

1. Сигаретна пачка, яка містить:

внутрішню пачку, що включає групу стрижнеподібних курільних виробів, обгорнених внутрішньою обгорткою,

паралелепіпедну зовнішню коробку, що містить вказану внутрішню пачку і утворена згинанням паперової заготовки навколо вказаної внутрішньої пачки;

при цьому вказана зовнішня коробка містить:

коробчастий корпус, що має відкритий кінець,

кришку, з'єднану з коробчастим корпусом і здатну відкривати і закривати відкритий кінець, і лінію розділення, яка розташована на межі між коробчастим корпусом і кришкою, і, коли утворена зовнішня коробка - рознімно з'єднує коробчастий корпус і кришку,

при цьому лінія розділення має перфорації, розташовані в одному напрямку із заданими інтервалами, і ослаблені з'єднання, що з'єднують суміжні перфорації.

2. Сигаретна пачка за п. 1, в якій лінія розділення утворює лінію згину для заготовки.

3. Сигаретна пачка за п. 2, в якій кришка є язичковою кришкою, з'єднаною з коробчастим корпусом на задньому краю відкритого кінця, що діє як шарнір, при цьому язичкова кришка містить:

верхню стінку, що продовжується від заднього краю відкритого кінця і здатну закривати відкритий кінець,

язичок, що продовжується від верхньої стінки і здатний лежати на передній стінці вказаного коробчастого корпусу, коли утворена вказана зовнішня коробка, і

з'єднувальні виступи, попарно приєднані до зовнішніх поверхонь протилежних бокових стінок вказаного коробчастого корпусу, а

лінія розділення включає в себе бокові розділювальні лінії, кожна з яких розділює боковий край язичка і відповідний з'єднувальний виступ.

4. Сигаретна пачка за п. 3, в якій

язичкова кришка додатково містить два внутрішніх верхніх клапани, приєднаних до внутрішньої поверхні верхньої стінки на протилежних кінцях верхньої стінки, а

лінія розділення додатково включає в себе верхні розділювальні лінії, кожна з яких з'єднує бокову стінку вказаного коробчастого корпусу і відповідний внутрішній верхній клапан.

5. Спосіб виготовлення сигаретної пачки, який включає:

стадію подачі, на якій до робочого місця згинання подають паперову заготовку для утворення відповідно паралелепіпедної зовнішньої коробки і внутрішньої пачки, що розміщується в зовнішній коробці, при цьому внутрішня пачка містить групу стрижнеподібних курільних виробів і внутрішню обгортку, що покриває цю групу, і

стадію згинання, на якій на робочому місці згинання утворюють зовнішню коробку за допомогою згинання заготовки навколо внутрішньої пачки, при цьому зовнішня коробка містить коробчастий корпус, що має відкритий кінець, кришку, з'єднану з коробчастим корпусом і здатну відкривати і закривати відкритий кінець, і лінію розділення, розташовану на межі між коробчастим корпусом і кришкою, а коли утворена зовнішня коробка - вона рознімно з'єднує коробчастий корпус і кришку,

при цьому лінія розділення містить перфорації, розташовані в одному напрямку із заданими інтервалами, і з'єднання, що з'єднують суміжні перфорації, при цьому

вказана стадія подачі включає в себе перетворення вказаних з'єднань розділювальної лінії в ослаблені з'єднання за допомогою прикладення зусилля до розділювальної лінії, коли заготовка транспортується до робочого місця згинання.

6. Спосіб за п. 5, в якому

лінія розділення утворює лінію згину заготовки, і

вказаний процес проводять таким чином, щоб прикладати зусилля до розділювальної лінії шляхом згинання заготовки по розділювальній лінії в напрямку, протилежному напрямку згинання заготовки по розділювальній лінії на робочому місці згинання.

7. Спосіб за п. 6, в якому

лінія розділення продовжується поперечно площині транспортування, по якій транспортують заготовку, і

вказаний процес проводять з використанням нерухомого елемента і рухомого елемента, розташованих на відстані один від одного в напрямку транспортування заготовки і на протилежних сторонах площини транспортування, таким чином, що коли лінія розділення розташована між нерухомим елементом і рухомим елементом, рухомий елемент переміщається до протилежної сторони площини транспортування для штовхання заготовки до нерухомого елемента, так щоб заготовка згиналася по розділювальній лінії.

8. Спосіб за п. 7, в якому вказаний процес включає в себе перенесення заготовки, що згинається і штовхається, назад на площину транспортування.

9. Спосіб за п. 6, в якому

лінія розділення продовжується в напрямку транспортування заготовки, причому вказаний процес проводять з використанням приймального елемента, розташованого біля площини транспортування, по якій транспортується заготовка, і що має канавку, що продовжується в напрямку транспортування, і обертальний елемент, розташований протилежно приймальному елементу із знаходженням площини транспортування між ними, і що має згинач, прикріплений до його периферійної частини таким чином, що коли лінія розділення заготовки розташована в місці розташування канавки, переміщує згинач по розділювальній лінії, обертаючи обертальний елемент, так щоб вдавлювати згинач в канавку разом з лінією розділення для забезпечення згинання заготовки по розділювальній лінії.

10. Спосіб за п. 9, в якому використовують приймальний елемент у вигляді приймального ролика, що підтримується з можливістю обертання і має кільцеву канавку на своїй циліндричній поверхні.