

1. Спосіб лиття під тиском пластмасової частини в отворі, який виконаний в листі пакувального матеріалу, і який утворює край отвору листа пакувального матеріалу, при якому розміщують принаймні одне зовнішнє формувальне знаряддя в контакт з зовнішньою стороною листа пакувального матеріалу та розміщують принаймні одне внутрішнє формувальне знаряддя у контакт з внутрішньою стороною листа пакувального матеріалу і, таким чином, утворюють формувальну порожнину, утворену між згаданими зовнішнім та внутрішнім формувальними знаряддями у такий спосіб, щоб принаймні прилегла до згаданого краю отвору частина листа пакувального матеріалу була розміщена всередині згаданої формувальної порожнини, а також, щоб прилегла до згаданого краю отвору частина листа пакувального матеріалу була відхилена від згаданого внутрішнього формувального знаряддя, і подають під тиском пластичний матеріал у згадану формувальну порожнину з утворенням згаданої пластмасової частини на ділянці згаданої внутрішньої сторони частини листа, який **відрізняється** тим, що зовнішнє та внутрішнє формувальні знаряддя розміщують так, що частина листа пакувального матеріалу, яка контактує як із зовнішнім так і з внутрішнім формувальними знаряддями, перебуває у стиснутому стані порівняно з частиною листа пакувального матеріалу, розміщеною всередині формувальної порожнини.

2. Спосіб за п. 1, у якому при формуванні згаданої формувальної порожнини переміщують згадане зовнішнє формувальне знаряддя так, щоб його край входив у контакт зі згаданою зовнішньою стороною листа пакувального матеріалу по першій лінії контакту переміщують згадане внутрішнє формувальне знаряддя так, щоб його край входив у контакт зі згаданою внутрішньою стороною листа пакувального матеріалу по другій лінії контакту, який **відрізняється** тим, що згадану першу лінію контакту виконують далі від згаданої частини краю отвору, ніж згадану другу лінію контакту, із відхиленням частини листа від згаданого внутрішнього формувального знаряддя.

3. Пристрій для лиття під тиском пластмасової частини в отворі, виконаному у листі пакувального матеріалу, який має зовнішню сторону та внутрішню сторону, який утворює край отвору листа пакувального матеріалу, причому згаданий пристрій містить зовнішнє формувальне знаряддя та внутрішнє формувальне знаряддя, виконані з можливістю такого взаємного розміщення відносно листа пакувального матеріалу у положенні формування, щоб лист пакувального матеріалу був щільно стиснутий між зовнішнім та внутрішнім формувальними знаряддями, а також, щоб зовнішнім та внутрішнім формувальними знаряддями була утворена формувальна порожнина, у якій розміщена принаймні прилегла до згаданого краю отвору частина листа пакувального матеріалу, причому зовнішнє та внутрішнє формувальні знаряддя мають такі формувальні поверхні, що у положенні формування частина листа пакувального матеріалу, прилегла до згаданого краю отвору, була відхилена від згаданого внутрішнього формувального знаряддя з можливістю формування пластмасової частини на ділянці внутрішньої сторони частини листа, причому між зовнішнім та внутрішнім формувальними знаряддями у згаданому положенні формування утворено зазор для щільного стискання листа пакувального матеріалу, який **відрізняється** тим, що згаданий зазор має розмір, менший ніж товщина листа пакувального матеріалу, причому у положенні формування у згаданому зазорі розміщений стиснений формувальними знаряддями лист пакувального матеріалу.

4. Пристрій для лиття під тиском за п. 3, у якому край згаданого зовнішнього формувального знаряддя перебуває у контакт з згаданою зовнішньою стороною листа пакувального матеріалу по першій лінії контакту, а край внутрішнього формувального знаряддя перебуває у контакт з згаданою внутрішньою стороною листа пакувального матеріалу по другій лінії контакту, який **відрізняється** тим, що згадана перша лінія контакту виконана далі від згаданої частини згаданого краю отвору, ніж згадана друга лінія контакту із відхиленням прилеглої до отвору частини листа від згаданого внутрішнього формувального знаряддя.

5. Пристрій для лиття під тиском за п. 3, який **відрізняється** тим, що згаданий зазор виконаний у площині, яка похило входить у формувальну порожнину у напрямі, орієнтованому від внутрішнього формувального знаряддя.