



Nederland

⑫ A **Terinzagelegging** ⑪ **8901272**

⑲ NL

- ⑤4 **Hechtmachine voor hechtmateriaal.**
- ⑤1 Int.Cl⁴: B65C 5/04.
- ⑦1 Aanvrager: Daimatsu Kagaku Kogyo Co., Ltd. te Osaka, Japan.
- ⑦4 Gem.: Ir. Th.A.H.J. Smulders c.s.
Vereenigde Octrooibureaux
Nieuwe Parklaan 107
2587 BP 's-Gravenhage.

-
- ②1 Aanvraag Nr. 8901272.
- ②2 Ingediend 22 mei 1989.
- ③2 Voorrang vanaf 23 mei 1988, 23 mei 1988.
- ③3 Land van voorrang: Japan (JP).
- ③1 Nummers van de voorrangsaanvragen: 125580/88 , 125581/88 .
- ⑥2 --

-
- ④3 Ter inzage gelegd 18 december 1989.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Hechtmachine voor hechtmateriaal

De onderhavige uitvinding heeft betrekking op een hechtmachine voor hechtmateriaal dat opgebracht moet worden op een gedeelte van een vlak van een doorlopend materiaal, in het bijzonder op een hechtmachine voor hecht-
5 materiaal voor het bedekken van vertrouwelijke informatie welke op dat oppervlak is gebracht.

Post met vertrouwelijke informatie zoals bankrekeningen is de laatste tijd toegenomen en om aan deze situatie te voldoen is een soort briefkaart ontworpen met
10 een kolom voor een dergelijke vertrouwelijke informatie, welke is afgedekt door een stuk hechtmateriaal tijdens transport door de postdienst waarbij de ontvanger, wanneer deze daarvan in het bezit is zulke informatie gemakkelijk kan aflezen.

Daar als inrichting voor het hechten van plakma-
15 teriaal op het oppervlak van een enkelvoudige briefkaart is tot nog toe een inrichting bekend voor het hechten van een drukgevoelige kleeflaag, gevormd op de achterzijde van het hechtmateriaal door dit op een stuk papier van
20 briefkaartafmeting te persen.

Met de inrichting voor het aan een gedeelte van een enkelvoudige briefkaart hechten van het hechtmateriaal met een drukgevoelige kleeflaag aan de achterzijde daarvan, heeft de drukgevoelige kleeflaag van het
25 hechtmateriaal de neiging aan het vlak van de briefkaart te hechten wanneer dit enigszins in contact daarmee komt, d.w.z. dat het voorrandgedeelte van het hechtmateriaal komt dan niet in de juiste stand op de briefkaart en de aanvankelijke hechting resulteert in het niet op de
30 juiste plaats hechten, d.w.z. de kans op een verkeerde hechting is groot.

Bovendien is het met gebruikelijk hechtmateriaal met een drukgevoelige laag van belang het vlak van de briefkaart een lossende behandeling te geven zoals een behandeling met
35 siliconen wanneer het hechtmateriaal daarvan af gepeld

moet kunnen worden. Daartoe is het echter noodzakelijk te voorzien in een inrichting voor een dergelijke behandeling of moet een dergelijk mechanisme in de hechtmachine zijn opgenomen, hetgeen onvermijdelijk resulteert in een verhoging van de fabricagekosten.

Het doel van de uitvinding is te voorzien in een hechtmachine voor hechtmateriaal welke het mogelijk maakt hechtmateriaal nauwkeurig op zijn plaats aan te brengen, welke het voorts mogelijk maakt om een speciale behandeling zoals een lossende behandeling van briefkaartmateriaal zoals bijvoorbeeld een enkelvoudige briefkaart af te zien.

De onderhavige uitvinding is gericht op een hechtmachine voor hechtmateriaal bestaande uit een eenheid voor het transport van doorlopend papier voor het overbrengen van dat materiaal dat continu of intermitterend in stukjes van bepaalde afmeting moet worden gesneden, een transportinrichting voor hechtmateriaal voor het overbrengen van hechtmateriaal met een warm hechtende kunststoflaag aan de rugzijde daarvan naar de juiste stand in het vlak van het doorlopende materiaal alvorens dit aan het materiaalvlak wordt gehecht, een eerste pers- en verhittingseenheid voor het persen en verhitten van de voorrand van het hechtmateriaal dat door de transporteenheid op zijn plaats is gebracht, een vlakke pers- en verhittingsinrichting voor het in vlakke toestand persen van het hechtmateriaal waarvan de voorrand aan het vlak van het doorlopende materiaal en dat materiaal is gehecht en een inrichting voor het vormen van hechtmateriaal dat een vel hechtmateriaal in stukjes snijdt in overeenstemming met de afmeting van de gevormde eenheid van het doorlopende materiaal danwel kleiner dan dat.

Volgens de uitvinding worden de gevormde losse stukjes continu materiaal continu of intermitterend met een bepaald interval in de juiste richting getransporteerd waarbij de voorrand van het hechtmateriaal een gedeelte van het vlak van het genoemde doorlopende materiaal overlapt.

Wanneer het hechtmateriaal op zijn plaats is gekomen perst de eerste pers- en verhittingsinrichting een gedeelte van de voorrand van het hechtmateriaal tegen het ononderbroken materiaal voor een gelijktijdige persing en verhitting waarna het gehele of een deel van het hechtmateriaal door de vlakke pers- en verhittingsinrichting wordt geperst zodat het hechtmateriaal op het oppervlak van het doorlopende materiaal op zijn plaats is gehecht.

Aangezien de eerste pers- en verhittingsinrichting en de vlakke pers- en verhittingsinrichting bestemd zijn om de warm hechtende kunststof aan de rugzijde van het hechtmateriaal te doen smelten kan het oppervlak van het doorlopende materiaal passend van het hechtmateriaal worden uitgevoerd zonder bijvoorbeeld een lossende behandeling en door de keuze van de structuur van elk gedeelte van de warm hechtende kunststoflaag d.w.z. het hechtmateriaal kan als gevolg van het verschil in kleefkracht worden afgepeld. De hechtmachine vereist derhalve niet een speciaal mechanisme voor een afpellende behandeling en het is ook niet nodig daar afzonderlijk in te voorzien.

Bovenbedoelde onderwerpen, voordelen en kenmerken van de uitvinding zullen aan de hand van een gedetailleerde beschrijving met verwijzing naar de tekeningen worden toege-
licht.

Fig. 1 toont een perspectivisch aanzicht welke als geheel een hechtmachine voor hechtmateriaal toont.

Fig. 2A is een bovenaanzicht van doorlopend papier voor de hechting van het hechtmateriaal.

Fig. 2B is een bovenaanzicht van het doorlopende papier waaraan hechtmateriaal is vastgeplakt.

Fig. 2C is een dwarsdoorsnede door het hechtmateriaal.

Fig. 3A en fig. 3B zijn illustratieve aanzichten van een eenheid voor transport van een hechtend gedeelte.

Fig. 4 is een ander perspectivisch aanzicht van de belangrijkste delen van de eenheid voor het transport

89 01 272 .

van hechtmateriaal.

Fig. 5A is een ander perspectivisch aanzicht van de plaats van de snijinrichting van het hechtmateriaal achter de uitvoeringsvorm, weergegeven in fig. 4.

5 Fig. 5B is een ander illustratief aanzicht van de essentiële delen achter de snijinrichting van het hechtmateriaal.

Fig. 6A is een ander perspectivisch aanzicht dat de essentiële delen toont van het hechtmateriaal en fig. 6B
10 is een illustratief aanzicht van de essentiële delen daarachter.

Fig. 6C is een illustratief aanzicht dat de wijze van de werking van de pers- en verhittingsinrichting toont.

Fig. 7 is een grafische voorstelling van een temper-
15 kaart van de hechtmachine, weergegeven in fig. 1.

Fig. 1 is een perspectivisch aanzicht dat het geheel toont van een hechtmachine, terwijl fig. 2A een bovenaanzicht is dat een voorbeeld van een doorlopend papier toont gebruikt bij deze hechtmachine.

20 Het doorlopende papier 10 dat wordt gebruikt bij deze hechtmachine is, zoals getoond in fig. 2A, indien de gewenste papierenheid een briefkaartafmeting heeft, gevormd om te worden gescheiden in briefkaartmateriaal 12. Dat wil zeggen, er zijn geschikte perforaties gevormd op de begren-
25 zingslijnen van elk briefkaartmateriaal 12 voor het bepalen van elke briefkaart en aan beide einden van het doorlopende papier 10 zijn perforatiegaten 14 op de juiste afstanden achter elkaar gevormd.

Volgens fig. 2C wordt materiaal 16 afgesneden om ge-
30 deeltes te bedekken waarin vertrouwelijke informatie, bijvoorbeeld financiële of verzekeringsrapporten of adviezen zijn opgenomen. Het hechtmateriaal 16 bevat basismateriaal 18, dat is vervaardigd uit betrekkelijk zacht materiaal zoals papier en een vel kunsthars dat kan worden
35 gesneden door een stel messen, terwijl een onderdrukkingslaag 19 gevormd is op het hoofdvlak van het basismateriaal 18.

89 01 272.

Het vlak van de onderdrukkende laag 19 van dit basis-
materiaal 18 is door extruderen bekleed met een warm hech-
tende kunststof zoals een kleefstof op EVA-basis, of
gravure of zijdedoek dat in hetzelfde oplosmiddel is gedrukt
5 en opgelost of in water gedispergeerd ter vorming van een
warm hechtende kunststoflaag 20.

Op het hoofdvlak van de warm hechtende kunststoflaag
20 is ten dele een de hechting vertragende laag 22 aan-
gebracht welke werkt als vermindering van de kleefkracht
10 van de warm hechtende kunststoflaag 20 en doet dit enigszins
hechten aan het briefkaartmateriaal 12. De de hechting ver-
tragende laag 22 is samengesteld uit stoffen welke een
kleefkracht hebben bij een hogere temperatuur dan het
smeltpunt van de warm hechtende kunststof 20 of helemaal
15 geen kleefkracht heeft.

Bij deze uitvoeringsvorm zijn aan de boven- en onder-
zijde van het briefkaartmateriaal 12, d.w.z. de zijde van
de perforaties 14 van het doorlopende papier 10, gedeeltes
aanwezig waar de de hechting vertragende laag 22 niet aan-
20 wezig is over een vastgestelde breedte. Bovendien zijn aan
het vooreinde van het hechtmateriaal 16 in breedterichting
van het doorlopende papier 10, gedeeltes aanwezig waar
de de hechting vertragende laag 22 niet is gevormd aan-
wezig doordat de warm hechtende kunststoflaag 20 plaatse-
25 lijk verschijnt. De hechting vindt dus op die gedeeltes
minder plaats waar de de hechting vertragende laag 20
is gevormd en groter op die gedeeltes waar deze niet
gevormd is.

De hechtmachine voor het hechten van plakkend mate-
30 riaal 16 aan het vlak van het doorlopende papier 10 zal
nu worden toegelicht.

De hechtmachine 30 voor het hechtmateriaal bestaat
uit een het doorlopende papier transporterende eenheid 32
welke dient om doorlopend papier 10 in een stand te trans-
35 porteren waar het hechtmateriaal 16 wordt vastgehecht.

89 01 272 .'

De eenheid 32 voor het transporteren van doorlopend papier bevat transporttanden 36 welke in hoofdzaak aanwezig zijn aan overliggende einden van het machinelichaam 34 en een inrichting 38 voor het overbrengen van kleefstofdelen
5 in hoofdzaak gevormd in het midden van het lichaam 34 van de hechtmachine teneinde het doorlopende papier 10 in de transportrichting over te brengen over een geschikte afstand welke in het weergegeven geval, overeenstemt met de lengte van een vel hechtmateriaal 16 dat aan het briefkaartmateriaal
10 12 gehecht moet worden. De transporttanden 36 dienen om banden te doen draaien welke zijn voorzien van uitsteeksels welke samenwerken met de perforaties 14 op het doorlopende uitgangspapier 10, waarbij de uitsteeksels achtereenvolgens in de perforaties 14 treden voor het transport van het uit-
15 gangspapier 10.

De transportinrichting 38 voor de kleefstofdelen, als weergegeven in fig. 3A, omvatten een transportschijf 44 voor het papier, bevestigd op een as 42, welke dwars op de voor- en achterzijde van het machinelichaam 34 loopt.
20 Een groef is in het lichaam van de papiertransportschijf 44 aangebracht, welke bepaalde verticale en voor- en achterwaartse bewegingen geeft aan het hefboommechanisme 46 als gevolg van zijn gelijkmatige rotatie. Bij de werking van het hefboommechanisme 46 wordt een transporttafel 48 voor kleef-
25 stofdelen welke bevestigd is aan het hefboommechanisme 46 continu of intermitterend voor en achterwaarts bewogen. Dat wil zeggen het hefboommechanisme 46 omvat een hefboom 46b welke kantelbaar bevestigd is aan het machinelichaam 34 met een draaiingsas 46a en een hefboom 46c is draaibaar be-
30 vestigd aan de transporttafel 46 voor de kleefstofdelen, en de hefboom 46b is draaibaar bevestigd aan de hefboom 46c. De transporttafel 48 is voor-en achterwaarts beweegbaar door het hefboommechanisme 46 door rotatie van de papiertransportschijf 44.

35 De hoeveelheid doorlopend papier 10 welke wordt getransporteerd in de transporteenheid 32, als weergegeven in fig. 3B, wordt aangegeven door een synchronisatie-

89 01 272

inrichting 49. Dat wil zeggen een gedeelte van de transporttafel 48 voor kleefstofdelen is verbonden met een tempeerband 49c gemonteerd tussen tempeerpoelies 49a en 49b aanwezig aan de voor- en achterzijde van het machine-
5 lichaam 34 door tussenkomst van een verbindingsdeel 49d, waarbij de transportafstand van de transporttafel 48 wordt aangeduid door een impulssignaal van een codeerinrichting 49e, welke gekoppeld is met de tempeerpoelie 49b voor het regelen van de rotatie van een pulsmotor, welke een aandrijf-
10 bron vormt welke zich bevindt op de papiertransporteenheid 32 voor de algehele regeling.

Thans wordt een transporteenheid voor het hechtmateriaal 16 dat op het oppervlak van het doorlopende papier 10 is geplakt dat wordt aangevoerd door de papier-
15 transporteenheid 32, met verwijzing naar fig. 4, fig. 5A en fig. 5B worden toegelicht.

De transporteenheid 50 voor hechtmateriaal omvat een haspel 52 waarop een opgerold doorlopend vel 16a uit hechtmateriaal dat bestaat uit het hechtmateriaal 16 gemonteerd
20 is, terwijl een detector 54 de overgebrachte hoeveelheid van het doorlopende vel 16a dat van de haspel 52 wordt getrokken en de aankomst van het vel 16a meet in een bepaalde stand waardoor een elektrisch signaal wordt afgegeven aan de regelinrichting van de transporteenheid 50 voor het
25 hechtmateriaal, terwijl een snijinrichting 56 voor dat materiaal zich bevindt aan de stroomafwaartse zijde van de materiaaldetector 54 om het doorlopende vel 16a op een geschikte lengte af te snijden.

Het vel 16a uit hechtmateriaal, geklemd tussen de
30 ringen van een stel dragers 58 wordt in de juiste stand gebracht op het vlak van het doorlopende papier 10 door verdraaiing van de hechtmateriaaldragere 58.

De snijinrichting 56 voor het hechtmateriaal omvat snijbladen 60a en 60b. De snijbladen 60a en 60b zijn be-
35 vestigd op een snijlichaam 62 welke draaibaar is om assen 60c aan het ene einde en een hefboommechanisme 64 aan het

89 01 272 .

andere einde (zie fig.5A en 5B).

Het hefboommechanisme 64 is draaibaar bevestigd aan een snijas 66 welke draaibaar bevestigd is aan het snijlichaam 62 via een vast deel 68 en de snijas 66 is
5 verbonden met een schijf 72 voorzien van een stuurgroef , via hefbomen 70a en 70b als weergegeven in fig. 5B. De schijf 72 is bevestigd op de as 42 waarop ook de transport-schijven 44 voor het doorlopende papier is bevestigd.

Wanneer dus de schijf 72 draait, draait ook de
10 snijas 66 als gevolg van de werking van de stuurgroef 72 via de hefbomen 70a en 70b, waarbij de snijbladen 60a en 60b om de draaiingsassen 60c draaien welke bevestigd is aan het snijlichaam 62 teneinde het doorlopende vel 16a uit hechtmateriaal op een geschikte afmeting af te snijden.

15 In het weergegeven uitvoeringsvoorbeeld omvat de pers- en verhittingseenheid 80 een lineaire pers- en verhittingsinrichting 82, welke het vooreinde van het doorlopende vel 16a van het hechtmateriaal lineair in breedterichting van het doorlopende papier 10 aandrukt en dit
20 voorlopig hieraan hecht en een vlakke pers- en verhittingsinrichting 84, welke het hechtmateriaal 16 dat aan de voorzijde door de lineaire pers- en verhittingsinrichting 82 aan het doorlopende papier 10 is vastgeplakt, aan het doorlopende papier 10.

25 De pers- en verhittingseenheid 80 omvat een transportstuk 86 met een vierkant frame. Aan het voetstuk 86 zijn een lineaire verhitser 88, welke de lineaire pers- en verhittingsinrichting 82 en een plaatverhitser 90 welke de vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 vormt, bevestigd.
30 De plaatverhitser 90 heeft in hoofdzaak hetzelfde oppervlak als het hechtmateriaal 16.

Voorts is in het uitvoeringsvoorbeeld een persrol 92 draaibaar bevestigd op het transportvoetstuk 86. De persrol 92 dient om het hechtmateriaal 16 dat aan het doorlopende
35 papier 10 is gehecht door de plaatverhitser 90 aan te drukken om een sterke hechting te waarborgen. Het transport-

89 01 272 .

voetstuk 86 waarop de lineaire verhitte 88 en de vlakke verhitte 90 gemonteerd zijn is beweegbaar boven de transporttafel 48 voor het hechtmateriaal, waarbij het doorlopende papier 10 gevoerd wordt tussen de lineaire verhitte 88, 5 de plaatverhitte 90 en de persrol 92 en de transporttafel 48 voor het hechtgedeelte. Het transportvoetstuk 86 kan heen en weer bewegen tezamen met de transporttafel 48 in de transportrichting van het doorlopende papier 10.

Het transportvoetstuk 86 is bevestigd aan een steun 10 94, welke aan de bovenzijde bevestigd is aan de transporttafel 48 voor het hechtmateriaal via een hefboommechanisme 96 dat vertikaal beweegbaar is zodanig dat de lineaire verhitte 88 en de plaatverhitte 90 al dan niet kan worden bevestigd aan de transporttafel 48 voor de hechtdelen.

15 Dat wil zeggen dat een nagenoeg L-vormige hefboom 96a van het hefboommechanisme 96 draaibaar is aan het transportvoetstuk 86 enerzijds en draaibaar aan de steun 94 in zijn midden door de as 98. Een overeenkomstig stel hefboommechanismen 96 aan de voor- en achterzijden zijn ver- 20 bonden door een kantelplaat 96b aan het andere einde van de hefboom 96a en werkt op dezelfde wijze. De as 98 is draaibaar bevestigd aan de steun 94, waarbij het transportvoetstuk 86 vertikaal beweegt tezamen met de lineaire verhitte 88 en de plaatverhitte 90.

25 De as 98 is verbonden met een schijf 102 voorzien van een stuurgroef via een ander hefboommechanisme 100 aanwezig op een uiteinde. De schijf 102 is bevestigd aan de as 42 waaraan de papiertransportschijf 44 en de schijf 72 zijn bevestigd.

30 Het hefboommechanisme 100 omvat een kantelend en recht bewegend hefboommechanisme 100A bestaande uit een geleiding 101a, voorzien van een sleuf in het midden, een rotor 101b, welke in de sleuf beweegt, terwijl deze draait en een hefboom 101c welke de as 98 en de rotor 101b ver- 35 bindt. Het hefboommechanisme 100 bevat voorts een vertikaal bewegend hefboommechanisme 100B, dat de geleiding 101a

89012727

vertikaal beweegt, bestaande uit een hefboom 10ld, welke verbonden is met de geleiding 10la, een hefboom 10le draaibaar bevestigd aan de hefboom 10ld, een andere hefboom 10lg verbonden met het andere einde van de hefboom 10le
5 via een draaiingsas 10lf, hefboom 10lh welke draaibaar verbonden is met de hefboom 10lg en een hefboom 10lj welke verbonden is met de hefboom 10lh aan zijn uiteinde en bevestigd aan het machinelichaam 34 door een draaiingsas 10li.

10 Door de werking van de stuurgroef gevormd in de schijf 102, wordt het vertikaal bewegende hefboommechanisme 100B in werking gesteld, en door de werking van dit hefboommechanisme 100B beweegt de geleiding 10la op en neer in een sleuf 10lk welke vertikaal gevormd is in het machinelichaam
15 34, waarbij de hefboom 10lc van het kantel- en rechtbewegende hefboommechanisme 100A kantelt, waarbij de as 98 over een bepaalde hoek verdraait teneinde het transportvoetstuk 86 vertikaal te bewegen door de werking van een ander hefboommechanisme 96 als boven beschreven.

20 In het uitvoeringsvoorbeeld worden de lineaire verhitte 88 en de plaatverhitter 90 ofschoon zij als één geheel verbonden zijn met het transportvoetstuk 86, elk bestuurd door een temperatuurregelaar (niet weergegeven) voor het handhaven van de juiste temperatuur.

25 Reden voor het afzonderlijk regelen van de verwarmings temperatuur is een nauwkeurige instelling te verkrijgen die afhangt van de eigenschappen en dergelijke van de warm hechtende kunststoflaag 320 welke op het hechtmateriaal 16 is gevormd.

30 De werking van de hechtmachine voor hechtmateriaal wordt thans besproken met verwijzing naar de karakteristiek, weergegeven in fig. 7.

Een voorafbepaalde hoeveelheid doorlopend papier 10 wordt getransporteerd door de transporttanden 36 van de
35 papiertransporteenheid 32.

De transporttafel 48 voor het kleefstofdeel is in het weergegeven geval van de achterzijde naar de voorzijde van het papier 10 beweegbaar volgens de bewegingslijn 3 getoond in fig. 6C.

5 Terwijl het doorlopende vel 16a van het hechtmateriaal vanaf de haspel 52 wordt getransporteerd door de transporteenheid 50, neemt de detector 54 een detectie-merk waar, een pijl bij deze uitvoeringsvorm, gevormd op het doorlopende vel 16a van het hechtmateriaal, en door het de-
10 tectiesignaal van de detector 54, wordt het doorlopende vel 16a tijdelijk gestopt zo ook de transporttafel 48 voor het kleefstofdeel. Op dat moment wordt de materiaal-snijder 56 in werking gesteld en de bladen 60a en 60b snijden het doorlopende vel 16a van het hechtmateriaal op de
15 gewenste afmeting, d.w.z. een stuk hechtmateriaal 16 als gevolg van de werking van de stuurgroef in de schijf 72.

Het vooreinde van het hechtmateriaal 16 dat op de juiste afmeting is gesneden door de materiaal-snij-inrichting 56 wordt op de juiste plaats gebracht op het door-
20 lopende papier 10, geperst en lineair verhit in de breedte-richting van het papier 10 door de lineaire pers- en verhittingsinrichting 82 welke de pers- en verhittingseenheid
80 om voorlopig aan het papier 10 gehecht te worden, zoals de bewegingslijn 4 in fig. 6C toont.

25 Gelijktijdig met het persen en verhitten wordt het papier 10 over een bepaalde afstand vooruit verplaatst in hoofdzaak overeenstemmend met de lengte van het hechtmateriaal 16 bij deze uitvoeringsvorm als gevolg van de werking van de papiertransporteenheid 32, als weergegeven
30 door de bewegingslijn 1 in fig. 6C. Dat wil zeggen gelijktijdig met het persen en verhitten van het hechtmateriaal 16 en het briefkaartmateriaal 12 welke in de voorgaande cyclus onder de vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 zijn gekomen, waarbij het hechtmateriaal 16 over de
35 bedoelde afstand is getransporteerd terwijl het papier 10 vooruit beweegt.

Nadat de transporttafel 48 voor het kleefdeel over de bedoelde afstand over rails 104 is verplaatst, worden de lineaire pers- en verhittingsinrichting 82 en de vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 gelost van de transporttafel 48 door de werking van de stuur-
5 groef in de schijf 102 en daarboven gebracht als weergegeven door de bewegingslijn 2 in fig. 6C. Op hetzelfde moment worden de lineaire pers- en verhittingsinrichting 82 en de vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 tezamen bewogen
10 met de transporttafel 48 tegengesteld aan de beweging van het papier 10, d.w.z. naar de beschreven stand aan de voorzijde als weergegeven door de bewegingslijn 3 in fig. 6C. Op dat moment drukt de rol 92 het hechtmateriaal 16 terwijl deze draait, vast.

15 In de voorste eindstand van het volgende hechtmateriaal 16 dat in de volgende cyclus moet worden getransporteerd door het snijden en andere behandelingen van het doorlopende vel 16a hechtmateriaal, worden de transporttafel 48 en de lineaire pers- en verhittings-
20 inrichting 82 en de vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 welke de pers- en verhittingseenheid 80 vormen, weer in samenwerking gebracht als aangegeven door de bewegingslijn 4 in fig. 6C. Op dat moment wordt het hechtmateriaal 16 dat in de vorige cyclus is getransporteerd onder de
25 vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 gebracht. Het doorlopende papier 10 dat in de volgende cyclus verbonden wordt met het vooreinde van het hechtmateriaal 16 wordt over de beschreven afstand getransporteerd door de werking van de papiertransporteenheid 32, zoals weergegeven
30 door de bewegingslijn 1 in fig. 6C en op hetzelfde moment wordt het voorste hechtmateriaal 16 dat in een vorige cyclus is getransporteerd door de vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 geperst en verhit.

Dat wil zeggen wanneer het hechtmateriaal 16 met
35 het vooreinde onder de vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 is gebracht, wordt dit tegen het vlak van de trans-

89 01272.

porttafel 48 gedrukt als gevolg van de werking van de stuurgroep, gevormd in de schijf 102 teneinde het hechtmateriaal 16 aan te drukken en te verhitten.

- Onderwijl wordt de transportafstand van het papier 10
- 5 beperkt door een impuls van de codeerinrichting welke zich bevindt op de transporteenheid 32 en het transport van de materiaaltransporteenheid 50, de snijinrichting 56 voor het hechtmateriaal en de pers- en verhittingseenheid 80 wordt bestuurd door een centrale behandelingseenheid 106.
- 10 Het papier 10 moet niet omgekeerd bewegen als gevolg van de achterwaartse beweging van de transporttafel 48 en de lineaire pers- en verhittingsinrichting 82 en de vlakke pers- en verhittingsinrichting 84 van de pers- en verhittings-
- eenheid 80.

- 15 De pers- en verhittingseenheid 80 herhaalt de cyclus van een voorwaartse beweging, reflectiepunt (voorzijde), achterwaartse beweging en reflectiepunt (achterzijde), en het hechtmateriaal 16 wordt op geschikte wijze geplakt op het vlak van het postkaartmateriaal 12 dat het
- 20 doorlopende papier vormt als weergegeven in fig.2B.

Het papier 10 dat bekleed is met hechtmateriaal 16 wordt voor de scheiding op doelmatige wijze gevouwen.

- Hoewel de uitvinding in het bijzonder beschreven en toegelicht is in de tekeningen is het duidelijk dat
- 25 de beschrijving slechts illustratief is en niet beperkend. Het wezen en de strekking van de uitvinding wordt uitsluitend bepaald door de conclusies.

C O N C L U S I E S

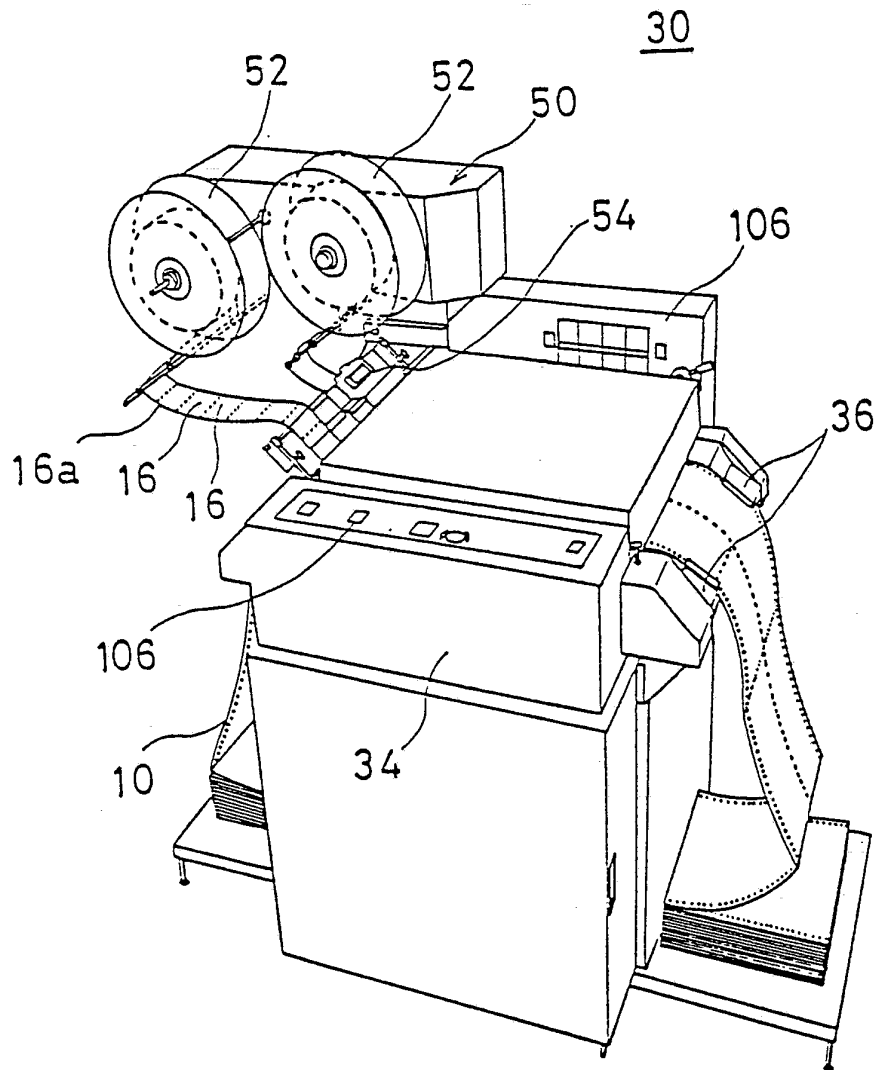
1. Hechtmachine voor hechtmateriaal, bestaande uit een doorlopend materiaal transporteenheid, welke gevormd door een doorlopend materiaal transporteert, dat in eenvoudige stukjes van een bepaalde afmeting continu of intermitterend gescheiden moet worden;
5
een eenheid voor het transport van hechtmateriaal met een warm hechtende kunststoflaag op de achterzijde daarvan om dit in de juiste stand onder het vlak van het ononderbroken materiaal te bewegen en dit vervolgens daaraan
10 vast te plakken,
een eerste pers- en verhittingseenheid voor het persen van de voorrand van het hechtmateriaal, aangevoerd door de transporteenheid voor hechtmateriaal aan het vlak van het doorlopende materiaal en dit te verhitten,
15 een vlakke pers- en verhittingsinrichting waarin het hechtmateriaal, waarvan de voorrand geplakt is aan het doorlopende materiaal, en dit materiaal in vlakke toestand wordt geperst en verhit en
een hechtmateriaalvormmachine voor het vormen van genoemd hechtmateriaal om dit gelijk aan of kleiner te bemeten
20 dan de eenheid, welke het genoemde doorlopende materiaal vormt.
2. Hechtmachine voor hechtmateriaal waarbij de pers- en verhittingseenheid verbonden is met een in langsrichting heen en weer bewegende inrichting welke beweegt langs de baan van het doorlopende materiaal welke verhittings- en pers-
25 eenheid voorwaarts en achterwaarts beweegt door die heen en weer beweegbare inrichting welke verbonden is met een contactverbrekende inrichting zodat het hechtmateriaal tegen het vlak van het doorlopende materiaal wordt gedrukt bij de voorwaartse beweging en wordt verbroken op het moment van
30 de terugwaartse beweging.

8901272.

3. Hechtmachine voor hechtmateriaal volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat de voorlopige pers- en verhittings-eenheid bestaat uit een lineaire pers- en verhittingsinrichting.
- 5 4. Hechtmachine voor hechtmateriaal volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat de voorlopige pers- en verhittings-eenheid en de vlakke pers- en verhittingseenheid gemonteerd zijn op een transporterend voetstuk.
- 10 5. Hechtmachine voor hechtmateriaal volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat deze voorts bestaat uit een persrol voor het volledig aanpersen van een hechtmateriaal aan het vlak van het doorlopende materiaal door middel van de vlakke pers- en verhittingsinrichting.
- 15 6. Hechtmachine voor hechtmateriaal volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat de voorlopige pers- en verhittings-eenheid en de vlakke pers- en verhittingsinrichting bestuurd worden door een thermostaat op verschillend temperatuurniveau.

89 01 272 5

FIG. 1



8901272.

FIG. 2A

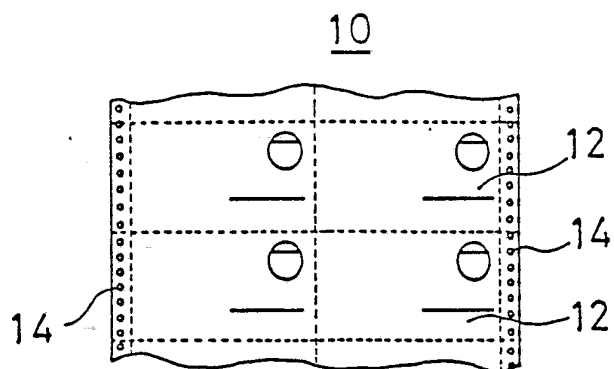


FIG. 2B

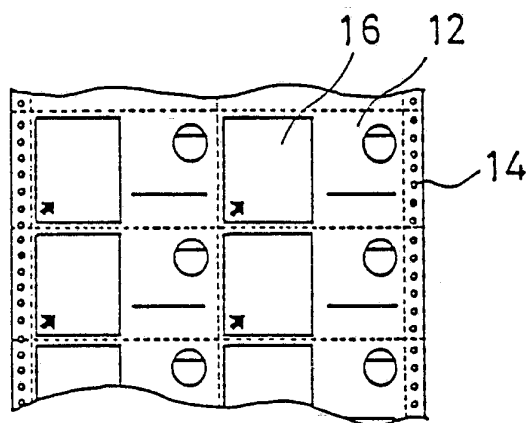
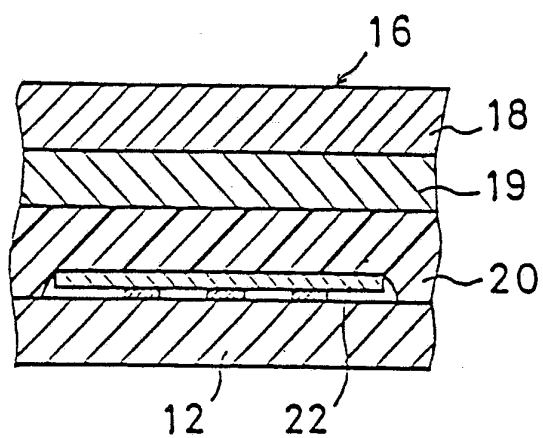


FIG. 2C



8901272.

FIG. 3A

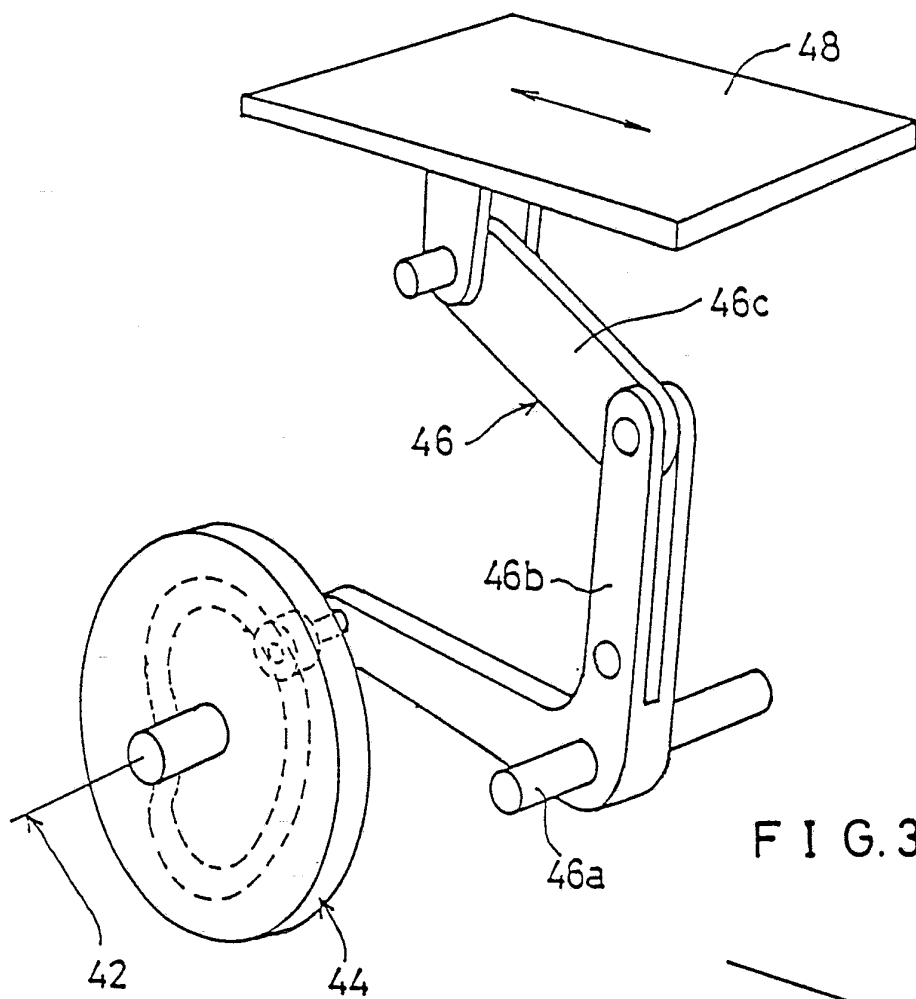
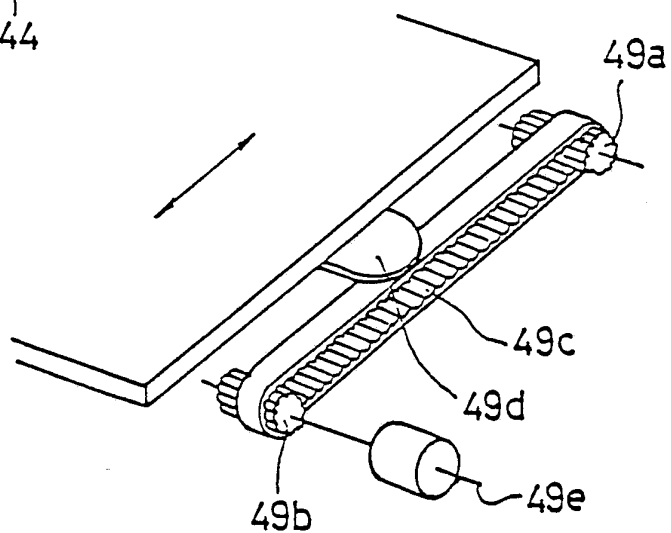
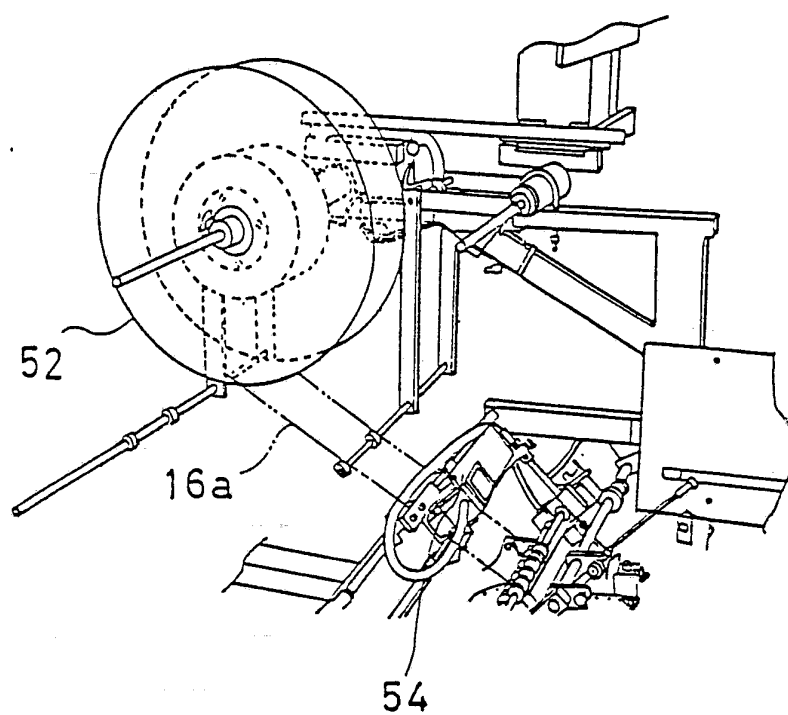


FIG. 3B



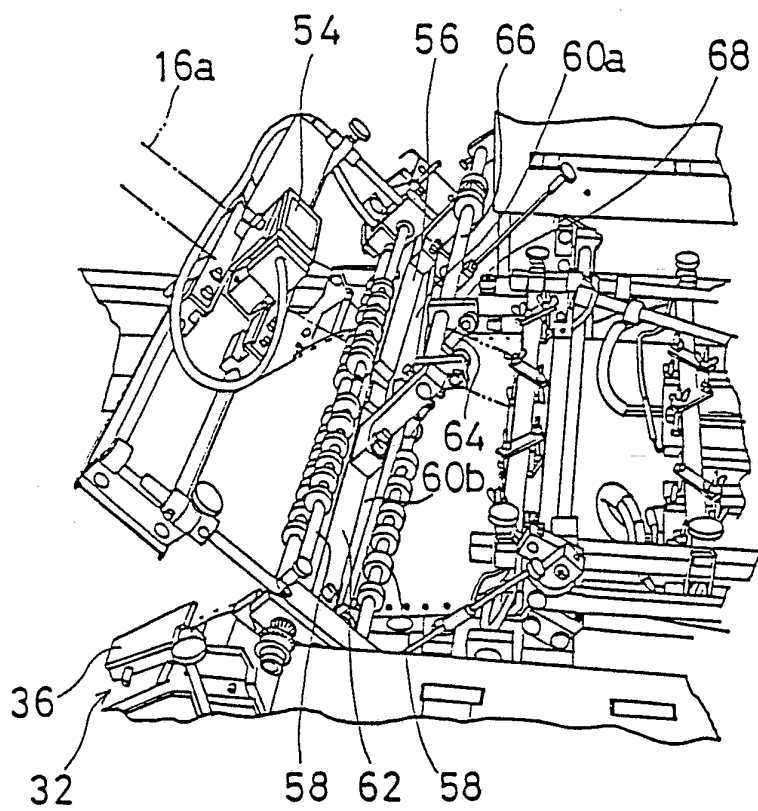
8901272.

FIG. 4



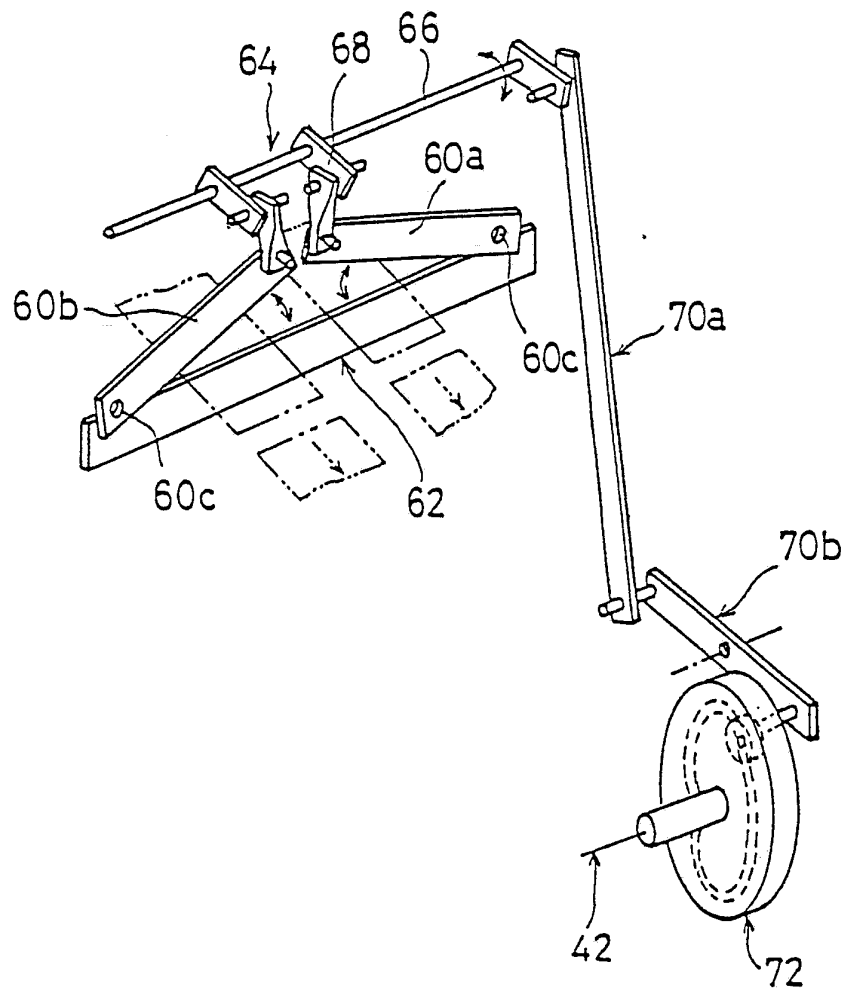
8901272.

FIG. 5A



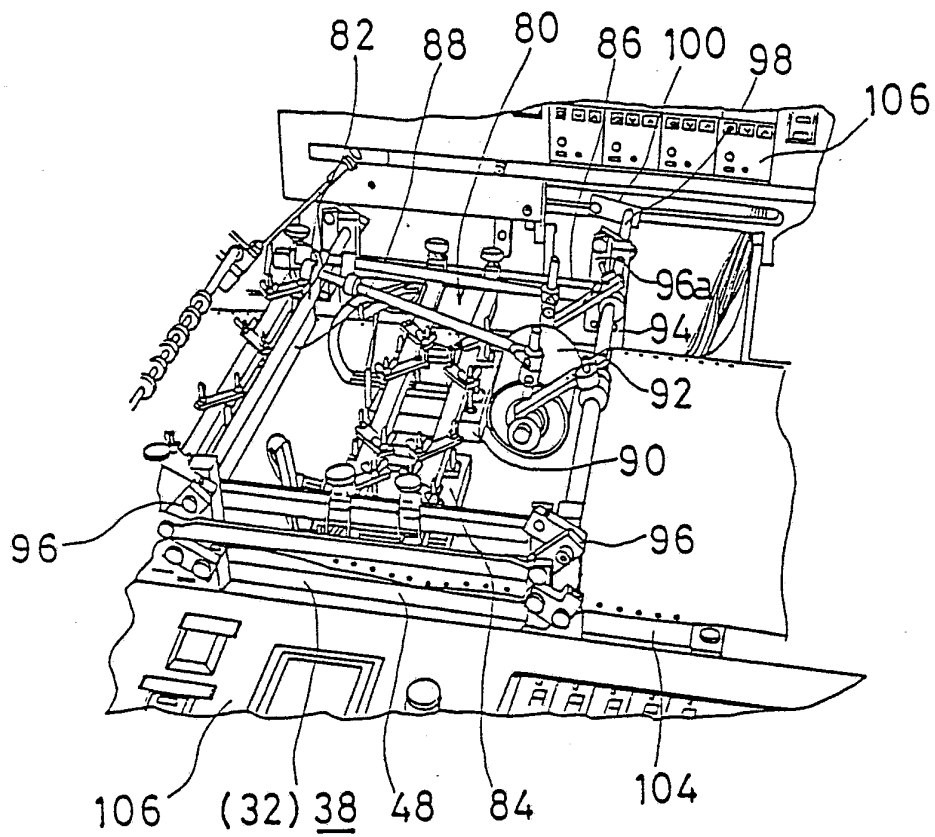
8901272.

FIG. 5B



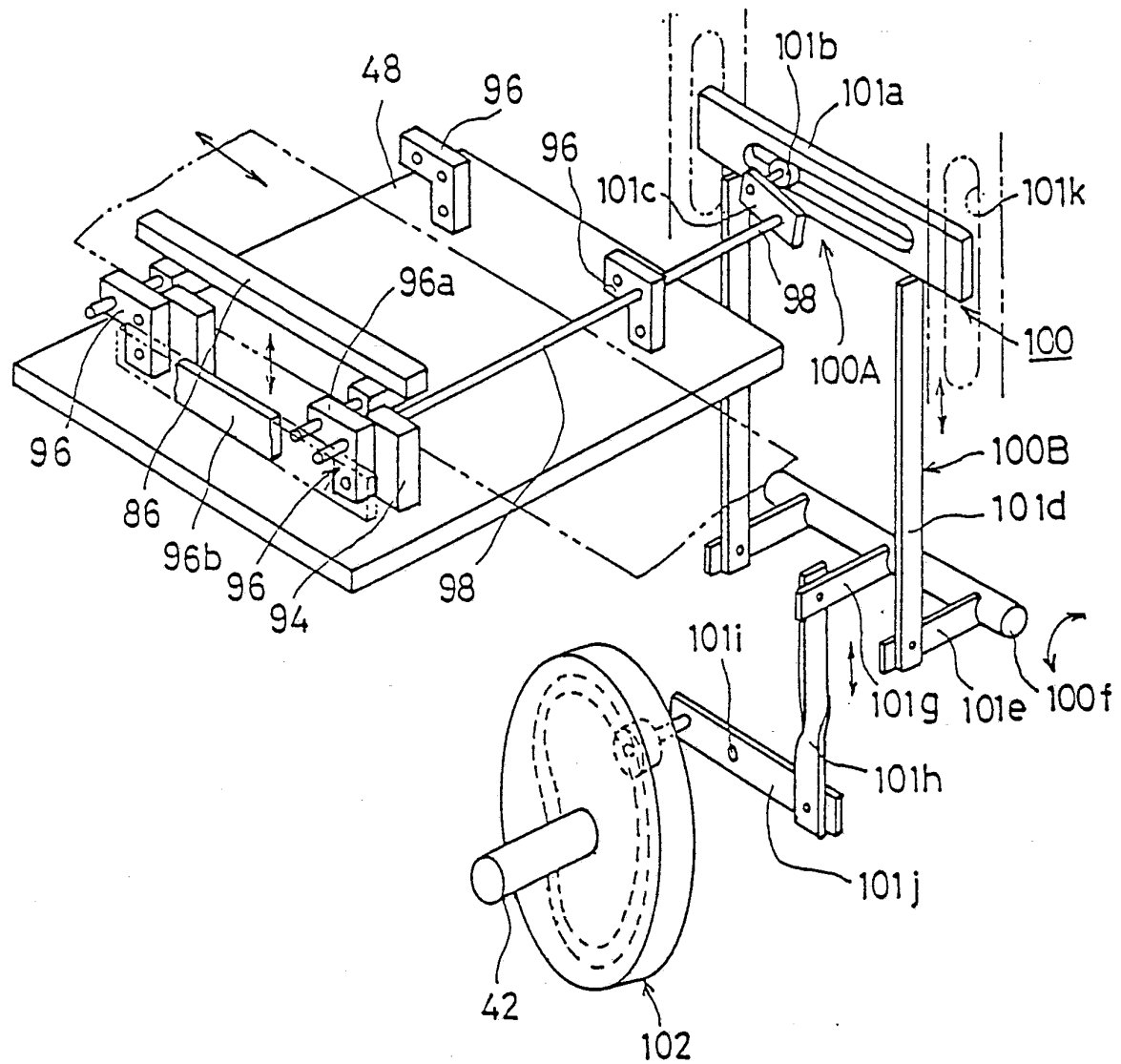
8901272.

FIG. 6A



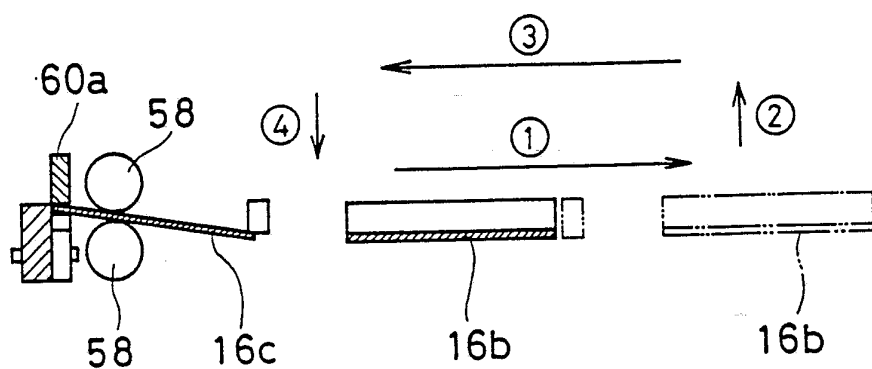
8901272.

FIG. 6B



8901272.

FIG. 6C

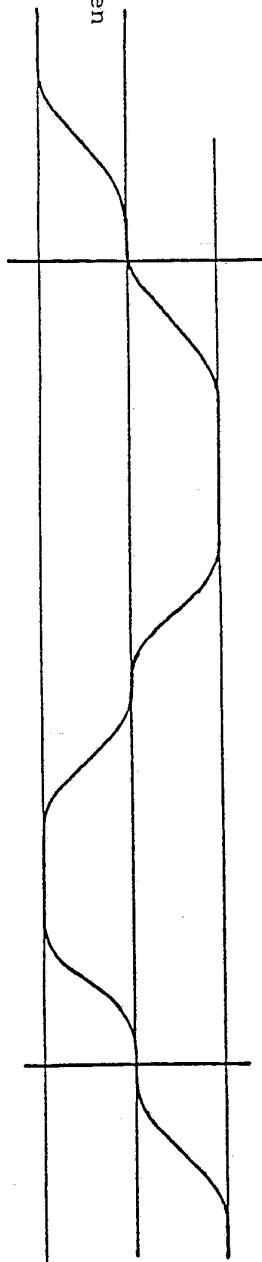
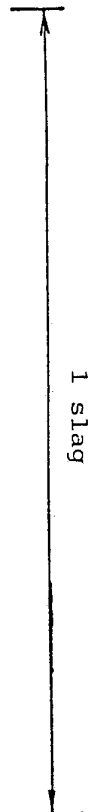


8901272.

FIG. 7

tafels voor het over-
brengen van het plak-
gedeelte

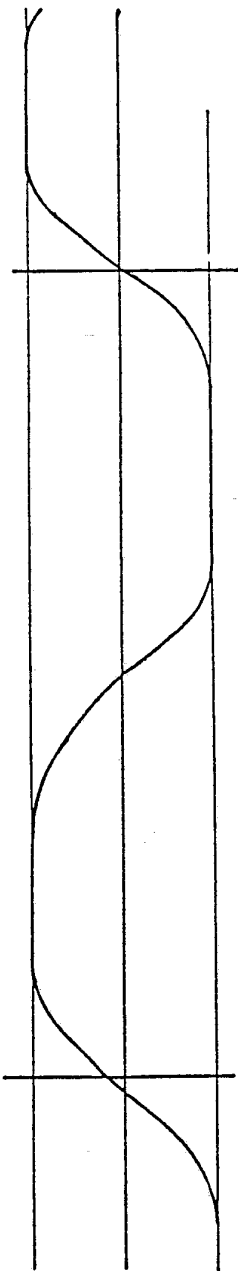
voornit bewegen
achteruit bewegen



overbrengend draagstuk

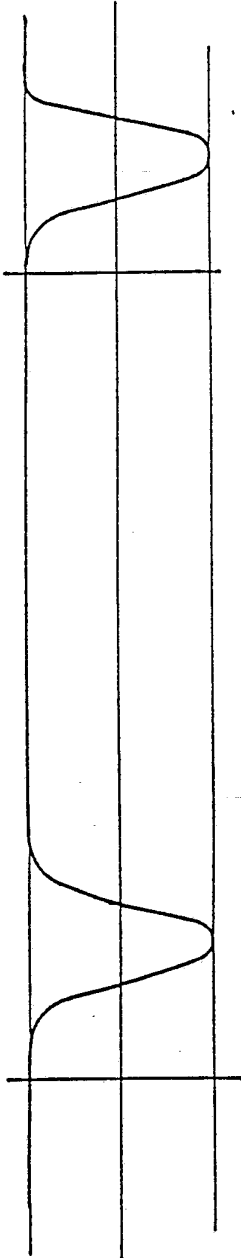
(Lineaire pers en ver-
hittings inrichting
vlakke pers en ver-
hittings inrichting)

persen
niet persen



snij inrichting

snijden
niet snijden



89 01272 .