

(19) DANMARK



(12) FREMLÆGGELSESSKRIFT

(11) 162929 B

Patentdirektoratet
TAASTRUP

- (21) Patentansøgning nr.: 5982/87
(22) Indleveringsdag: 13 nov 1987
(24) Løbedag: 13 mar 1987
(41) Alm. tilgængelig: 13 nov 1987
(44) Fremlagt: 30 dec 1991
(86) International ansøgning nr.: PCT/SE87/00130
(86) International indleveringsdag: 13 mar 1987
(85) Videreførelsesdag: 13 nov 1987
(30) Prioritet: 14 mar 1986 SE 8601216

(51) Int.Cl.5 B 42 C 9/00

- (71) Ansøger: *Bindomatic AB; P.O. Box 42101; S-126 12 Stockholm, SE
(72) Opfinder: Goeran *Bolin; SE, Urpo *Latvakangas; SE, Jan *Sabelstroem; SE

(74) Fuldmægtig: Lehmann & Ree A/S

(54) Mappe eller lignende samt fremgangsmåde og apparat til fremstilling heraf

(56) Fremdragne publikationer

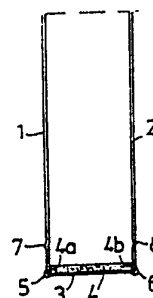
(57) Sammendrag

5982-87

En mappe, en folder, et omslag eller lignende omfattende to stort set parallelle dæksider (1,2), der er forbundet med en ryg (3) ved hjælp af foldningslinier (5,6), har en strimmel (4) af bindemiddel fastgjort til ryggens inderside og alene mellem foldningslinierne. Strimlen (4) er beregnet til aktivering for at tilvejebringe adhæsion mellem strimlen og en kant af et bundt arkformet materiale, der indføres mellem dæksiderne. For at opnå en sikker fastholdelse af alle arkene i bundtet, er to af strimlens (4) langsgående sidekanter (4a,4b) forbundet ved de respektive dæksider (1,2). En metode samt et apparat til fremstilling af mappen eller lignende omfatter operationer og indretninger for at opnå nævnte forbindelse.

5982-87

Fig. 1



DK 162929 B

Den foreliggende opfindelse angår en mappe, en folder, et omslag eller lignende samt en fremgangsmåde og et apparat til fremstilling heraf. Mere specifikt vedrører opfindelsen en folder eller lignende, der omfatter to stort set parallelle dæksider, der ved hjælp af foldningslinier er forbundet med en ryg, på hvis inderside og kun mellem foldningslinierne en strimmel bindemiddel er fastgjort, hvilken strimmel er beregnet til at blive aktiveret for tilvejebringelse af adhæsion mellem strimlen og en kant af et arkbundt, som er indført mellem dæksiderne.

10

Mapper o.s.v. af den indledningsvis nævnte type kendes i mange udførelsesformer. Eksempler på sådanne mapper, og på hvorledes de fremstilles og benyttes, kan bl.a. findes i US patentskrifterne nr. 3.973.787, nr. 4.129.471, nr. 4.289.330 og nr. 4.367.061.

15

I sidstnævnte patentskrift beskrives og illustreres, hvorledes en limstrimmel fastgøres til indersiden af mappens ryg, stort set samtidig med at foldningslinierne dannes på hver side af strimlen, dette giver blandt andet en fordel ved, at limstrimlen er meget nøjagtigt orienteret mellem foldningslinierne, hvorved mappens foldning langs disse kan udføres uden hindring fra limstrimlen, og det sikres samtidigt, at kanterne af alle papirarkene, der senere indføres i mappen, forbindes med den smeltede limstrimmel langs hele ryggens længde, samtidig med at mappen i området for limstrimlen såvel indvendigt som udvendigt bringes en udformning med høj kvalitet uden uregelmæssigheder og andre mangler, som forringer mappens udseende.

20

25

En ulempe, som er forbundet med mappen ifølge US patentskrift nr. 4.367.061, er imidlertid, at de ydre ark i et bundt, som indføres i mappen for at blive forbundet med indersiden af mappens ryg, kan komme til at ende mellem limstrimlen og dæksiderne, navnlig i det tilfælde, hvor dæksiderne sædvanligvis ikke er parallelle men divergerer fra ryggen. Dette medfører, at i det mindste de ydre ark ikke kommer totalt i kontakt med limstrimlen under bindingsoperationen, hvilket på sin side medfører, at de kan løsne sig fra den færdige mappe.

30

35

For at afhjælpe ovennævnte ulempe er det foreslået at påføre bindemiddel og/eller styreorganer på indersiden af dæksiderne i umiddelbar nærhed af foldningslinierne mellem dæksiderne og ryggen, således som

illustreret i de tre førstnævnte US patentskrifter, for således at sikre, at alle ark i bundtet vil komme i indgreb mod strimlen på ryggen. I det tilfælde, hvor der anvendes bindemiddel til dette formål, vil kun de to yderste ark i bundtet blive forbundet til dette, medens

5 de næstyderste ark og eventuelt yderligere ark i bundtet, som er havnet udenfor limstrimlen, ikke vil blive bundet. Endvidere forøger anvendelsen af bindemiddel på dæksiderne omkostningerne og nødvendiggør en mere kompliceret fremstillingsmetode. I det tilfælde, hvor der anvendes styreorganer, formindskes den tilgængelige plads mellem dæksiderne, og der optræder en ubenyttet spalte på hver side af bundtet. I

10 det tilfælde, hvor bindemidlet på begge dæksider og strimlen danner et sammenhængende bånd, vil foldning langs foldningslinierne eller foldningsliniernes tilvejebringelse vanskeliggøres, ligeså vel som der vil blive forbrugt en unødvendig stor mængde bindemiddel.

15

Det er formålet med den foreliggende opfindelse i det mindste delvis at afhjælpe ulemper, som er forbundet med kendte foldere, mapper, omslag og lignende, ligeså vel som ulemperne der er forbundet med fremgangsmåderne samt apparaterne til deres fremstilling.

20

Dette formål opfyldes ved, at opfindelsen er bibragt de særpræg, som er angivet i kravenes kendetegnende dele.

25

Opfindelsen vil herefter forklares nærmere under henvisning til den medfølgende tegning, hvor

- fig. 1 og 2 viser endebilleder af en folder, en mappe, et omslag eller lignende (i det efterfølgende betegnet som en mappe) ifølge to udførelsesformer ifølge den foreliggende opfindelse,
- 30 fig. 3 et perspektivisk billede af en kendt ikke-foldet mappe, der benyttes som udgangsprodukt ved fremstilling af mappen ifølge opfindelsen,
- fig. 4 et endebillede af den i fig. 3 viste mappe i en foldet tilstand,
- 35 fig. 5 et perspektivisk billede, set skråt oppefra, af et apparat til fremstilling af den i fig. 1 eller 2 viste mappe,
- fig. 6 et endebillede af en del af det i fig. 5 viste apparat med en mappe indført deri,
- fig. 7 et endebillede svarende til det i fig. 6 viste, men skema-

- tisk illustrerende en anden udførelsesform for apparatet,
fig. 8 et skematisk endebillede illustrerende en alternativ udførelsesform for apparatet ifølge den foreliggende opfindelse, og
5 fig. 9 et billede, set skråt oppefra, illustrerende et apparat til fremstilling af et ræmne for den i fig. 1 viste mappe.

10 I fig. 1 og 2 illustreres to foretrukne udførelsesformer for mappen ifølge den foreliggende opfindelse, således som fremstillet med et af apparaterne, der er illustreret i fig. 5-8.

I fig. 1 er mappen forsynet med to dæksider 1 og 2 og en ryg 3, som kan fremstilles i et stykke, for eksempel af pap, eller som adskilte ark af karton og/eller plast, som er indbyrdes forbundet på en eller
15 anden hensigtsmæssig måde. Et bindemiddel i form af en strimmel 4 er fastgjort til indersiden af ryggen 3. Bindemidlet udgøres for eksempel af termoplast, varsmeltelig lim eller lignende, som befinder sig i en fast tilstand ved rumtemperatur, og som ved opvarmning til en givet temperatur smelter for at blive mere eller mindre flydende. Strimlen 4
20 har et rektangulært tværsnit og er tilvejebragt umiddelbart indenfor foldningslinier 5 og 6 mellem dæksiderne 1,2 og ryggen 3. Disse foldningslinier 5 og 6 er hensigtsmæssigt tilvejebragt ved foldning i forbindelse med strimlen 4's fastgørelse til indersiden af ryggen og til-
dannelse af foldningslinier 7 og 8 i kort afstand fra linierne 5,6. En fremgangsmåde samt et apparat til opnåelse af foldning og fastgørelse
25 af strimlen er vist i US patentskrift nr. 4.367.061 samt i fig. 9. Der opnås således, at strimlen 4 er orienteret nøjagtigt mellem linierne 5,6, således at den efterfølgende foldning kan foregå uhindret uden nogen hindring fra strimlen og uden dæksiderne buler ud mellem linierne
30 ne 5,7 og 6,8.

Begge strimlen 4's modstillede langsgående sidekanter 4a og 4b, som er tilvejebragt retvinklet på ryggen 4, er forbundet med indersiden af dæksiderne 1 og 2 ifølge den foreliggende opfindelse. Denne forbindelse foretages på en eller to mulige måder, nemlig ved at strimlen 4 er fastgjort direkte til dæksiderne 1,2 eller ved hjælp af et hensigtsmæssigt bindemiddel af en anden type, som ikke kræver opvarmning for adhæsion, for eksempel en koldlim, som påføres strimlen, før dæksiderne foldes langs foldelinierne 5 og 6 i en retning mod strimlen 4.

Efter forbindelsen mellem strimlen 4 og dæksiderne 1 og 2 vil sidstnævnte være stort set parallelle og anbragt retvinklet på strimlerne 4, hvis foldningslinierne 5 og 6 har en lille tværgående udstrækning, og dette er illustreret i fig. 1. Hvis disse foldningslinier har en større udstrækning, vil dæksiderne 1 og 2 konvergere noget fra strimlen, hvilket medfører, at dæksiderne i området for linierne 7 og 8 vil danne styring for et arkbundt, som indføres i mappen, og risikoen for at et bundt med en tykkelse, der er større end strimlen 4's bredde, indføres i mappen er reduceret.

I fig. 2 illustreres en modificeret udførelsesform for mappen, og denne mappe adskiller sig primært fra den, som er vist i fig. 1 ved, at strimlen, der nu betegnes 9, har et trapezoideformet tværsnit (det vil sige et tværsnit med to parallelle sider og to konvergerende sider), hvor begge de langsgående ikke-parallelle sidekanter 9a og 9b forbindes med dæksiderne 1' og 2'. På denne måde vil disse dæksider, i det væsentlige mellem de linier, som svarer til linierne 5 og 7 henholdsvis 6 og 8 i fig. 1, konvergerer i en retning væk fra strimlen for at danne et veldefineret styr for et arkbundt, der indføres i mappen, og det forhindrer således, at et bundt, som er for tykt, indføres i mappen. I det tilfælde, hvor linierne 5-8 i fig. 1 og de tilsvarende linier i fig. 2 foldes på den måde, som er illustreret i figurerne med foldningslinier, der er konvekse set fra mappens inderside, vil de ydre ark i et bundt, der indføres i mappen, forhindres i at hænge fast på foldningslinierne.

Såvel i den udførelsesform, der er vist i fig. 1 som i fig. 2, kan strimlen 4 eller 9 have en overside, som ikke er hel plan. Oversiden kan således være konveks, konkav eller kan have en anden hensigtsmæssig kontur. Den kan også være forsynet med en centralt anbragt U- eller V-formet udsparring eller flere sådanne udsparringer med lille tværgående udstrækning. For at opnå den nævnte forbindelse mellem strimlen 4 eller 9 og dæksiderne 1 og 2 eller 1' og 2', er det imidlertid nødvendigt at sidekanterne af strimlen 4 eller 9 har så store overflader, at den nævnte forbindelse kan etableres og opretholdes. Højden af disse skal derfor ikke være mindre end ca. 1 mm i fig. 1 og 2.

I fig. 3 illustreres udgangsmaterialet, som benyttes ved fremstilling af mappen ifølge fig. 1 og 2, og derfor vil den mappe, som er illu-

streret i fig. 1, være den eneste, som der refereres til i det efterfølgende. Dette udgangsmateriale, der stort set er plant, omfatter dæksiderne 1,2 og ryggen 3, og disse er enten forbundet med hinanden eller dannet integralt, og strimlen 4 er fastgjort til indersiden af ryggen og foldningslinierne 5-8. Udgangsmaterialet er kendt og er illustreret i ovennævnte patentskrift nr. 4.367.061, hvor der også illustreres et apparat til fremstilling af mappen.

I fig. 4 er det i fig. 3 stort set plane materiale nu illustreret foldet langs foldningslinierne 5 og 6, hvilken foldning er opnået, for eksempel med de foldningsorganer, som er illustreret i US patentskrift nr. 4.557.714. Således som det fremgår af fig. 4, er dæksiderne 1 og 2 i nærheden af ryggen 3 anbragt i en afstand fra strimlen 4's sidekanter 4a og 4b, da mappens materiale har fjernet sig fra strimlen efter foldningen på grund af mappens elasticitet ved foldningslinierne 5,6.

Hvis mappen med det tværsnit, der er illustreret i fig. 4, skulle anvendes for at rumme et arkbundt, kunne flere ark i dette bundt indføres mellem hver af dæksiderne 1 og 2 og de respektive sidekanter 4a eller 4b af strimlen på en sådan måde, at de yderste af disse ark ikke vil komme i kontakt med strimlen, og de vil således ikke blive fastgjort til mappen ved den efterfølgende aktivering af strimlen med de deraf følgende ulemper, der er redegjort for i indledningen. I det tilfælde, hvor strimlen omfatter et termoplast eller lignende, foregår denne aktivering ved opvarmning af strimlen og efterfølgende afkøling, efter arkene er sunket ned i den blødgjorte strimmel. En mere detaljeret beskrivelse af aktiveringen og af et apparat for tilvejebringelse af denne findes for eksempel i US patentskrift nr. 4.367.116.

I fig. 5 og 6 illustreres et apparat til fremstilling af den mappe, der er illustreret i fig. 1 eller 2, og i fig. 5 er mappen illustreret delvis indført i apparatet, medens den i fig. 6 er indsat helt i apparatet. Før indføring er mappen blevet hensigtsmæssigt foldet til den konfiguration, som er illustreret i fig. 4.

Apparatet i fig. 5 og 6 omfatter et stativ 10, som er anbragt på et gulv, og på stativet er der monteret en motor 11, to øvre plader 12 og 13 samt fire nedre plader, hvoraf de tre plader 14-16 er synlige. Den fjerde plade er anbragt ved siden af pladen 16 og bagved pladen 14.

Flere remskiver 17 er monteret drejeligt på de øvre plader 12 og 13 med en indbyrdes ensartet afstand i stativets længderetning, hvilken afstand er mindre end mappens længde. Motoren 11's udgangsaksel er også forsynet med en remskive 18. Ved hjælp af en line eller et bånd 19 driver remskiven 18 remskiven 17, der er illustreret længst til venstre i fig. 5, denne remskiver driver derefter de tre nærmeste remskiver 17 via et bånd 20. Af de tre umiddelbart ovenfor nævnte remskiver 17 vil de to, der er tilvejebragt længst mod højre i fig. 5 drive de resterende remskiver 17 via identiske bånd 21.

På alle remskiverne 17's aksler er der monteret trykruller, som akkomoderes i udspæringer i pladerne 14-16 samt den fjerde plade. De to nærmeste trykruller 22 og 23 er illustreret i fig. 6, og afstanden mellem sådanne trykrullepar 22,23 er mindre end den ydre bredde af en færdig mappe. I et område (ved a) umiddelbart ovenover rullerne 22,23 er afstanden mellem modstillede plader 14,15 og 16 samt den fjerde plade ligeså stor som den ydre bredde af mappen, hvorimod afstanden i et område (ved b) ovenfor nævnte område er væsentligt mindre. Pladerne 14 og 15 er tilvejebragt med elektriske opvarmningselementer 24 og 25 langs hele deres længde, hvor området a går over i området b.

Når mappen er indført mellem pladerne 14,15 og begge de forreste trykruller 22,23 på den måde, som er illustreret i fig. 5 og 6, vil rullerne drive mappen gennem apparatet, medens mappen fastholdes mellem pladerne, idet hvert rullepar klemmer mappen via affasede kanter, hvilket presser mappen opæfter. Under mappens fremefterrettede vandring, vil disse sidekanter, når dæksiderne 1,2 presses imod strimlen 4's sidekanter 4a og 4b, opvarmes ved hjælp af opvarmningselementerne 24 og 25 gennem dæksiderne og ryggen, således at sidekanterne bliver bløde. Når mappen forlader spalten mellem pladerne 14 og 15, er sidekanterne så bløde, at de klæber til dæksiderne 1 og 2, der samtidigt presses imod sidekanterne, og denne adhæsion gøres permanent under mappens fortsatte fremefterrettede vandring mellem pladen 16 og den fjerde ikke-illustrerede plade, idet sidstnævnte plader er isoleret fra pladerne 14 og 15 og afkøler mappen, eventuelt ved hjælp af ikke-illustrerede afkølingselementer. Når mappen forlader apparatet, er dæksiderne 1 og 2 permanent forbundet med strimlen 4.

Apparatet, der er illustreret i fig. 5 og 6, kan ændres på forskellige

måder. For eksempel kan trykrullerne 22,23 udskiftes med drivruller for remme, der er i kontakt med dæksiderne 1 og 2 langs hele deres længde under vandringen gennem apparatet. Ligeledes behøver trykrullerne 22,23 ikke at være drevne, og de kan blot være drejeligt monteret, og vil således ikke kræve remskiverne 17,18, snorene 19-21 og motoren 11, idet mappen føres manuelt gennem apparatet. I en sådan udførelsesform kan trykrullerne 22,23 også udelades, og mappens dæksider kan presses imod hinanden alene ved hjælp af pladerne 14-16 samt pladen bagved pladen 16, medens mappen manuelt trækkes gennem apparatet. I dette tilfælde presses mappen også manuelt opefter eller presses opefter ved hjælp af et modhold, der er monteret mellem mappens sider og i anlæg mod strimlen 4. I stedet for opvarmningselementerne 24,25 kan der anvendes andre opvarmningsorganer, som for eksempel varmluftsdyser, som er rettet mod strimlen 4's sidekanter.

I fig. 7 illustreres to langstrakte trykblokke 26,27, der har en længde, som er noget større end den for mappen, og de er indbyrdes reciperende bevægelige på en måde, som ikke er illustreret. Efter mappens indføring mellem de adskilte blokke 26,27, presses de imod hinanden for at presse dæksiderne 1,2 imod strimlen 4's sidekanter 4a,4b, således at mappen bibringes den konfiguration, som er illustreret i fig. 1 eller 2. Før blokkene føres sammen, kan sidekanterne være forsynet med et hensigtsmæssigt bindemiddel, for eksempel en trykfølsom lim, som klæber fast til dæksiderne ved nævnte presseproces. Forbindelsen mellem sidekanterne og dæksiderne kan også foregå ved opvarmning og efterfølgende afkøling af strimlens sidekanter, for eksempel ved at blokkene 26,27 forsynes med opvarmningselementer svarende til de, der er illustreret i fig. 6 og ved tilvejebringelse af hensigtsmæssige afkølingsorganer efter blokkene. Hvis strimlen har et rektangulært tværsnit og dets kanter opvarmes under presseoperationen kan blokkene formes, således at strimlen deformeres og mappen bibringes den konfiguration, som er illustreret i fig. 2.

Ifølge en yderligere i fig. 8 vist udførelsesform for apparatet ifølge opfindelsen kan den endnu ikke foldede mappe, der er illustreret i fig. 3, foldes, samtidigt med at dæksiderne 1 og 2 forbindes med strimlen 4's sidekanter 4a,4b, selvom mappen ikke er forsynet med foldningslinier. I dette tilfælde anbringes mappen på et underlag 30, der er forsynet med en slids 31, som er noget breddere end strimlen 4, således

at strimlen 4 er tilvejebragt umiddelbart ovenover slidsen og vender opefter. En dorn 32, der er ligeså bred som strimlen 4, bibringes en nedefterrettet bevægelse i fig. 8, for således at presse strimlen 4 og ryggen nedefter i slidsen, og for således at bevirke, at dæksiderne 1 og 2 foldes opefter langs foldningslinier, der dannes umiddelbart nærliggende hver side. Når ryggen kommer i indgreb mod bunden af en udsparring 33, der er forbundet med slidsen 31, og som er dannet i en plade 34, der er isoleret fra underlaget 30, presses dæksiderne 1 og 2 imod strimlens sidekanter 4a,4b, og kanterne opvarmes ved hjælp af opvarmingselementer 35 og 36, således at kanterne i det mindste delvis smelter. Når dornen 32 og mappen tilbageføres opefter til en stilling, hvor sidekanterne 4a og 4b er tilvejebragt i slidsen 31, afkøles sidekanterne ved hjælp af slidsens kolde eller afkølede sidevægge. Efter den nødvendige afkøling, føres dornen og mappen yderligere opefter, og den færdige mappe fjernes derefter.

I stedet for at lade apparatet ifølge fig. 8 omfatte opvarmingselementerne 35,36 samt pladen 34, kan lim påføres sidekanterne 4a og 4b før eller i forbindelse med, at den endnu ikke foldede mappe anbringes på underlaget 30, idet dæksiderne 1 og 2 derefter foldes langs strimlen 4's sidekanter og forbindes med disse, når dornen 32 presser mappen ned i slidsen 31.

En yderligere udførelsesform for apparatet ifølge opfindelse er illustreret i fig. 9. Apparatet omfatter et underlag 40, hvorpå der er monteret en plade 41 samt sprøjteorganer 42. Pladen 41 er forsynet med styreskinner 43, der er indstillelige i det vandrette plan, og disse styreskinner er beregnet til at oprette et (pap) ræmne 44, så det registrerer med foldningskanter 45 og 46, der er fastgjort på og fremspringende ovenover underlaget. Sprøjteorganerne 42 omfatter et stempel-cylinderindretning, hvis stempelstang 47 er forbundet med en sprøjtedyse 48, som forsynes med væskeformig lim (som for eksempel varmsmelte-elig lim) på en ikke vist måde. Efter stempelstangen 47 er ført fra den ene til den anden ende af pladen 41 med dysen 48 anbragt direkte ovenover en rende 49, som er dannet af kanterne 45 og 46 og deri har aflejret en forudbestemt mængde bindemiddel 50, lægges ræmnet 44 mellem styreskinnerne 43. En trykpude 51, der er monteret ovenover pladen 41, sænkes derefter for at presse imod ræmnet 44, således at kanterne 45,46 danner foldningslinier i ræmnet. Samtidigt hermed eller umiddel-

bart herefter vil råemnet 44 komme i kontakt med bindemidlet 50, som er tilvejebragt i renden 48 i form af en mere eller mindre væskeformig strimmel, og denne strimmel klæber derefter til råemnet. Råemnet 44 og strimlen danner nu en ikke-foldet mappe svarende til den, der er illustreret i fig. 3, men med den forskel at strimlen endnu ikke er komplet størknet.

Umiddelbart efter bindemidlet (strimlen) 50's klæbning til råemnet 44 foldes sidstnævnte for at danne den mappe, som er illustreret i fig. 1 eller 2, og den resterende varme i strimlen benyttes under foldningen til at gøre det muligt for strimlens sidekanter 4a og 4b at klæbe fast til dæksiderne 1 og 2. Denne foldeproces kan foregå ved anvendelse af en hvilken som helst af de ovenfor beskrevne fremgangsmåder med et af de ovenfor beskrevne apparater enten i umiddelbar nærhed af eller kombineret med det apparat, som er illustreret i fig. 9. Et sådant kombineret apparat kan omfatte: a) bunden 52 i renden 49 mellem kanterne 45 og 46, hvilken rende er forskydelig i lodret retning opefter fra den stilling, som er illustreret i fig. 9, medførende den endnu ikke foldede mappe, efter trykpuden 51 er ført tilstrækkeligt langt væk fra pladen 41, og b) det i fig. 8 viste underlag 30 med slidse 31, hvorved bunden 52 i fig. 9 kan siges at svare til dornen 32 i fig. 8, hvis denne figur betragtes med bunden i vejret. I et apparat af sidstnævnte type er det væsentligt, at bindemidlet 50 ikke får lov til at størkne komplet, før foldningen foretages, og bunden 52's forskydning må foregå umiddelbart efter bindemidlet 50 er i stand til at bære råemnet 44 (dæksiderne 1 og 2 samt ryggen 3), eller der må være arrangeret organer, som er beregnet til at understøtte råemnet på en eller anden måde. Foldningskanterne 45,46 kan opvarmes for at reducere risikoen for en for hurtig afkøling eller for genopvarmning af den afkølede strimmel.

P A T E N T K R A V

1. Mappe, folder, omslag eller lignende omfattende to stort set parallelle dæksider (1,2,1',2'), der er forbundet af en ryg (3,3') ved hjælp
5 af foldningslinier (5,6), hvorhos der er fastgjort en strimmel (4,9) af bindemiddel på indersiden af ryggen og alene mellem foldningslinierne, hvilken strimmel er beregnet til aktivering, for således at opnå adhæsion mellem strimlen og en kant af et bundt arkformet materiale, der indføres mellem dæksiderne, k e n d e t e g n e t ved, at to mod-
10 stillede langsgående sidekanter (4a,4b,9a,9b) af strimlen (4,9) er forbundet med dæksiderne i mappen eller lignende i en tilstand, hvor bundtet endnu ikke er indført mellem de to dæksider (1,2,1',2').

2. Mappe eller lignende ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at
15 begge strimlens (9) kanter (9a,9b), således som set i tværsnit, danner en vinkel med hinanden, fortrinsvis således at begge dæksider (1',2') konvergerer i en retning mod ryggen (3') i områderne ved deres forbindelse med strimlen (9).

3. Mappe eller lignende ifølge et hvilket som helst af de foregående krav, k e n d e t e g n e t ved, at strimlen (4,9) udgøres af et bindemiddel for forbindelsen mellem strimlen og dæksiderne (1,2,1',2') og er af den i og for sig kendte varmsmeltelige type, eller at et bindemiddel af en anden type end den, som udgør strimlen (4,9), fastgør
25 strimlen til dæksiderne (1,2,1',2').

4. Fremgangsmåde til fremstilling af en mappe, en folder, et omslag eller lignende omfattende to stort set parallelle dæksider (1,2,1',2'), som er forbundet med en ryg (3,3') ved foldningslinier (5,6), hvorhos
30 der på indersiden af ryggen og alene mellem foldningslinierne er fastgjort en strimmel (4,9) klæbemiddel, hvilken strimmel er beregnet til aktivering, for således at tilvejebringe adhæsion mellem strimlen og en kant af et bundt arkformet materiale, der indføres mellem dæksiderne, k e n d e t e g n e t ved, at to modstillede langsgående sidekanter
35 (4a,4b,9a,9b) af strimlen (4,9) forbindes med dæksiderne (1,2,1',2'), før bundtet indføres derimellem.

5. Fremgangsmåde ifølge krav 4, k e n d e t e g n e t ved, at kanterne (4a,4b,9a,9b) forbindes med dæksiderne, efter strimlen (4,9) er fast-

gjort til ryggen, eller at sidekanterne (4a,4b,9a,9b) forbindes med dæksiderne (1,2,1',2') ved, at siderne presses imod strimlens (4,9) sidekanter, medens disse kanter opvarmes til en forudbestemt mindste temperatur.

5

6. Fremgangsmåde ifølge krav 5, k e n d e t e g n e t ved, at sidekanterne (4a,4b,9a,9b) opvarmes, efter strimlen er forbundet med ryggen og er størknet, eller at eftervarmen fra strimlen, der tidligere opvarmedes i forbindelse med strimlens (4,9) fastgørelse til ryggen (3,3'), benyttes, når dæksiderne (1,2,1',2') presses imod sidekanterne (4a,4b,9a,9b).

10

7. Fremgangsmåde ifølge et hvilket som helst af kravene 4-6, k e n d e t e g n e t ved, at mappen eller lignende, under forbindelsen mellem strimlens (4,9) sidekanter (4a,4b,9a,9b) og dæksiderne (1,2,1',2'), presses i strimlens længderetning, idet sidekanterne successivt presses langs deres længde imod dæksiderne for at blive forbundet dermed eller bevæges i en slids (31) med en bredde, der er lidt større end den for strimlen, idet sidekanterne samtidig og på tværs af deres længde presses imod dæksiderne for at blive forbundet dermed.

15

20

8. Apparat til fremstilling af en mappe, en folder, et omslag eller lignende omfattende to stort set parallelle dæksider (1,2,1',2'), der er forbundet med en ryg (3,3') ved hjælp af foldningslinier (5,6), hvorhos der på ryggens inderside er fastgjort en strimmel (4,9) af bindemiddel alene mellem foldningslinierne, hvilken strimmel er beregnet til aktivering for at tilvejebringe adhæsion mellem strimlen og en kant af et bundt arkformet materiale, der indføres mellem dæksiderne, k e n d e t e g n e t ved, at det omfatter en indretning (14-25,26,27,30-36) for forbindelse af to modstillede langsgående sidekanter (4a,4b,9a,9b) på strimlen (4,9) med dæksiderne (1,2,1',2'), før bundtet indføres derimellem.

25

30

9. Apparat ifølge krav 8, k e n d e t e g n e t ved, at forbindelsesindretningen omfatter første organer (24,25,35,36,45,46), der gør strimlens (4,9) sidekanter (4a,4b,9a,9b) aktive for adhæsion samt andre organer (14,15,26,27,30-33), som presser dæksiderne (1,2,1',2') imod strimlens sidekanter, fortrinsvis til en indbyrdes afstand, som er mindre end ryggen (3,3') bredde, hvilke andre organer (14,15,26,

35

27,30-33) hensigtsmæssigt er forsynet med eller udgør de første organer (24,25,35,36,45,46).

5 10. Apparat ifølge krav 9, k e n d e t e g n e t ved, at de første organer omfatter organer (24,25,35,36,45,46,52), der opvarmer den varmsmeltelige strimmels (4,9) sidekanter (4a,4b,9a,9b), eller som opret- holder en forudbestemt mindste temperatur i en varmsmeltelig lim, der udgør bindemidlet (5), og som er aflejret ved hjælp af sprøjteorganer (42,48), for således at danne en strimmel, eller som overfladebelægger
10 sidekanterne med et lag bindemiddel.

15

20

25

30

35

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 4

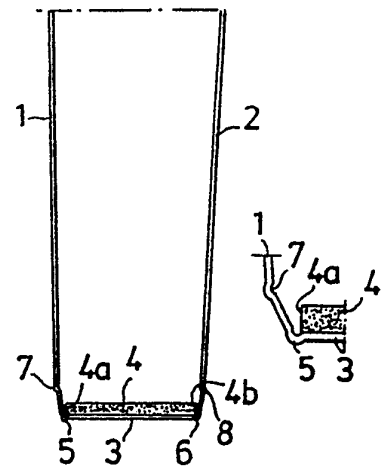
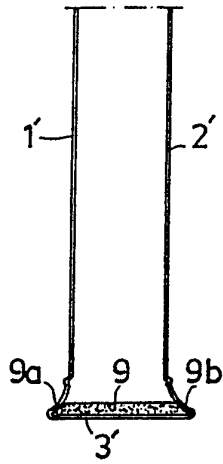
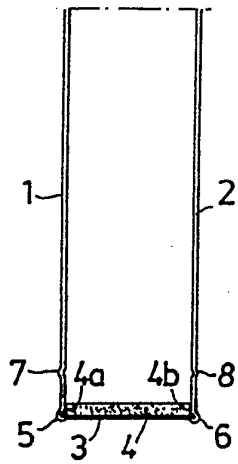
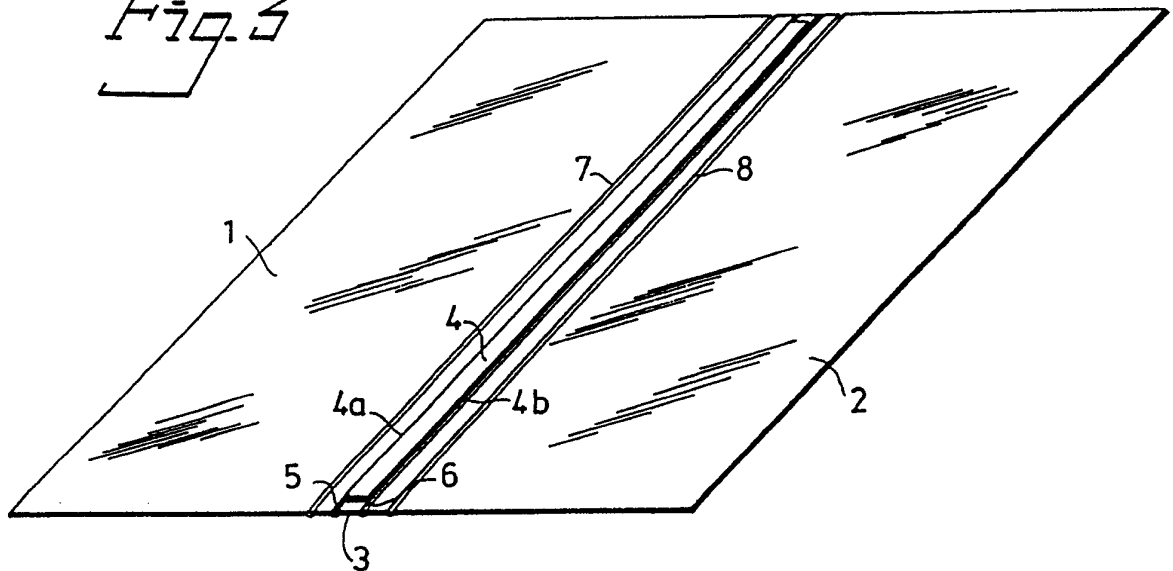


Fig. 3



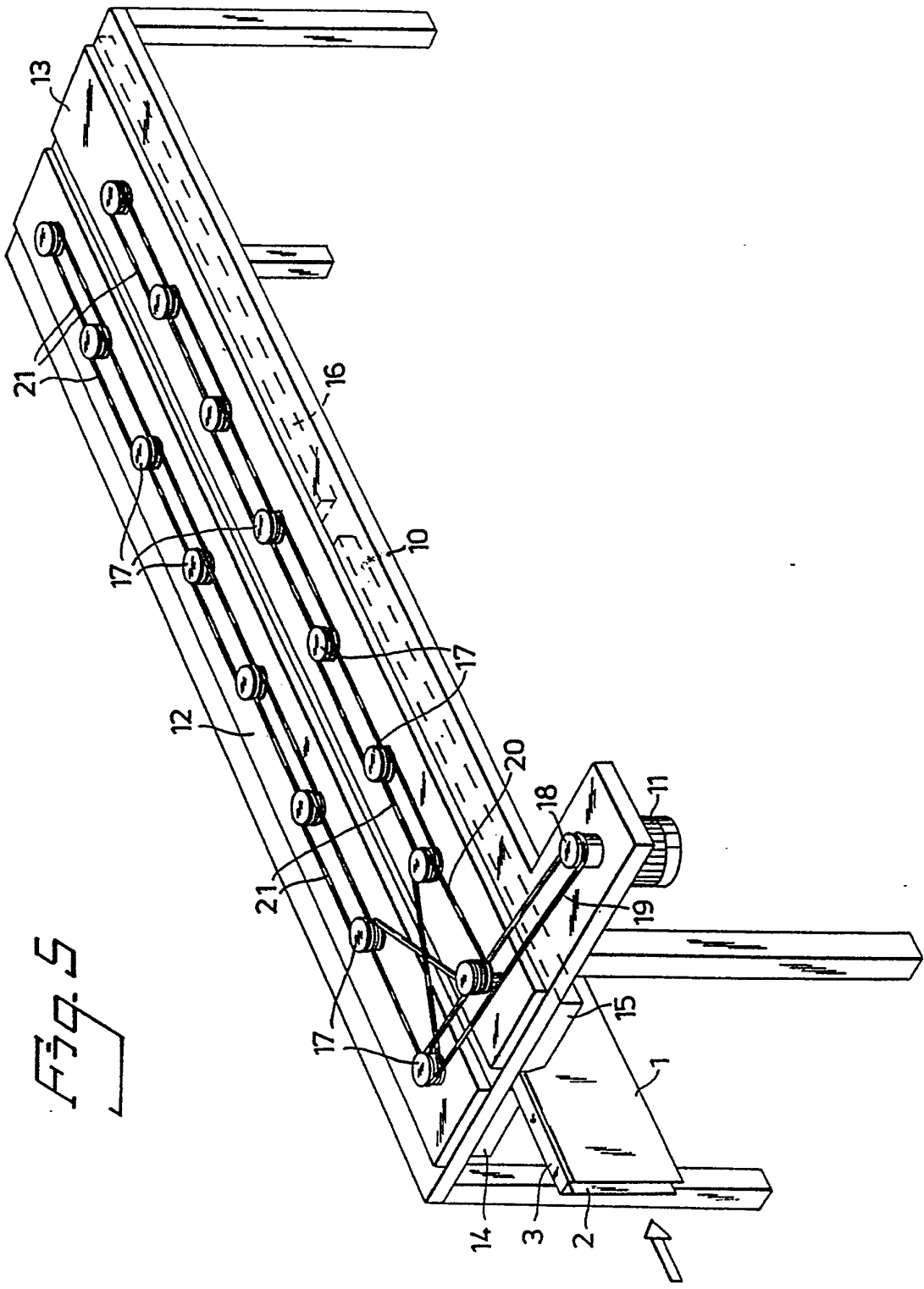


Fig. 5

Fig. 6

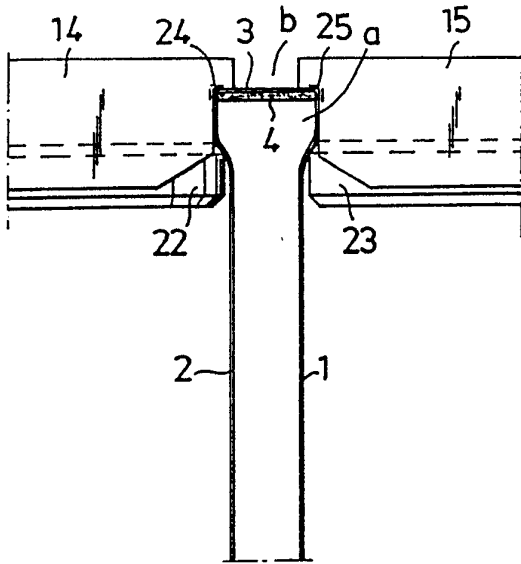


Fig. 7

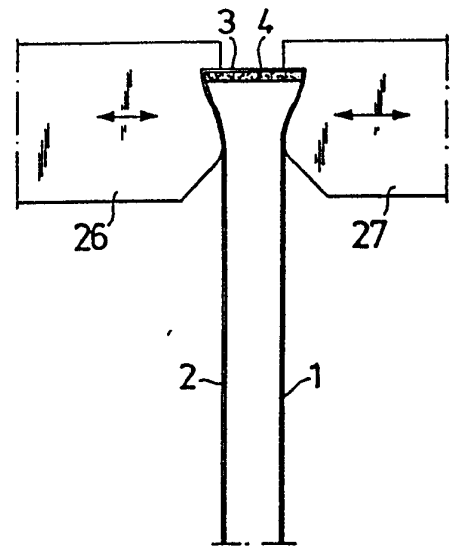
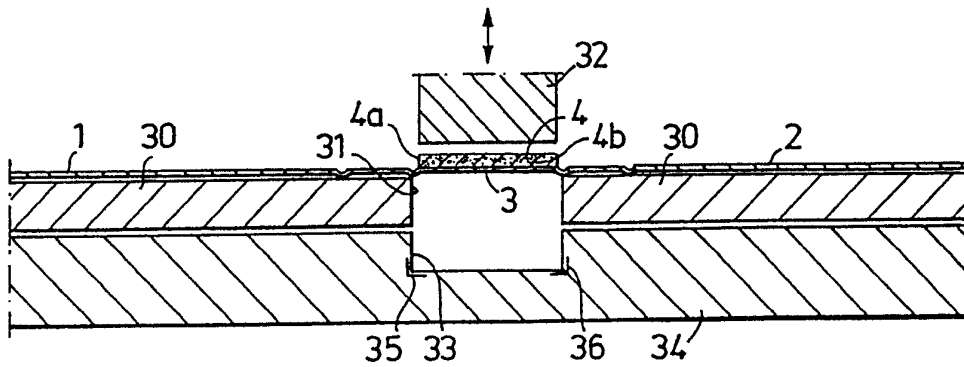


Fig. 8



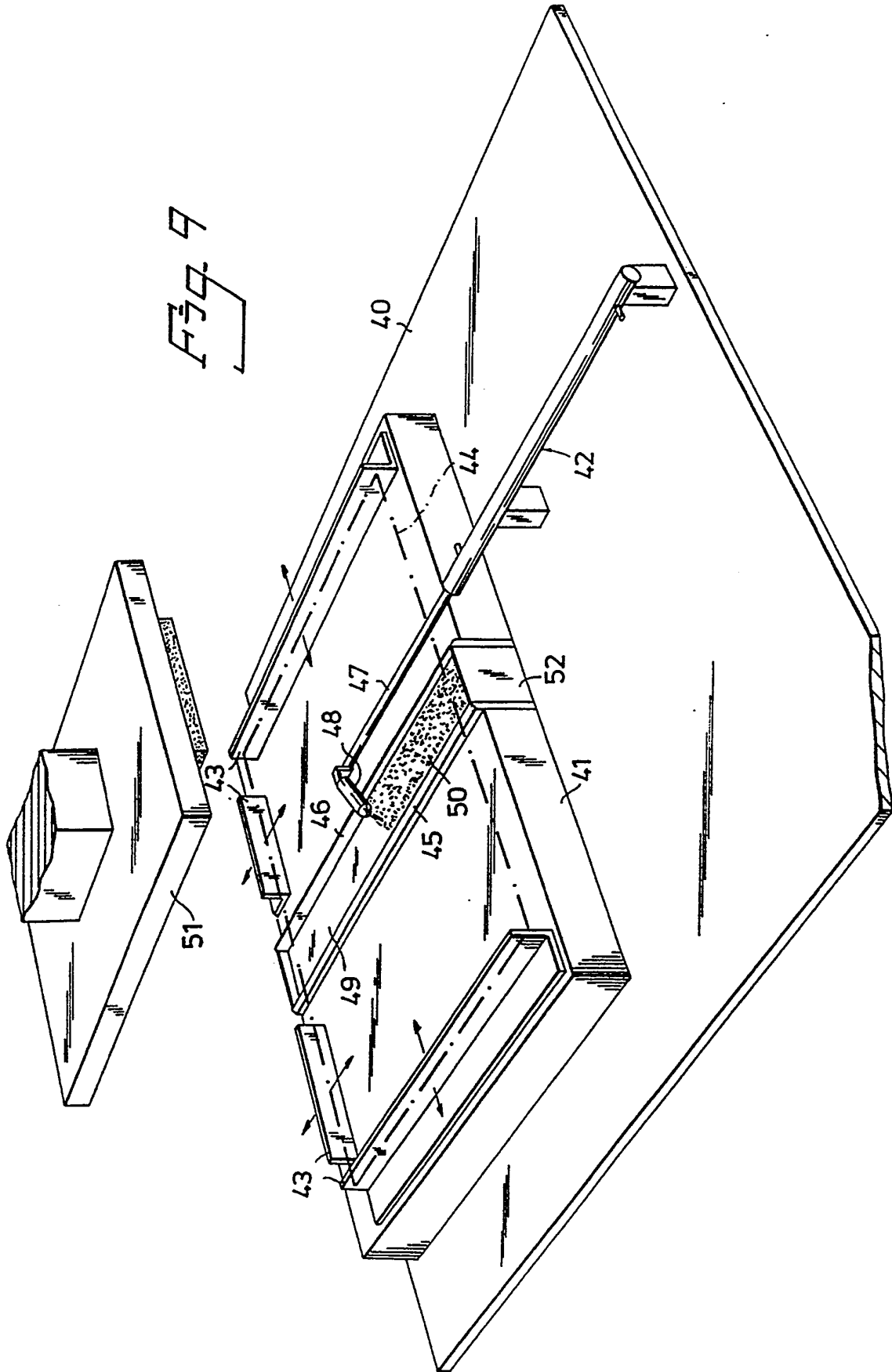


Fig. 9