



PUBLIKATIENUMMER : 1004710A3

INDIENINGSNUMMER : 9100282

MINISTERIE VAN ECONOMISCHE ZAKEN

Internat. klassif.: B42B B29C

Datum van verlening : 12 Januari 1993

De Minister van Economische Zaken,

Gelet op de wet van 28 Maart 1984 op de uitvindingsoctrooien inzonderheid artikel 22;

Gelet op het Koninklijk Besluit van 2 December 1986, betreffende het aanvragen, verlenen en in stand houden van uitvindingsoctrooien, inzonderheid artikel 28;

Gelet op het proces-verbaal opgesteld door de Dienst voor Industriële Eigendom op 18 Maart 1991 te 11u00

BESLUIT :

ARTIKEL 1.- Er wordt toegekend aan : UNIBIND (CYPRUS) LIMITED
Margarita House 15, NICOSIA 136(CYPRUS)

vertegenwoordigd door : DONNE Eddy, BUREAU M.F.J. BOCKSTAEL, Arenbergstraat, 13 - B
2000 ANTWERPEN.

een uitvindingsoctrooi voor de duur van 20 jaar, onder voorbehoud van de betaling van de jaartaksen, voor : WERKWIJZE VOOR HET VERWEZENLIJKE VAN INBINDELEMENTEN.

ARTIKEL 2.- Dit octrooi is toegekend zonder voorafgaand onderzoek van zijn octrooieerbaarheid, zonder waarborg voor zijn waarde of van juistheid van de beschrijving der uitvindingen en op eigen risico van de aanvrager(s).

Brussel, 12 Januari 1993
BIJ SPECIALE MACHTIGING :

3. 10. 1993
Gedrukt op 12/01/93

Werkwijze voor het verwezenlijken van inbindelementen.

Deze uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het verwezenlijken van inbindelementen, meer speciaal inbindruggen, m.a.w. middelen die dienen om dokumenten te bundelen, waarbij tot dit doel de inbindelementen gevormd worden door een cilindrisch element met overlappende vrije randen dat aan één vrije rand voorzien is van tanden die kunnen ingrijpen met perforaties in de te bundelen dokumenten of dergelijke.

Men weet dat zulke inbindelementen tot op heden verwezenlijkt worden door uit te gaan van een vlakke dunne strook polyvinylchloride waarin de gewenste vertanding wordt aangebracht, normalerwijze door uitkappen, waarna de aldus bekomen getande strook, onder verwarming, omheen een stang wordt gerold ten einde te bekomen dat een hiervoor genoemd cilindrisch element met elkaar overlappende randen wordt bekomen.

Een eerste nadeel van deze bekende werkwijze is dat zij zeer arbeidsintensief is waardoor de kostprijs van het afgewerkt produkt zeer hoog ligt, wat o.a. te wijten is aan het feit dat het verwezenlijken van zulke inbindelementen een manuele aangelegenheid is waardoor de kostprijs ongunstig wordt beïnvloed.

Nog een nadeel aan deze werkwijze is te zien in het feit dat men vertrekt van een vlakke strook die volgens de lengterichting cilindrisch moet vervormd worden één en ander zodanig dat, als het ware tegen het geheugen van het kunststofmateriaal in, een vervorming moet bekomen en behouden blijven. Inderdaad is het in zulk geval steeds de betrachting van het materiaal om opnieuw in de vlakke toestand over te gaan.

De huidige uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het verwezenlijken van inbindelementen van het voornoemde type waarbij de voornoemde en andere nadelen van de bestaande werkwijzen voor het verwezenlijken van zulke inbindelementen totaal zijn uitgesloten.

Tot dit doel bestaat de werkwijze volgens de uitvinding in het verwezenlijken van inbindelementen daardoor gekenmerkt dat zij bestaat in het extruderen van een cilindrisch element met overlappende randen; het tot een

vlakke strook vervormen van dit cilindrisch element; het verwezenlijken in deze strook van tanden; en het vrijlaten van de voornoemde vlakke strook, één en ander zodanig dat deze laatste automatisch terugkeert naar haar cilindrische toestand.

Een eerste voordeel van deze werkwijze bestaat er dan ook in dat met een zeer eenvoudige inrichting de inbindelementen van het voornoemde type kunnen verwezenlijkt worden waardoor de kostprijs ervan zeer laag wordt.

Een ander voordeel van deze werkwijze volgens de uitvinding bestaat erin dat wordt uitgegaan van een cilindrisch element waarvan de vorm overeenstemt met deze van het te verwezenlijken cilindrisch inbindelement één en ander zodanig dat het geheugen van het materiaal op deze cilindrische vorm is afgestemd zodat, tijdens het vlak brengen van dit materiaal om het te bewerken, dit materiaal de neiging zal hebben om steeds opnieuw de uiteindelijk gewenste cilindrische vorm aan te nemen.

Nog een ander voordeel van de werkwijze volgens de uitvinding is dat zulk inbindelement tijdens het extruderen ervan op eenvoudige wijze kan voorzien worden van vlakke delen, etikettenhouders en dergelijke.

Een ander voordeel nog van de werkwijze volgens de uitvinding is dat, door uit te gaan van een geëxtrudeerd cilindrisch element, kunststofsoorten kunnen toegepast worden die bij de bekende werkwijzen totaal zijn uitgesloten.

Inderdaad kan volgens de huidige uitvinding zowel gebruik worden gemaakt van polyvinylchloride als van polystyreen, polypropyleen en dergelijke, kunststofmaterialen die te elastisch zijn om toegepast te kunnen worden bij de bekende werkwijzen waarbij men noodzakelijkerwijze vertrekt van een vlakke soort kunststof die cilindrisch moet vervormd worden, vermits het geheugen om naar de oorspronkelijke toestand terug te keren van zulke elastische kunststoffen zeer groot is.

Met het inzicht de kenmerken volgens de uitvinding beter aan te tonen is hierna, als voorbeeld zonder enig beperkend karakter, de werkwijze volgens de uitvinding beschreven met verwijzing naar de figuren, waarin:

figuur 1 een perspektiefzicht weergeeft van een inbindelement volgens de uitvinding;
figuur 2 een doorsnede weergeeft volgens lijn II-II in figuur 1;

figuur 3 in perspektief op schematische wijze de werkwijze illustreert volgens de uitvinding; figuren 4 en 5 respektievelijk doorsneden zijn volgens de lijnen IV-IV en V-V in figuur 3;

figuur 6 in perspektief een bijzondere uitvoeringsvorm weergeeft van een inbindelement bekomen met de werkwijze volgens de uitvinding;

figuur 7 een variante weergeeft van figuur 6.

In de figuren 1 en 2 is een cilindrisch inbindelement 1 weergegeven dat op bekende wijze gevormd wordt door een rug 2 die aan één zijrand voorzien is van tanden 3 die op een geschikte afstand van elkaar zijn geplaatst en waarvan het de bedoeling is samen te werken met perforaties die hiertoe voorzien zijn in te bundelen dokumenten.

In figuur 3 is op schematische wijze de werkwijze volgens de uitvinding weergegeven.

Hierbij wordt, vanuit een extrudeermachine 4 een cilindrisch element 5 geextrudeerd waarvan de randen 6-7 elkaar overlappen zoals duidelijk blijkt uit figuur 4.

- 6 -

Volgens de uitvinding wordt vervolgens, nadat het element 5 uitgehard is dit opengeplooid tot wanneer een vlakke strook 8 wordt bekomen waarna, door middel van een geschikt uitsnij- of uitkapelement 9, delen 10 uit de strook 8 worden verwijderd ten einde aldus tanden 3 te vormen.

Nadat deze tanden 3 gevormd zijn wordt tenslotte de strook 8 vrij gemaakt zodat zij automatisch naar haar oorspronkelijke stand terugkeert, één en ander zodanig dat op dit ogenblik automatisch een ringelement wordt bekomen zoals weergegeven in figuur 1.

In figuur 3 is op schematische wijze een inrichting weergegeven die gevormd wordt door geleidingen 11-12 die het cilindrisch element 5 openplooiën en geleidingen 13-14 en 16 die de strook 8 open houden.

Het is duidelijk dat tijdens het extruderen in de lengterichting van het cilindrisch element 5 allerlei schikkingen kunnen getroffen worden zoals daar bijvoorbeeld zijn, een vlak gedeelte 16 zoals weergegeven in figuur 6; een etikettenhouder gevormd door bijvoorbeeld L-vormige geleidingen 17-18 zoals weergegeven in figuur 7; enz.

- 7 -

Het is duidelijk dat de huidige uitvinding geenszins beperkt is tot de als voorbeeld beschreven en in de bijgaande tekeningen weergegeven uitvoeringen, doch de werkwijze volgens de uitvinding kan in allerlei combinaties worden toegepast en door middel van om het even welke middelen worden bekomen zonder buiten het kader der uitvinding te treden.

Konklusies.

1.- Werkwijze voor het verwezenlijken van inbindelementen, daardoor gekenmerkt dat zij bestaat in het extruderen van een cilindrisch element (5) met overlappende randen (6-7); het tot een vlakke strook (8) vervormen van dit cilindrisch element; het verwezenlijken in deze strook (8) van tanden (3); en het vrijlaten van de voornoemde vlakke strook (8), één en ander zodanig dat deze laatste automatisch terugkeert naar haar cilindrische toestand.

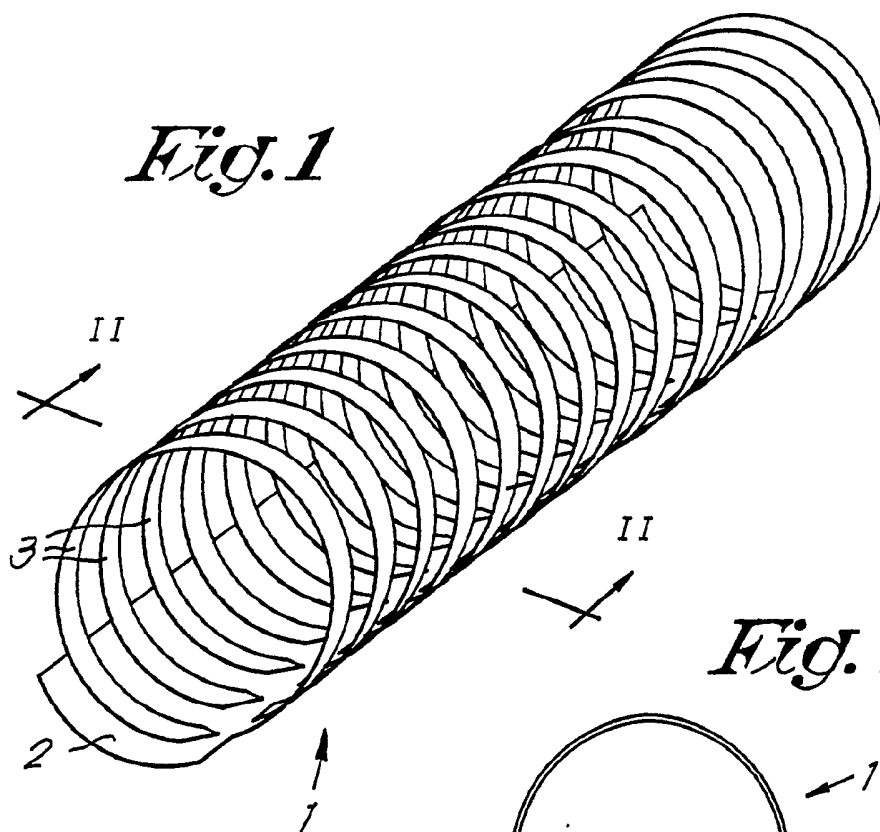
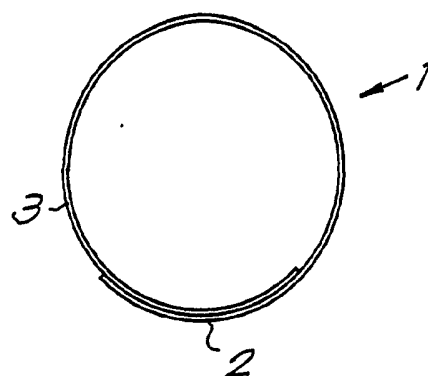
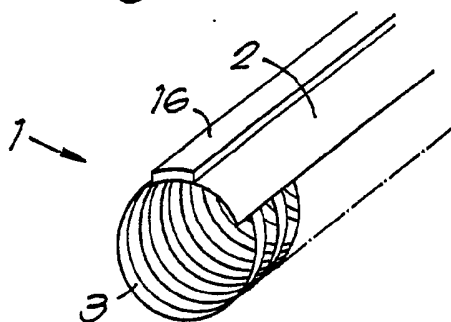
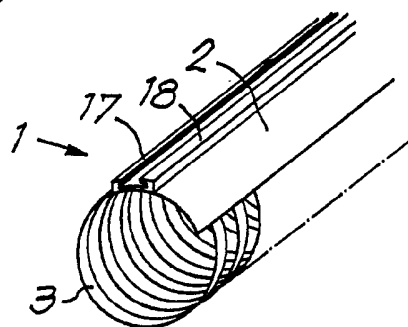
2.- Werkwijze volgens konklusie 1, daardoor gekenmerkt dat de voornoemde tanden (3) bekomen worden door uitkappen van de tussenliggende delen (10).

3.- Werkwijze volgens konklusie 1 of 2, daardoor gekenmerkt dat het achter de tanden (3) voorziene eigenlijk ruggedeelte (2) van het inbindelement (1) voorzien is van een vlak gedeelte (16).

4.- Werkwijze volgens één der voorgaande konklusies, daardoor gekenmerkt dat het achter de tanden (3)

- 9 -

voorziene eigenlijk ruggedeelte (2) van het
inbindelement (1) voorzien is van een etikettenhouder
(17-18).

Fig. 1*Fig. 2**Fig. 6**Fig. 7*

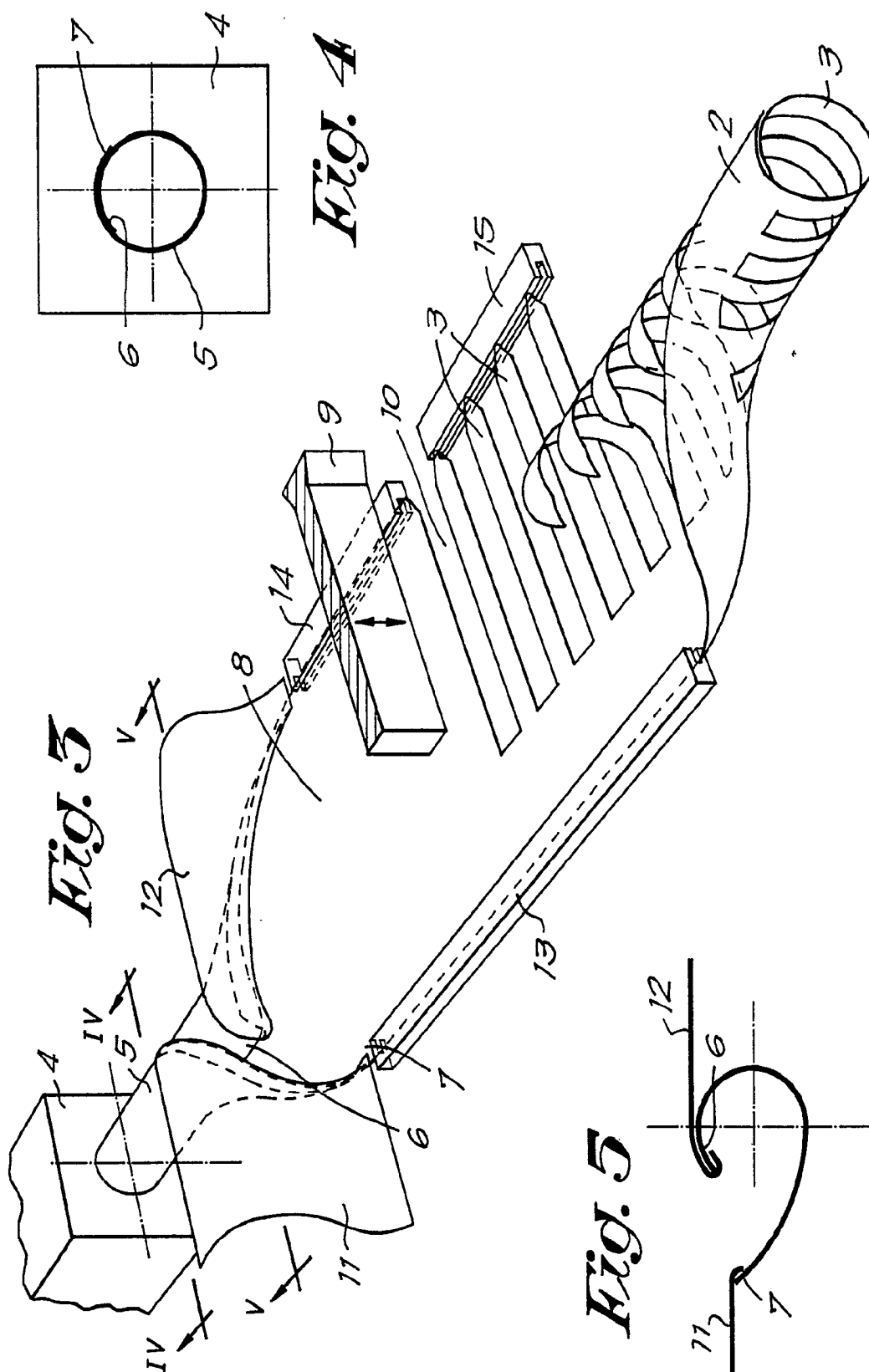


Fig. 4

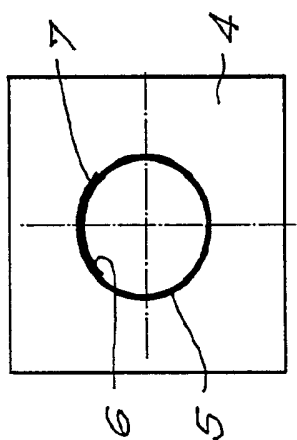


Fig. 5

SAMENWERKINGSVERDRAG INZAKE OCTROOIEN

Verslag betreffende het onderzoek van het internationale type
opgesteld krachtens artikel 21 § 9 van de Belgische wet op de
uitvindingsoctrooien van 28 maart 1984

IDENTIFIKATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE	KENMERK VAN DE AANVRAGER OF GEMACHTIGDE 4OPRI/YS/625
Belgische nationale aanvraag nr. 9100282	Datum van indiening 10 maart 1991
	Ingeroepen voorrangsdatum
Aanvrager (Naam) PELEMAN SAERENS N.V.	
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type 20 juni 1991	Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek (ISA) aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 18144 BE
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)	
Volgens de internationale octrooiclassificatie (CIB) of terzelfdertijd volgens de nationale classificatie en de CIB Int.Cl. ⁵ : B 42 B 5/10, B 29 C 61/06	
II. ONDERZOChte GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK	
Onderzochte minimum documentatie	
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen
Int.Cl. ⁵	B 42 B, B 29 C, B 29 D, B 42 F
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen	
III. ☐ MEN IS VAN OORDEEL DAT BEPAALDE CONCLUSIES NIET HET ONDERWERP KONDEN UITMAKEN VAN EEN ONDERZOEK (Opmerkingen op aanvullingsblad)	
IV. ☐ GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING EN/OF VASTSTELLING BETREFFENDE DE OMVANG VAN HET ONDERZOEK (Opmerkingen op aanvullingsblad)	

V. VAN BELANG ZIJNDE LITERATUUR		
* Categorie	Vermelding van literatuur met aanduiding, voor zover nodig, van speciaal van belang zijnde tekstgedeelten of tekeningen.	Van belang voor conclusie(s) Nr.
Y	US, A, 2645816 (TRUSSEL) 21 juli 1953 zie het gehele dokument; in het bijzonder kolom 2, regel 22-33; kolom 3, regel 3-13; figuur 1-7 --	1-4
Y	NL, A, 7713055 (STAMICARBON) 30 mei 1979 zie bladzijde 2, regel 17 - bladzijde 3, regel 22; bladzijde 5, regel 24-29; figuur 1,4; conclusie 5 --	1-4
A	US, A, 2491528 (SPINNER) 20 december 1949 zie kolom 1, regel 6-30 --	1-4
A	US, A, 4374627 (FRIEDMAN) 22 februari 1983 zie kolom 2, regel 57 - kolom 3, regel 4; kolom 3, regel 41-46 --	1-4
A	US, A, 2686932 (ZALESKI) 24 augustus 1954 -----	1,2
*Speciale categorieën van vermelde literatuur : A : literatuur die de algemene stand van de techniek weergeeft, maar niet beschouwd wordt als zijnde van bijzonder belang E : eerdere literatuur, maar gepubliceerd op de datum van indiening of na deze datum L : literatuur die het inroepen van een voorrang in twijfel kan trekken of vermeld wordt om de publicatiedatum van een andere vermelding te bepalen of om een speciale reden (zoals aangegeven) O : literatuur die betrekking heeft op een mondelinge bekendmaking, een gebruik, een tentoonstelling of elk ander middel P : literatuur gepubliceerd voor de indieningsdatum, maar na de ingeroepen voorrangsdatum T : niet tijdig gepubliceerde literatuur vermeld ter verduidelijking van het principe of een theorie die aan de uitvinding ten grondslag ligt X : literatuur op zichzelf van bijzonder belang : de geclaimde uitvinding is niet nieuw of mist uitvinderswerkzaamheid Y : literatuur van bijzonder belang : de geclaimde uitvinding mist uitvinderswerkzaamheid wanneer de literatuur in samenhang gelezen wordt met andere literatuur van de categorie Y, immers, dergelijke combinatie is voordehandliggend voor een man van het vak & : literatuur die deel uitmaakt van dezelfde octrooifamilie		
VI. VERKLARING		
Datum waarop het onderzoek van het internationale type werd voltooid		Verzenddatum van het verslag van het onderzoek van het internationale type
13 augustus 1991		
Administratie belast met het internationaal onderzoek		Handtekening van de bevoegde ambtenaar
		<i>Simon F. Brightwell</i> S. Brightwell

**AANHANGSEL BEHORENDE BIJ HET RAPPORT BETREFFENDE
NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAL TYPE,
UITGEVOERD IN OCTROOIAANVRAGE NR.**

BE 9100282

SN 18144

Het aanhangsel bevat een opgave van elders gepubliceerde octrooiaanvragen of octrooien (zogenaamde leden van dezelfde octrooifamilie), die overeenkomen met octrooischriften genoemd in het rapport.

De opgave is samengesteld aan de hand van gegevens uit het computerbestand van het Europees Octrooibureau per 20/08/91

De juistheid en volledigheid van deze opgave wordt noch door het Europees Octrooibureau, noch door de Octrooiraad gegarandeerd ; de gegevens worden verstrekt voor informatiedoeleinden.

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
US-A- 2645816		Geen	
NL-A- 7713055	30-05-79	Geen	
US-A- 2491528		Geen	
US-A- 4374627	22-02-83	Geen	
US-A- 2686932		Geen	