



HU000033775T2

(19) **HU**(11) Lajstromszám: **E 033 775**(13) **T2****MAGYARORSZÁG****Szellemi Tulajdon Nemzeti Hivatala**

EURÓPAI SZABADALOM SZÖVEGÉNEK FORDÍTÁSA

(21) Magyar ügyszám: **E 14 199897**(22) A bejelentés napja: **2014. 12. 22.**(51) Int. Cl.: **B42D 5/04** (2006.01)**B42C 7/00** (2006.01)**B42C 9/02** (2006.01)

(96) Az európai bejelentés bejelentési száma:

EP 20140199897

(97) Az európai bejelentés közzétételi adatai:

EP 2886361 A1 **2015. 06. 24.**

(97) Az európai szabadalom megadásának meghirdetési adatai:

EP 2886361 B1 **2017. 02. 15.**

(30) Elsőbbségi adatok:

5017713 U **2013. 12. 20.** **AT**

(72) Feltaláló(k):

Steinschaden, Gerhard, 1010 Wien (AT)**Lindpointner, Andreas, 4721 Altschwendt (AT)****Peham, Thomas, 4721 Altschwendt (AT)**

(73) Jogosult(ak):

**Kalendermacher GmbH & Co KG, 2104
Spillern (AT)**

(74) Képviselő:

**Gödölle, Kékes, Mészáros & Szabó
Szabadalmi és Védjegy Iroda, Budapest**

(54)

Berendezés és eljárás asztali naptárak előállítására

Az európai szabadalom ellen, megadásának az Európai Szabadalmi Közlönyben való meghirdetésétől számított kilenc hónapon belül, felszólalást lehet benyújtani az Európai Szabadalmi Hivatalnál. (Európai Szabadalmi Egyezmény 99. cikk(1))

A fordítást a szabadalmas az 1995. évi XXXIII. törvény 84/H. §-a szerint nyújtotta be. A fordítás tartalmi helyességét a Szellemi Tulajdon Nemzeti Hivatala nem vizsgálta.



Berendezés és eljárás asztali naptárak előállítására

[0001] A jelen találmány tárgya berendezés és eljárás álló-, illetve asztali naptárak és hasonló termékek előállítására, amelyek állványt vagy tartót tartalmaznak.

[0002] A GB 1164960 A iratból olyan információs állvány ismert, amelynek merev kartonból lévő szemléltető részének felső végén csuklós billenő láb van, amely szintén merev kartonból van. A felállításkor, valamint a szilárd felállítás rögzítéséhez a szemléltető rész és a billenő láb közötti csukló kitámasztásához a szemléltető rész és a billenő láb közé csatlakozó ék alakú műanyag hab van beragasztva.

[0003] A technika állásából ismert különbözőképpen kötött asztali naptárak sokféle kialakítása, amelyeknek lapjai letépésre vagy átlapozásra vannak kialakítva. Az átlapozásra szánt asztali naptár széles körben elterjedt kialakításánál alapelveként levezethető, hogy a tulajdonképpen naptárlapokkal rendelkező, úgynevezett magon túlmenően asztali állványként, illetve tartóként szolgáló háta, illetve fedőlapja van. Ezek az alkotórészek közös és a használati helyzetben felül elrendezett kötéssel vannak egymással összekötve, amely rendszerint gyűrűs kötésként van kialakítva. Az asztali naptárak ismert kialakításai vonatkozásában teljes terjedelmében hivatkozunk a DE 693 35 83 U iratra.

[0004] Az említett fajtájú asztali naptáraknál a hát egyetlen kétrétegű darabból, a bigelés kialakítására meghatározott anyaggyengítésekkel van kialakítva. Ennek a két rétegben hajlított hátnak a két szabad vége rendszerint spirállal vagy az úgynevezett O-huzallal kialakított kötéssel van megfogva. Ez a hát a kiindulási helyzetben rendszerint a maggal egyező szélességű, járulékos, egyoldalúan kiálló hosszúsággal rendelkezik, amely a kötéssel szemben van elrendezve. A felállításhoz a háttal, illetve az egymással párhuzamosan futó bigeléseknél a megfelelő hajlítással lényegében prizmaszerű testet alakítunk ki, vagyis egy testet háromszög keresztmetszettel és négyszög alapoldallal, valamint nyitott homlokoldallal. Ezt a papírlemezből vagy kartonból kialakított hát-testet tartónak is nevezik.

[0005] Az EP 2607092 A1 iratban a bejelentő az ismert elrendezésekkel szemben csökkentett súlyú és hatásosabb anyagfelhasználású változatot javasolt megfelelő gyártási eljárással együtt. Az ilyen asztali naptárhoz két papírlemez hátat alkalmaznak, amelyek egymással műanyag kapoccsal A-alakú állvánnyá, illetve tartóvá vannak összefogva. Kapocsként itt ismert hosszúkás, T-alakú véggel rendelkező műanyag darabot alkalmaznak, amelyet kézi kapocspisztollyal, mint szabványos szerszámmal, lyukasztott lyukakon keresztül helyeznek be. Mind az eljárás, mind a berendezés, amelyeket a naptárak ilyen kialakítású tartóihoz alkalmaznak, alapvetően beváltak.

[0006] A találmány elé feladatul tűztük ki kétdarabos háttal rendelkező asztali naptárak előállítására szolgáló berendezés és eljárás olyan továbbfejlesztését, hogy ezzel költség előnyök keletkezheszenek.

[0007] Ezt a feladatot maggal és kétdarabos hátrésszel és a hátrészeket és a magot összekötő kötéssel rendelkező asztali naptár, amelynél a hátrészek A-állvány kialakításához egymással össze vannak kötve, előállítására szolgáló, az 1. igénypont jellemzőivel rendelkező eljárással úgy oldottuk meg, hogy egy kötött egységnél, amelynek munkahelyzetben felfelé álló háta van, egy felső hátrészt egy alsó hátrészhez képest felemelünk, egy fület ragasztóanyaggal rétegezünk és azt a felső hátrész és az alsó hátrész közé behelyezzük, és a felső hátrészt az alsó hátrészre ráfektetjük. A két keménypapír hátrészt tehát A-alakú állvánnyá vagy tartóvá összekötjük, amikor is a két hátrész közé fület ragasztunk be, amely a találmány különösen előnyös kiviteli alakjánál papírszalagból van. Ezáltal a teljes asztali naptár egységes anyagösszetételét érjük el, ami különösen az újrahasznosításnál előnyös és költségelőnnyel jár.

[0008] A jelen feladat megoldásául szolgál a 12. igénypont jellemzőivel rendelkező berendezés is. Előnyös továbbfejlesztések az egyes aligénypontok tárgyai. Eszerint a fület lényegében V-alakra alakított papírszalag hajtásával állítjuk elő. Változatként más hajtások is lehetségesek, mint például M- vagy W-alakú hajtás, amely a V-hajtással ellentétben leporellószerűen hajtott közbenső darab. A papírszalagot azonban mindegyik előbb említett esetben készlet tárolóból húzzuk le, ahol a készlet tároló különösen tekercs alakú végtelenített tárolóként van kialakítva. Ezt követően a hajtott papírszalagot az asztali naptár

éppen gyártott aktuális A-állványához megadottaknak, vagy a mindenkor előírásoknak megfelelően méretre vágjuk.

[0009] Előnyösen a fület hajtó és vágó helyzetből ragasztóanyag felhordáson keresztül az alsó hátrészre való helyezéshez szállítókészülék alkalmazásával szállítjuk. A fület különösen két gumirozott szállítószalag, illetve szállítószíj közé befogva a szállítókészülékbe behúзва szállítjuk és pozicionáljuk. Ezáltal a fül kezelését jelentősen leegyszerűsítjük még akkor is, amikor annak különböző helyzeteken kell átfutnia.

[0010] A találmány egyik különösen előnyös kiviteli alakjánál a fül rétegezését kívülről, két lényegében szemben lévő helyen ragasztóanyaggal végezzük, előnyösen oldószer nélkül, például forró ragasztó alkalmazásával, amely ezen túlmenően azzal az alapvető előnnyel is rendelkezik, hogy gyorsan merevedik. A fülnek ragasztóanyaggal való rétegezése ekkor előnyösen érintés nélkül, a forró ragasztó legalább két fúvókán keresztül foganatosított meghatározott felhordásával történik. Ekkor a forró ragasztót vékony filmként visszük fel a fül egymással szemben fekvő külső oldalaira, amely fület azután a hátrészek közé helyezés, illetve befektetés által a hátrészek egyikével összeragasztjuk.

[0011] A találmány egyik kiviteli alakjánál a felső hátrész szelektív felemelésére szívót alkalmazunk. A helyi korlátozott nyomáscsökkenéssel elérjük, hogy csak a felső hátrészt emeljük meg kis mértékben. Ezután a felső hátrészt pneumatikus emelővel vagy lényegében háromszögben emelkedő rámpával meghatározott módon különösen addig emeljük, amíg a felső hátrész felső holtpontját elérjük. Ezzel mindkét esetben a nem szándékolt összeecsukódást kizárjuk, amikor is az alsó hátrész biztosan a maggal együtt a szállítószalagon marad.

[0012] Előnyösen a felső hátrészt a ragasztóanyaggal ellátott fül behelyezése után az alsó hátrészre ráfektetjük, amihez ismét háromszögben emelkedő rámpát és/vagy nyomógörgőt, illetve préshengert alkalmazunk. Legalább a fül tartományában gyakorolunk nyomást annak érdekében, hogy mindkét hátrésznek a fülel történő összeragasztását biztosítsuk.

[0013] A találmány egyik előnyös kiviteli alakjánál végellenőrzést mindegyik egységnél úgy végzünk, hogy a felső hátrészt felemeljük, különösen a hátrészek összecsuksa előtt közéjük helyezett emelő egy részével. Csak a hátrészekkel megfelelően összekötött fül emeli fel az alsó hátrészt oly mértékben, hogy egy különösen rugólemezen elhelyezett optikai villás érzékelő működésbe lépjen. Egyébként az alsó hátrész a magon fekvve marad úgy, hogy az optikai érzékelő a rugólemez villái közötti optikai sorompó megszakítása nélkül szintén nem lép működésbe. Ezáltal a fül hibás ragasztását és ezt követően a hibásként elkülönített terméket, mint selejtet azonosítjuk.

[0014] Az alábbiakban a találmány szerinti kiviteli alakok további ismérveit és előnyeit ismertetjük részletesebben a rajzon szemléltetett kiviteli példára történő hivatkozással. A rajzon vázlatos ábrázolásban az

1. ábra a találmány szerinti berendezés perspektivikus ábrázolása a gyártási folyamatban, a haladás irányában szemlélve, magból és kétdarabos hátból álló már kötött egységekkel a különböző gyártási stádiumokban; a
2. ábra az 1. ábrával analóg perspektivikus ábrázolás a haladás irányával szemben, különösen a fülek szállítóberendezése körüli tartomány szemléltetésére; a
3. ábra a 2. ábra részletének felnagyított képe; a
4. ábra az előző ábrákkal analóg perspektivikus ábrázolás a szállítási iránnyal szemben, lényegében merőlegesen, a befejező gyártási lépések szemléltetésére a végellenőrzéssel együtt, és az
5. ábra a D tartomány felnagyított nézete a végellenőrzést végző, valamint a jó/rossz szétválasztására szolgáló készülékekkel.

[0015] A különböző ábrákon az azonos elemekhez mindig azonos hivatkozási számokat alkalmazunk. Anélkül, hogy a találmányt korlátoznánk, a következőkben a naptárkészítéshez, különösen asztali naptár készítéséhez csak egy találmány szerinti berendezést szemléltetünk és ismertetünk. Szakember számára a papírnak és kartonnak fóliára vagy vékony fémlemezre vagy hasonlóra történő cseréje nyilvánvaló.

[0016] A feldolgozandó egységek kötési fajtája a jelen kitanítás szerinti berendezés alkalmazásához és/vagy illesztéséhez nem lényeges.

[0017] Az 1. ábra a találmány szerinti 1 berendezés kivitelezési példáját mutatja perspektivikus ábrázolásban a haladás irányában szemlélve. Itt a készre készítendő asztali naptárnak már kötött 2 egységei láthatók a soron az egymást követő eljárási lépésekben, illetve gyártási stádiumokban az alábbiakban még részletesen ismertetendő A–D tartományokban.

[0018] Ezek a 2 egységek 3 magot és 4 hátat tartalmaznak, amelyek itt tovább nem szemléltetett gyűrűkötéssel egymással egy darabbá vannak összekötve. A 4 hát két darabból van felépítve, ez tehát rendszerint két egybevágó 4a, 4b hátrészt tartalmaz. A 2 egységeket 5 szállítószalagon az 1 berendezés három A, B és C tartományán keresztül a végellenőrzésig, a hozzá csatlakozó jó/rossz szétválasztásig szállítjuk.

[0019] Az A tartományban lényegében csak a 2 egység kinyitása történik. Ennél a 3 magot az 5 szállítószalagra ráfektetve munkahelyzetbe visszük úgy, hogy ennek megfelelően a kétrészes 4 hát a 4a, 4b hátrészekkel az 5 szállítószalaggal ellentétes oldalra, illetve felfelé áll.

[0020] Az első lépésben az 5 szállítószalagon történő szállítás alatt a felső 4a hátrészt az alsó 4b hátrésztől 6 szívóval elemeljük. A 4a, 4b hátrészek közé ezt követően pneumatikus 7 emelő nyúlik be a felső 4a hátrész meghatározott felemeléséhez. A felső 4a hátrész nyitása és emelése a felső holtponttól a 8 támasztó és vezetőlemezre történő felfekvésig folytatódik annak érdekében, hogy az ismertetett elrendezés önálló bezáródása biztosan kizárható legyen. Így a 4a és 4b hátrész egymáshoz képest a továbbiakig α szög alatt nyitva marad, ez nagyobb, mint 90° , itt hozzávetőlegesen 110° .

[0021] Az egyik itt tovább nem szemléltetett változatban a felső 4a hátrész eme, az említett stabil felső holtponthelyzetben túli átvezetéshez vezető nyitáshoz és emeléséhez lényegében háromszög alakban növekvő rámpát alkalmazunk, amit fokozatosan a 4a, 4b hátrészek közé betolunk. Ezzel az ismertetett nyitás további aktívan működtetendő hajtás, stb. alkalmazása nélkül, automatikusan adódik a 2 egységnek az 5 szállítószalagon történő előre haladó szállítása során. A rámpa minden alkalmazása azonban az 5 szállítószalag meghosszabbítását teszi szükségessé úgy, hogy ezt a passzív toldalékot az 5 szállítószalag előre megadott maximális hosszánál, a teljes berendezésnek az előzőekben ismertetett pneumatikus alkotóelemekhez képesti leghosszabb tengelyének a lerövidítése érdekében ki kell cserélni.

[0022] Időben ezzel lényegében párhuzamosan a B tartományban 9 fület készítenek papírból, amelyet készlet tárolóból, ebben a kivételi példában tekercs alakú 10 végtelenített tárolóból lehúzott 11 szalagból hajtunk, ragasztózzuk és a 4a, 4b hátrészek közé helyezzük. Ezek a műveletek a 2. ábra szemléltetése alapján még jobban láthatók, amelyre most hivatkozunk. A tekercs alakú 10 végtelenített tárolóhoz csatlakozó feszítőgörgők biztosítják a 11 papírszalag meghatározott feszességét és nyugodt futását. Ezt követően a 11 papírszalagot terelőgörgőkön és vezetékeken át lényegében V-alakúra előalakítjuk és végül meghajlítjuk.

[0023] A 3. ábra a felépítést és a gyártási folyamatokat, a 12 vágókészüléktől a mindenkori 9 fülnek az alsó 4b hátrészen történő elhelyezéséig tartó tartományt szemlélteti a 2. ábra nagyított metszékeként. A 12 vágókészülék részén az összehajtott 11 papírszalag mindenkori szabad végét 15 szállítókészülék két heveder alakú 14 szállítószalagja közé behúzzuk és megfogással rögzítjük. A 11 papírszalag meghatározott hosszának elérésekor a 12 vágókészüléket úgy működtetjük, hogy a 11 papírszalagból meghajlított és pontos méretű darabot válasszunk le és mint a későbbi 9 fület a heveder alakú 14 szállítószalagok között súrlódással megfogva, elszállítjuk. A 11 papírszalagnak a 12 vágókészülék működtetéséig történő előtolása lényegében megfelel a 15 szállítókészülék szállítási sebességének úgy, hogy a

11 papírszalagot a 15 szállítókészülék biztosan és torlódás vagy gyűrődések nélkül veszi fel.

[0024] A 15 szállítókészülék két 14 szállítószalagja ehhez azonos sebességgel, illetve szinkron és egymással ellentétes irányban, vagyis lényegében egymás fűkörképeként halad úgy, hogy a 14 szállítószalagok közvetlen érintkezésénél nincs egymáshoz képesti mozgás. A meghajtott 14 szállítószalagok így a szállítási szakaszon a sok 9 fűl 15 szállítókészülékeként két, egymásra ráfekvő hernyótalpas szállítót képeznek. A 15 szállítókészülék így létrehozott szállítási útja a 12 vágókészülék közelében lévő behúzó tartománytól az illető alsó 4a hátrész felületéig terjed, amelyre ezt követően a 9 fűlet ráhelyezzük. Az illető 9 fűl elhelyezésénél a 15 szállítókészülék szállítási sebessége lényegében az 5 szállítószalagénak, a rajta szállított 2 egységekkel, felel meg.

[0025] A következő lépésben, a B tartományban, kívülről a 9 fűl két szemben lévő részére ragasztóréteget viszünk fel, amit forró ragasztó alkalmazásával végzünk el. A 12 vágókészülék működtetésének, valamint a 15 szállítókészülék szállítási sebességének a függvényében a 9 fűlnek a 15 szállítókészüléken belüli helyzete mindig pontosan ismert. Előre meghatározott helyzet elérésekor a 9 fűlre a ragasztóanyagot érintkezés nélkül, legalább két 16 fűvókán keresztül visszük fel. Változatképpen a 15 szállítókészüléken érzékelőket alkalmazhatunk a 16 fűvókáknak a vezérlésére, a 9 fűlre történő rétegezésre.

[0026] A forró ragasztót, mint anyagot, úgy választjuk és a 16 fűvókák tartományában úgy temperáljuk, hogy az nagyon kis mennyiségben vékony 17 filmet alkotva a mindenkor 9 fűlön csak addig ragad megbízhatóan, amíg a 9 fűlet a két 4a, 4b hátrész közé helyezzük, és a 4a, 4b hátrészeket a következő C tartományban ismét egymásra fordítjuk és a zárt állásban billenthető, rányomó 18 futóhengerrel összenyomjuk. A felhordandó forró ragasztó mennyiségét is úgy méretezzük, hogy a 9 fűlön túli kifolyás és/vagy ragadás, illetve az összehajlott 9 fűl összeragadása szintén kizárt.

[0027] A 12 vágókészülék működtetése és egy 9 fűl kialakítása után a 11 papírszalag további előtolását leállítjuk és csak várakozási idő eltelte után

indítjuk újra. Így a 15 szállítókészülékben az egymás után következő 9 fűlek között Δ távolságot állítunk be. Ezt a távolságot az 5 szállítószalag szállítási ütemével és az oda szállított 2 egységek alakjának megfelelően úgy állítjuk be, hogy a 15 szállítókészülék lényegében folyamatosan tudna működni. Előnyösen azonban a továbbiakban nem ábrázolt érzékelőkkel vezérelve, a 15 szállítókészülék szakaszos üzemmódját választjuk, ezáltal a 15 szállítókészülék működtetését a mindig előkészített 2 egységnek az 5 szállítószalagon történő beérkezésével ütemezzük.

[0028] Ebben a helyzetben is változatképpen a különállóan pneumatikusan működtetendő összehajtó szerkezet helyett, amint az például a 4. ábrán látható, ismét lényegében háromszög alakú rámpát alkalmazunk. Az 1. ábra A tartományának helyzetével analóg módon, most a felső 4a hátrészhez például a 8 támasztó és vezetőlemez felől a szállítási irányban ék alakban folyamatosan mögé nyúlnánk, és azt az alsó 4b hátrészre ráfekletjük. Ez a rámpa a rányomó 18 futóhengert is tartalmazhatja.

[0029] A 9 fűlek a 4a, 4b hátrészek közötti összenyomása után a forró ragasztó vékony 17 filmként addigra már annyira lehül, hogy asztali naptárként használva a 2 egységre ható általános erőhatásokkal a ragasztások elválása már nem lehetséges. Ennek megfelelően közvetlenül a B tartomány 18 futóhengeréhez a C tartományban csatlakozó végellenőrzés úgy alakítható ki, hogy a 9 fűl rendeltetésszerű funkciója szerinti meglétét, valamint a 9 fűlek a 4a, 4b hátrészekkel való megfelelő ragasztását ellenőrizzük, lásd a 4. és 5. ábrát. Ehhez villa alakra kialakított 19 rugólemezt alkalmazunk, amelynek 19a felső ága és 19b alsó ága között optikai érzékelő van elrendezve. A 4a, 4b hátrészek összezárása, és az ezt követő, legalább a 9 fűl környéke tartományának összenyomása előtt a 4a, 4b hátrészek között 20 pneumatikus emelő nyelvét helyezzük el. A 18 nyomóhenger felszabadítása és visszabillentése után a felső 4a hátrészt a 20 pneumatikus emelővel megemeljük, amit változatként ismét megfelelően méretezett és már a 4a, 4b hátrészek közé az összezárásuk előtt, például ajakkal bevezetett háromszög-rámpával végezhetünk.

[0030] Minden esetben a 9 fülnek csak az előírásszerű funkciójánál fog a felső 4a hátrész megemelésén túl az alsó 4b hátrész is együtt emelkedni. Amennyiben az alsó 4b hátrész a 3 magon fekvé marad, akkor a 9 fül ragasztása hibás. Csak ebben az esetben nem szakítja meg az alsó 4b hátrész a 19a, 19b ágak között lévő optikai sorompó optikai érzékelőjét, vagy a 2 egység akár a villa alakú rugólemezként kialakított optikai 19 villás érzékelő alsó 19b ágán függve marad. Ezekben az esetekben a D tartományban a 21 jó/rossz szétválasztó működésbe lép. Az illető 2 egységet ekkor, mint selejtet, a 22 csapólap nyitásával lefelé leválasztjuk, lásd az S nyilat. Ezzel szemben, a jó részek a D tartományt 23 tolószervezet segítségével, a már nem szemléltetett szállítási úton hagyják el a G nyíl irányában.

[0031] A fentiekben egy hatásos eljárást ismertettünk asztali naptárak előállítására, műanyag alkatrész megtakarításával, amely eljárás különböző formátumokhoz rugalmasan illeszthető. Az EP 2607092 A1 irat szerinti termékekkel ellentétben, a találmány szerint előállított termékek anyagegységessége magasabb fokú, mivel ezek a kis mennyiségű ragasztón túlmenően lényegében csak fém kötésből, papírból és papírlémezből állnak. A jelen találmány szerinti ilyen termékek a környezetbarát ismételt feldolgozást tovább javítják.

Jelölésjegyzék

[0032]

- | | |
|---|------------|
| 1 | berendezés |
| 2 | egység |
| 3 | mag |
| 4 | hát |

4a felső hátrész (gyártási helyzetben)

4b alsó hátrész (gyártási helyzetben)

- 5 szállítószalag
- 6 szívó
- 7 pneumatikus emelő (változatként rámpa)
- 8 tartó- és vezetőlemez
- 9 fül
- 10 végtelenített tároló
- 11 papírszalag
- 12 vágókészülék
- 13 a 10 papírszalag szabad vége
- 14 heveder alakú szállítószíj
- 15 szállítókészülék / hernyótalpas szállító
- 16 fúvóka forró ragasztó felhordására/felszórására
- 17 ragasztófilm
- 18 billenthető nyomógörgő/nyomóhenger (változatként rámpa)
- 19 rugólemez végérzékelőn / optikai villa érzékelő
- 19a felső ág
- 19b alsó ág
- 20 pneumatikus emelő az összenyomás utáni 4a felső hátrész szelektív felemelésére
- 21 jó/rossz szétválasztó
- 22 csapólap
- 23 tolószerkezet
- A 1. tartomány = kinyitás
- B 2. tartomány = fül kialakítása és pozicionálása
- C 3. tartomány = becsukás és végellenőrzés
- D 4. tartomány = jó/rossz szétválasztás
- α a 4a, 4b hátrészek közötti nyílásszög a felső holtpontra túl
- Δ 9 fülek közötti távolság a 15 szállítókészülékben
- G jó-rész szállítási iránya
- S rossz-rész, illetve selejt szállítási iránya

Szabadalmi igénypontok

1. Eljárás asztali naptár előállítására, amely maggal (3) és kétdarabos hátrésszel (4a, 4b) és a hátrészeket (4a, 4b) és a magot (3) összekötő kötéssel rendelkezik, amelynél a hátrészeket (4a, 4b) A-álvány kialakításához egymással összekötjük,
egy kötött egységnél (2), amelynek munkahelyzetben felfelé álló háta (4) van,
egy felső hátrészt (4a) egy alsó hátrészhez (4b) képest felemelünk,
azzal jellemezve, hogy
egy fület (9) ragasztóanyaggal rétegezzük és azt a felső hátrész (4a) és az alsó hátrész (4b) közé behelyezzük,
és a felső hátrészt (4a) az alsó hátrészre (4b) ráfektetjük.
2. Az előző igénypont szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy** a fület (9) lényegében V-, M- vagy W-alakra alakított papírszalag (11) meghajtásával állítjuk elő, amelyet készlet tárolóból, különösen tekercs alakú végtelenített tárolóból (10) húzunk ki, majd ezt követően méretre vágunk.
3. Az előző igénypont szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy** a fület (9) hajtó és vágó helyzetből ragasztóanyag felhordáson keresztül az alsó hátrészre (4b) való helyezéshez egy szállítókészülék (15) alkalmazásával szállítjuk.
4. Az előző igénypont szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy** a fület (9) két szinkron futó gumirozott szállítószalag, illetve szállítószíj (14) közé befogva a szállítókészülékbe (15) behúzva szállítjuk és egy egységnek (2) az alsó hátrészén (4b) pozícionáljuk.
5. Az előző igénypontok bármelyike szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy**



a fül (9) rétegezését kívülről, két lényegében szemben lévő helyen ragasztóanyaggal, különösen forró ragasztó alkalmazásával végezzük.

6. Az előző igénypont szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy** a fülnek (9) ragasztóanyaggal való rétegezése érintés nélküli ragasztófilm (17) felhordásával, legalább két fúvóka (16) alkalmazásával történik.
7. Az előző igénypontok bármelyike szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy** a felső hátrész (4a) szelektív felemelésére szívót (6) alkalmazunk, amely ezután a felső hátrészt (4a) pneumatikus emelőnek (7) vagy lényegében háromszögben emelkedő rámpának adja át a felső hátrész (4a) meghatározott felemeléséhez.
8. Az előző igénypont szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy** a felső hátrész (4a) nyitását és felemelését felső holtponton túli helyzetig folytatjuk, különösen amíg a felső hátrész (4a) egy támasztó és vezetőlemezre (8) felfekszik.
9. Az előző igénypontok bármelyike szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy** a felső hátrészt (4a) a ragasztóanyaggal ellátott fül (9) behelyezése után az alsó hátrészre (4b) ráfektetjük és legalább a fül (9) tartományában, különösen nyomógörgő (17) alkalmazásával, rányomjuk.
10. Az előző igénypontok bármelyike szerinti eljárás, **azzal jellemezve, hogy** végellenőrzést úgy valósítunk meg, hogy a mindenkor egység (2) felső hátrészét (4a) felemeljük, amikor csak a hátrészekkel (4a, 4b) megfelelően összekötött fül (9) emeli fel az alsó hátrészt (4b) addig, hogy egy optikai villás érzékelő (19) jele megszakításra kerüljön.
11. Az előző igénypontok bármelyike szerinti eljárás.

azzal jellemezve, hogy a felső hátrész (4a) emeléséhez vagy zárásához megfelelően méretezett és a szállítási iránnyal szemben lényegében háromszög alatt húzódó rámpákat alkalmazunk.

12. Berendezés kétdarabos háttal (4) rendelkező asztali naptárak hátrészeinek (4a, 4b) összekötésére, amelynél a két hátrész (4a, 4b) A-állvány kialakításához egymással össze van kötve, és a berendezés tartalmaz szállítószalagot (5) magból (3) és felül fekvő két hátrésszel (4a, 4b) rendelkező hátból (4) álló kötött egységek (2) fekvő bevezetésére, készüléket felső hátrésznek (4a) alsó, a magon (3) fekvő hátrészhez (4b) viszonyított felemelésére, és eszközt a felső hátrésznek (4a) az alsó hátrészre (4b) történő zárására, illetve ráfektetésére, ahol a berendezés az előző igénypontok bármelyike szerinti eljárás fogantatására **azáltal** van kialakítva, hogy a berendezés a felemelésre szolgáló készülék és a felső hátrésznek (4a) az alsó hátrészre (4b) történő zárására, illetve ráfektetésére szolgáló eszköz között külső oldalán ragasztóval ellátott fülnek (9) a hátrészek (4a, 4b) közé történő bevitelére és pozícionálására szolgáló eszközt tartalmaz.
13. Az előző igénypont szerinti berendezés, **azzal jellemezve, hogy** a felső hátrésznek (4a) az alsó hátrészhez (4b) viszonyított felemelésére szolgáló készülék szívóként (6) van kialakítva, amelynél a teljes nyitáshoz pneumatikus működtetésű emelő (7) és/vagy az egységek (2) szállítási irányában emelkedő rámpa van alkalmazva.
14. Az előző igénypontok bármelyike szerinti berendezés, **azzal jellemezve, hogy** végellenőrzéshez optikai villás érzékelő (19) rugólemezként felső ággal (19a) és alsó ággal (19b) úgy van kialakítva, hogy egy érzékelőjel csak alsó hátrésszel (4b) szakítható meg, amelyet

meghatározott módon, helyesen elhelyezett fül (9) által a felső hátrésszel (4a) felemelünk.



Fig. 1

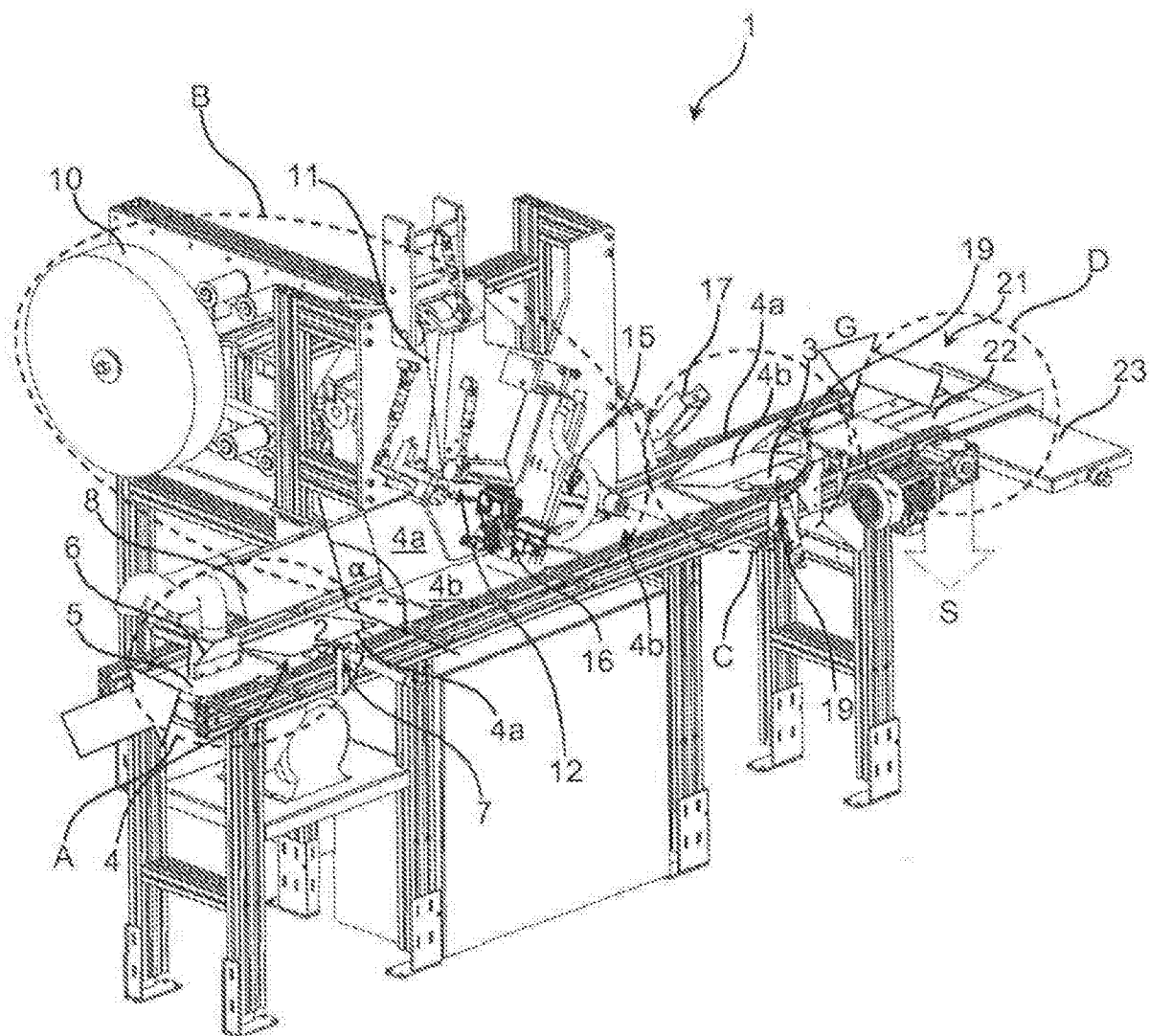


Fig. 2

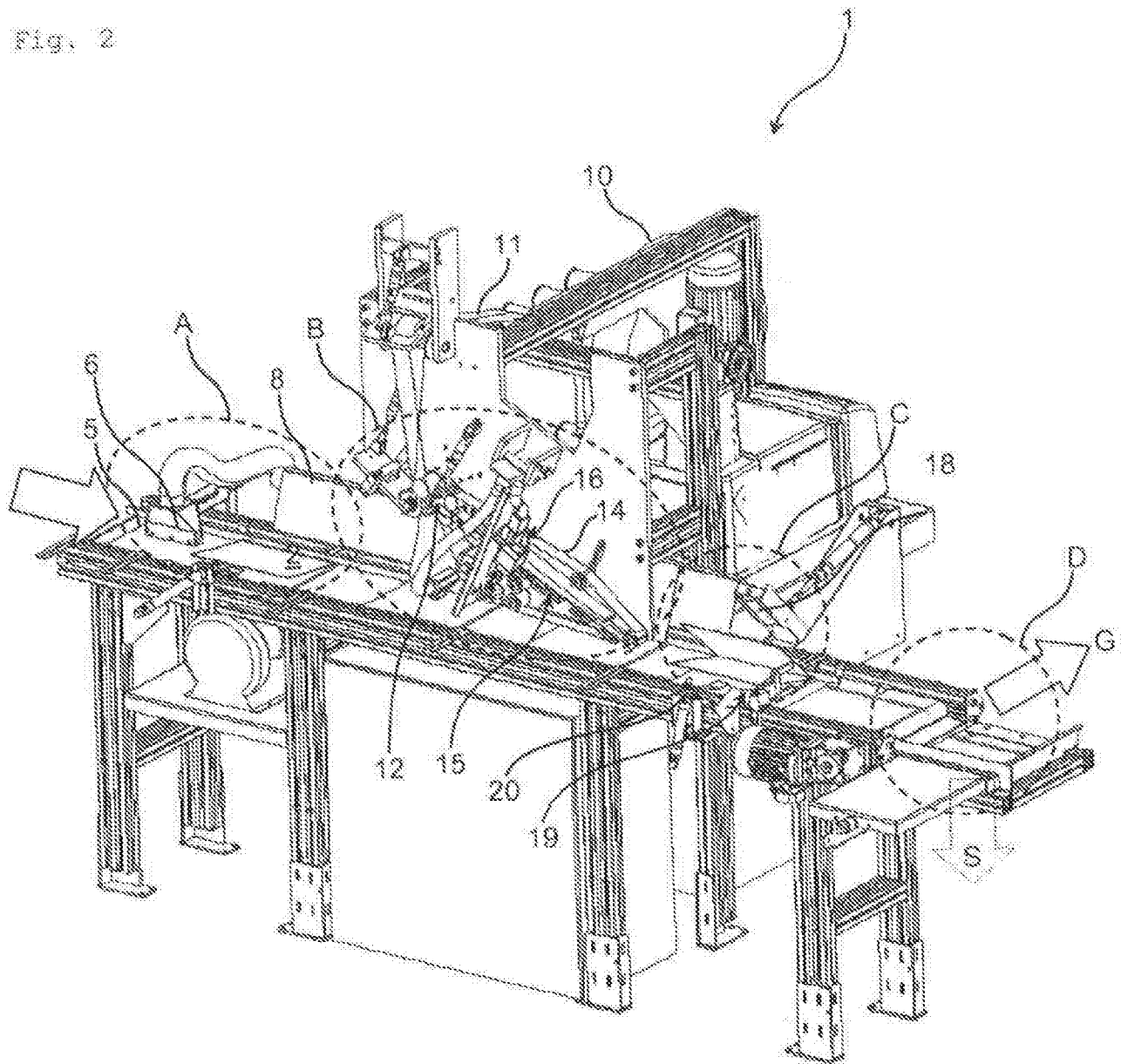


Fig. 4

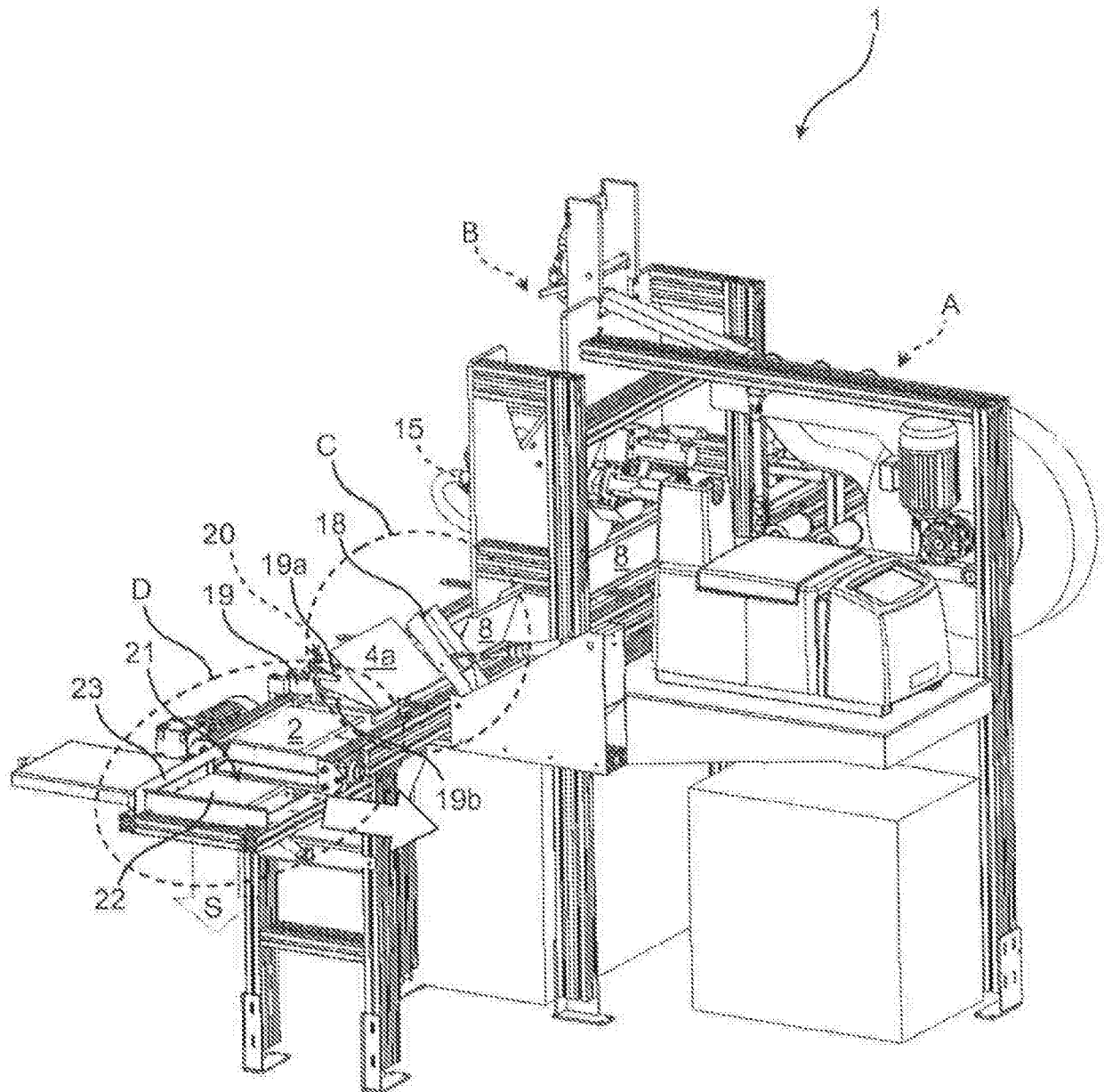


Fig. 6

