In particolare, potrebbero essere utilizzati non da soli, ma in combinazione con altri involucri non necessariamente uguali. A tale scopo, ciascun involucro potrebbe comprendere elementi di collegamento ad altri involucri disposti, ad esempio, in prossimità dei vertici del relativo corpo.

Infine, ciascuno degli involucri 1, 1a e 1b potrebbe comprendere almeno un elemento di attacco atto a consentire all'involucro stesso di essere appeso ad un relativo elemento di supporto. In particolare, l'elemento di attacco potrebbe comprendere una prima porzione allungata, ad esempio, del tipo a filo o, alternativamente, a catena, ed una seconda porzione di ancoraggio alloggiata almeno parzialmente all'interno

RECEIVED  
FEDERAL BUREAU OF INVESTIGATION  
JAN 10 1964  
WASHINGTON, D.C. 20535

del relativo corpo.

REDAZIONE  
PUBBLICAZIONE  
(iscrizione n. 545/BMI)



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

1.- Metodo per la realizzazione di un involucro (1; 1a; 1b), particolarmente per il confezionamento di prodotti, caratterizzato dal fatto di comprendere le fasi di avanzare un materiale in foglio (31) verso una stazione di formatura, di deformare plasticamente il detto materiale in foglio (31) in modo da realizzare una porzione cava (38), di tranciare il detto materiale in foglio (31) in modo da formare un semilavorato cavo (41; 43) presentante almeno una apertura (39) di ingresso, di realizzare sul detto semilavorato cavo (41; 43) due piegature localizzate (46) disposte da bande opposte della detta apertura (39) in posizioni fra loro allineate lungo un asse (47), e di deformare permanentemente il detto semilavorato (41; 43) ruotando due porzioni del semilavorato (41; 43) stesso disposte da parti opposte del detto asse (47) attorno all'asse (47) stesso in modo da realizzare un corpo (2; 23; 28) disposto in una configurazione stabile di parziale apertura.

2.- Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di comprendere l'ulteriore fase di realizzare un dispositivo di ritenzione (13) per mantenere il detto corpo (2; 23; 28) in una configurazione instabile di almeno parziale chiusura

Rev. 1/1/1980  
Mod. 1/1/1980  
545/BM

della detta apertura (39).

3.- Metodo secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzato dal fatto che la detta fase di tranciatura comprende almeno una operazione di tranciatura lungo una prima linea (L2) di taglio sostanzialmente coincidente con un bordo delimitante la detta apertura (39) in modo da realizzare un corpo cavo (43) di rivoluzione.

4.- Metodo secondo la rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto che le dette piegature (46) vengono effettuate sul detto bordo.

5.- Metodo secondo la rivendicazione 3 o 4, caratterizzato dal fatto che la detta operazione di tranciatura comprende una seconda operazione di tranciatura del detto materiale in foglio (31) lungo una seconda linea (L1) di taglio distanziata dalla detta prima linea di taglio (L2) per realizzare uno sbizzato (44) atto a definire un elemento di supporto associabile al detto corpo (2; 23; 28).

6.- Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che la detta operazione di tranciatura comprende una terza operazione di tranciatura per realizzare almeno una apertura (24) attraversata, a formatura ultimata, dal detto asse (47).

**REVELL Cinema**  
 (iscrizione: 545/BMW)

7.- Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di comprendere l'ulteriore fase di deformare plasticamente una porzione (48) di detto semilavorato (43) attraversata, a formatura ultimata, dal detto asse (47) verso una porzione affacciata del semilavorato (43) anch'essa attraversata dal detto asse (47) in modo da realizzare sul detto corpo (2;23;28) una cavità aperta verso l'esterno e presentante una apertura di ingresso delimitata da un relativo bordo anulare (29).

8.- Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 2 a 7 quando dipendenti dalla rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che la realizzazione del detto dispositivo di ritenzione (13) comprende le fasi di realizzare su ciascuna detta porzione del detto semilavorato cavo (43) una relativa tranciatura lungo una rispettiva linea di taglio per formare, sul detto corpo (2;23;28) almeno una aletta (15) ed almeno una sede (14) impegnabile positivamente da detta aletta (15).

9.- Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 2 a 7 quando dipendenti dalla rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che la realizzazione del detto dispositivo di ritenzione (13) comprende le fasi di deformare almeno una zona di una

RECEIVED  
BREVET  
JAN 3 1965  
J. 545/BM

delle dette porzioni in modo da ricavare una sede (15a) di ritenzione, ed almeno una zona dell'altra delle porzioni stesse in modo da ricavare un risalto (16) atto ad impegnare positivamente la detta sede (15a) di ritenzione.

10.- Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 2 a 7 quando dipendenti dalla rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che la realizzazione del detto dispositivo di ritenzione (13) comprende le fasi di associare al detto corpo (2; 23; 28) un elemento di ritenzione (18) presentante rispettive porzioni (20) atte ad accoppiarsi positivamente fra loro in maniera rilasciabile.

11.- Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 2 a 7 quando dipendenti dalla rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che la realizzazione del detto dispositivo di ritenzione (13) comprende le fasi di realizzare un elemento anulare (21) e di calzare l'elemento anulare (21) stesso sul corpo (2; 23; 28) quando il corpo (2; 23; 28) è disposto in una condizione prossima alla detta configurazione di almeno parziale chiusura.

12.- Involucro, particolarmente per il confezionamento di prodotti, caratterizzato dal fatto di comprendere un corpo (2; 23; 28) allungato presentante

REVUE Ginevra  
Iscrizione n. 545/BM

un asse (3) e realizzato in un sol pezzo di materiale in foglio deformabile plasticamente; il corpo (2; 23; 28) comprendendo due porzioni concave (4)(5) definenti fra loro almeno una apertura (6) di ingresso, e mobili l'una rispetto attorno al detto asse (3) tra una posizione distanziata corrispondente ad una configurazione stabile di apertura del corpo (2; 23; 28), ed una posizione avvicinata corrispondente ad una configurazione instabile di chiusura del corpo (2; 23; 28); mezzi di ritenzione rilasciabili (13) essendo previsti per mantenere il detto corpo (2; 23; 28) nella detta configurazione instabile di chiusura.

13.- Involucro secondo la rivendicazione 12, caratterizzato dal fatto di comprendere, inoltre, almeno una ulteriore apertura (24) di ingresso attraversata dal detto asse (3).

14.- Involucro secondo la rivendicazione 13, caratterizzato dal fatto di comprendere mezzi di chiusura (25) della detta ulteriore apertura (24), e mezzi di collegamento (27) per accoppiare i detti mezzi di chiusura (25) al detto corpo (2; 23; 28).

15.- Involucro secondo una delle rivendicazioni da 12 a 14, caratterizzato dal fatto che i detti mezzi di ritenzione (13) comprendono un primo elemento di ritegno (15; 16) portato da una delle dette porzioni (4)(5) ed

PRATICA CANTIERI  
(iscrittione 1.3.14.345/BM)

una sede (14; 15a) di ritenzione ricavata sull'altra delle porzioni (4)(5) stesse, ed atta ad essere impegnata positivamente ed in maniera rilasciabile dal detto elemento di ritegno (15)(16).

16.- Involucro secondo una delle rivendicazioni da 12 a 14, caratterizzato dal fatto che i detti mezzi di ritenzione (13) comprendono almeno un elemento a lamina (18) ricurvo accoppiato al detto corpo (2; 23; 28); primi e secondi mezzi di collegamento (20) essendo previsti per collegare fra loro in maniera rilasciabile porzioni terminali opposte del detto elemento (18) ricurvo.

17.- Involucro secondo la rivendicazione 16, caratterizzato dal fatto che il detto elemento (18) a lamina ricurvo comprende almeno una porzione intermedia (19) elastica atta ad portare, in uso, il corpo (2; 23; 28) nella sua configurazione stabile di apertura.

18.- Involucro secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 12 a 14, caratterizzato dal fatto che i detti mezzi di ritenzione (13) comprendono almeno un elemento anulare (21) calzato sul corpo (2; 23; 28).

19.- Involucro secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 12 a 17, caratterizzato dal fatto che il detto corpo (2; 23; 28) è realizzato di materiale termoplastico.

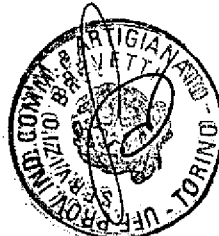
BOFFA & C. S.p.A.  
(iscrizione n. 545/BMI)

20.- Metodo per la realizzazione di un involucro, particolarmente per il confezionamento di articoli, sostanzialmente come descritto ed illustrato in una qualsiasi delle figure allegate.

21.- Involucro, particolarmente per il confezionamento di articoli, sostanzialmente come descritto ed illustrato in una qualsiasi delle figure annesse. p. i. PAROS S.R.L.

REVELLI Giancarlo  
(iscrittione Albo nr. 545/BM)

*Giancarlo Revoli*



REVELLI Giancarlo  
(iscrittione Albo nr. 545/BM)

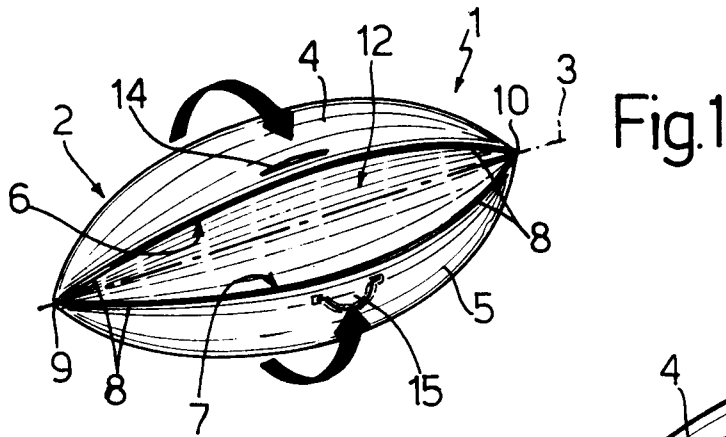


Fig.1

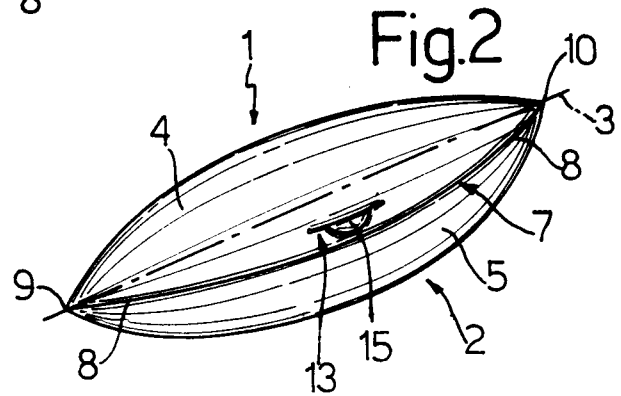


Fig.2

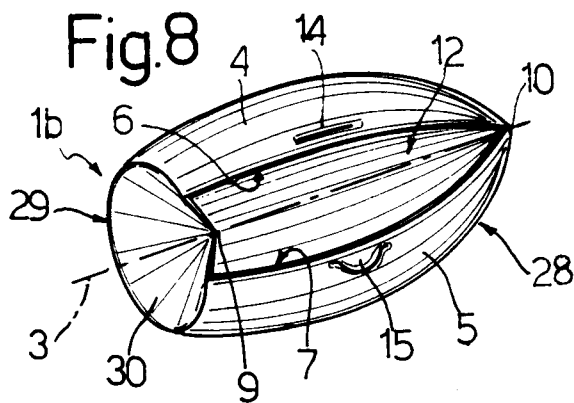


Fig.8

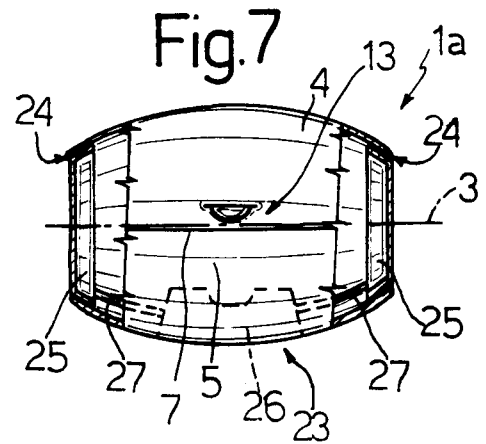


Fig.7

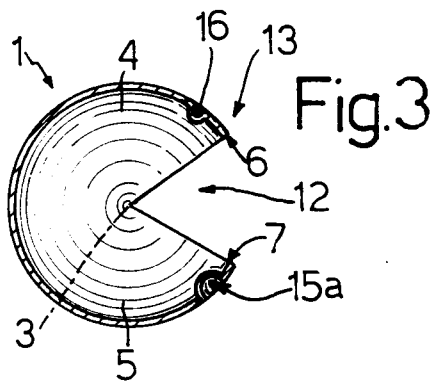


Fig.3

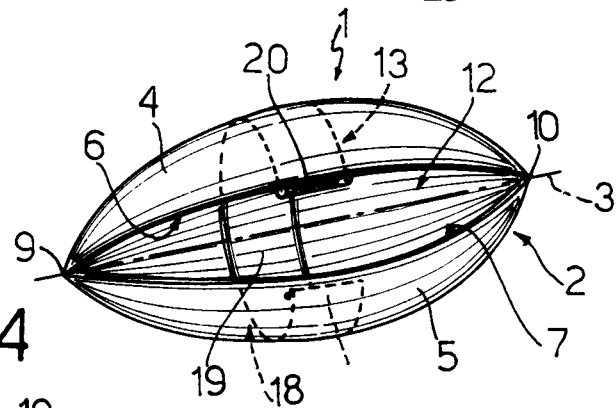


Fig.4

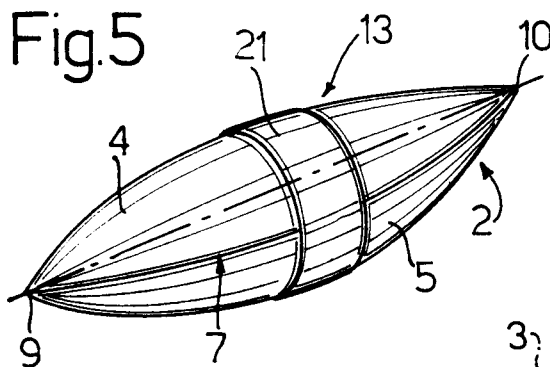
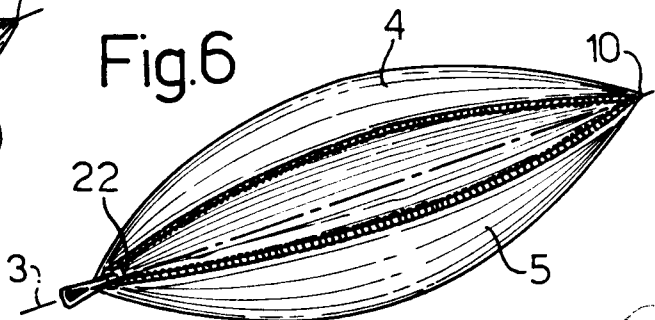


Fig.5

Fig.6





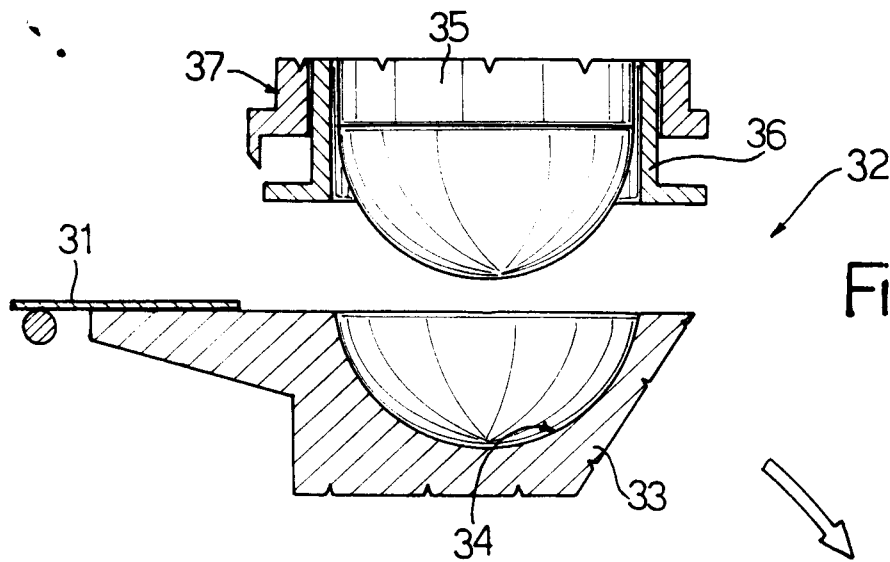


Fig.9

Fig.11

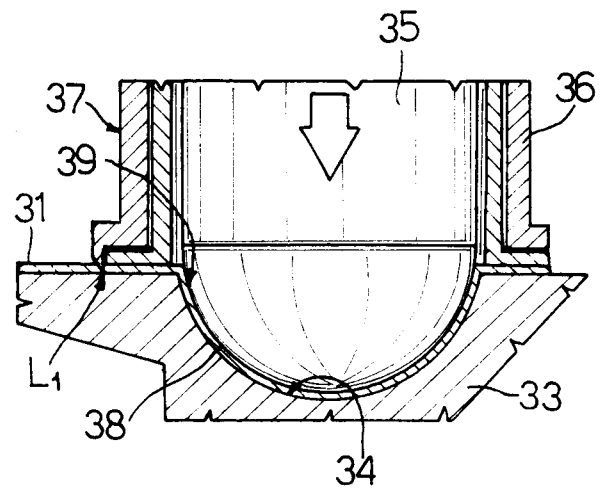
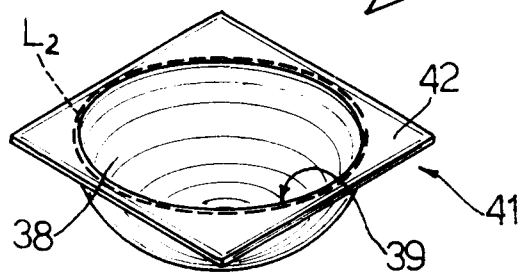


Fig.10

Fig.12

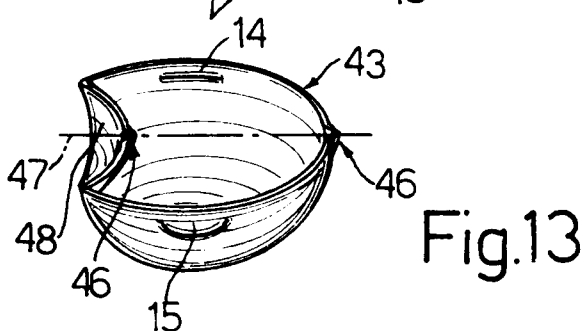
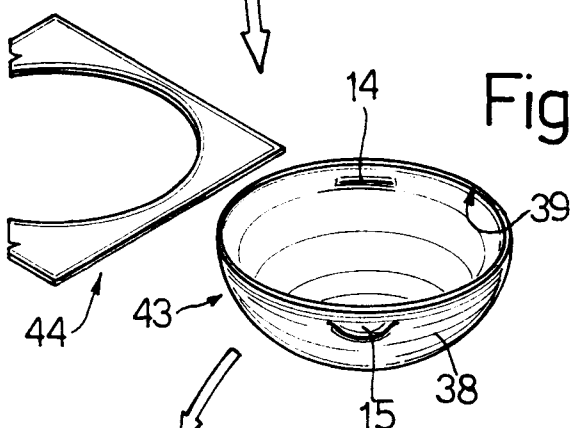
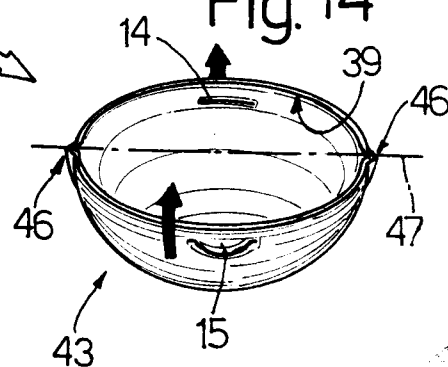


Fig.13

Fig. 14



p.i.: PAROS S.R.L.

RECEIVED  
15/05/2011  
15/05/2011  
15/05/2011

