

PŘÍHLÁŠKA VYNÁLEZU

zveřejněná podle § 31 zákona č. 527/1990 Sb.

(21) Číslo dokumentu:

2000 - 104

(19)
ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

(22) Přihlášeno: **12.01.2000**

(32) Datum podání prioritní přihlášky: **19.01.1999**

(31) Číslo prioritní přihlášky: **1999/9900662**

(33) Země priority: **FR**

(40) Datum zveřejnění přihlášky vynálezu: **13.09.2000**
(Věstník č. 9/2000)

(13) Druh dokumentu: **A3**

(51) Int. Cl. ⁷:

B 65 D 27/00

(71) Přihlašovatel:

ACHAT ET DISTRIBUTION D'ARTICLES DE
CLASSEMENT «AD CLASSEMENT», Valenciennes,
FR;

(72) Původce:

Dottel Jean-Marc, Valenciennes, FR;

(74) Zástupce:

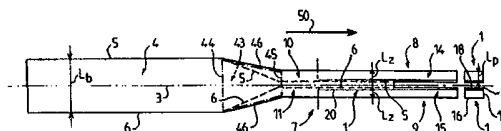
PATENTSERVIS PRAHA a.s., Jivenská 1, Praha 4,
14000;

(54) Název přihlášky vynálezu:

**Způsob a zařízení k výrobě obalů nebo kapes,
zejména ochranných pouzder na dokumenty**

(57) Anotace:

Vynález se týká způsobu výroby a zařízení k výrobě obalů nebo kapes (1), zejména ochranných pouzder pro dokumenty, které jsou v podstatě pravoúhlé, přičemž pás materiálu (4) pro vytvoření obalu nebo kapsy (1), jehož rozložená šířka L_b je větší než alespoň čtyřnásobek rozměru jedné ze stran obalů nebo kapes (1), nebo tak zvaný "vícenásobný rozměr" L_p , a který je tvořený tkaninou (7), po obou podélných stranách (8,9) opatřenou plochou (10, 11) o dvojitěm zesílení materiálu nebo tak zvanou "zónou o dvojitě tloušťce", jejíž šířka L_z se rovná nebo je větší než vícenásobný rozměr L_p se v rozsahu alespoň tkaniny (7) nutí postupovat ve směru své podélné osy pomocí série pohonných prostředků (12, 13) a obal nebo kapsa (1) je odděleně tvořen v každé ploše (10, 11) dvojitěho zesílení, přičemž tkanina (7) je podélně rozdělena alespoň do dvou částí (14, 15) v protisměru těsně před pohonnými prostředky (13), které jsou umístěny nejdále ve směru výrobního postupu.



Způsob a zařízení k výrobě obalů nebo kapes, zejména ochranných pouzder na dokumenty

Oblast techniky

Vynález se týká způsobu a technického zařízení k výrobě obalů nebo kapes, zejména ochranných pouzder na dokumenty. Zvláštní úpravou tento vynález může být přizpůsoben k výrobě kapes nebo obalů jiného druhu.

Dosavadní stav

V současnosti, k výrobě kapes pro uložení dokumentů se používá dvou kotoučů továrně vyrobené fólie, jejíž šířka v podstatě odpovídá šířce kapes. Řečené fólie jsou paralelně odvíjeny lícem k sobě a pak jsou svařované a řezané na požadovaný tvar.

Je rovněž známé použití kotouče fólie o šířce, která v podstatě odpovídá dvojnásobku konečné šířky kapsy. Fólie je nejdříve přeložena tak, aby vytvořila dvouvrstvý list materiálu, který je následně svařen a řezán pomocí identických technik, které jsou uvedeny u výše zmíněného způsobu.

U těchto řešení, je-li zapotřebí zvýšit kapacitu výroby kapes, je nutné rozšířit výrobní prostředky. To samozřejmě vede ke zvýšení nákladů nejen s ohledem na nákup strojů a jejich ovládání, ale rovněž a to zejména, z hlediska rozšíření podlahových ploch pro možnost instalace těchto strojů, nebo z hlediska vyžadovaného času na jejich seřízení. Je třeba rovněž poznamenat, že takováto řešení vyžadují přepravu a uskladnění kotoučů fólie mezi jejich místem výroby a místem použití. Vzniká tím řada problémů, zvláště s ohledem na riziko poškození během manipulace nebo na ztrátu flexibility fólie, způsobenou stárnutím fólií, zůstávající-li uskladněny příliš dlouho.

Navíc, pokaždé, kdy jsou kotouče vyměňovány, výrobní proces musí být zastaven. Tím jsou nepříznivě ovlivňovány finální náklady.

Navíc , pokaždé, kdy jsou kotouče vyměňovány, výrobní proces musí být zastaven. Tím jsou nepříznivě ovlivňovány finální náklady.

Podstata vynálezu

Účelem vynálezu je předložení způsobu výroby a zařízení k výrobě obalů nebo kapes, zejména ochranných pouzder na dokumenty. Navržený způsob a zařízení odstraňují výše uvedené nedostatky a umožňují optimalizaci využití potřebných výrobních prostředků.

Účelem předloženého vynálezu je též předložení procesu a zařízení k výrobě obalů a kapes, zejména ochranných pouzder na dokumenty, které umožní redukci, nebo dokonce odstraní nutnost ukládání kotoučů fólie v přívodním protisměru tím, že předpokládá jejich výrobu.

Účelem předloženého vynálezu je rovněž zabezpečení procesu a zařízení k výrobě obalů a kapes, zejména ochranných pouzder na dokumenty, které umožní snížení prostojů při výrobě a/nebo zvýšení výrobní kapacity při snížení nákladů.

Další hlediska a přednosti vynálezu se vynoří během následujícího popisu, který je dán pro znázornění a nemá být omezením podstaty vynálezu.

Vynález se týká především procesu výroby obalů nebo kapes, zejména ochranných pouzder na dokumenty, které jsou v podstatě pravoúhlé a ve kterých :

- je poskytnut pás materiálu, navržený tak, aby vytvořil řečené obaly nebo kapsy, jehož rozložená šířka L_b je větší než alespoň čtyřnásobek rozměru, nebo tak zvaného „vícenásobného rozměru“ L_p jedné ze stran řečených obalů nebo kapes, které mají být vyrobeny pomocí série pohonných prostředků, řečený pás materiálu tvořící tkaninu, má po obou podélných stranách oblast o dvojitě tloušťce materiálu, nebo tak zvanou „zónu o dvojitě tloušťce“ a jejíž šířka L_z se rovná , nebo je větší než řečený vícenásobný rozměr L_p ;

- pomocí série pohonných prostředků je přinucena alespoň řečená tkanina postupovat ve směru své podélné osy;
- v každé řečené zóně o dvojité tloušťce jsou odděleně tvořeny řečené obaly nebo kapsy;
- tkanina je podélně oddělena alespoň do dvou částí těsně před protisměrnými pohonnými prostředky, které jsou umístěny nejdále ve směru výrobního postupu.

Vynález se týká rovněž instalace potřebného nástrojového vybavení pro výše popsany proces výroby obalů nebo kapes, zejména ochranných pouzder na dokumenty, které jsou v podstatě pravoúhlé. Nástrojové vybavení zahrnuje:

- sérii pohonných prostředků alespoň pro posun tkaniny, tvořené pásem materiálu ve směru její podélné osy. Tkanina má vytvořit řečené obaly nebo kapsy a její šířka při rozložení L_b je větší než alespoň čtyřnásobek rozměru, nebo tak zvaného vícenásobného rozměru L_p jedné ze stran řečených obalů nebo kapes, řečená tkanina má po obou podélných stranách oblast o dvojité tloušťce nebo tak zvanou „zónu o dvojité tloušťce“ a její šířka L_z se rovná, nebo je větší než řečený vícenásobný rozměr L_p ;
- prostředky pro oddělené vytváření řečených obalů nebo kapes v každé z řečených zón o dvojité tloušťce;
- prostředky pro podélné rozdělení tkaniny do dvou částí, umístěné těsně před protisměrnými pohonnými prostředky, umístěnými nejdále ve směru výrobního postupu.

Přehled obrázků

Vynálezu bude lépe porozuměno studiem následujícího popisu doprovázeného výkresy, které jsou jeho integrální součástí a na kterých :

- obrázek 1 představuje schéma výrobního postupu, znázorňující čelní pohled na příklad instalace podle vynálezu,

- obrázek 2 je schematický pohled shora, znázorňující přetvoření vyjmutého pásu materiálu podle vynálezu v souměrném uspořádání tak, jak prochází instalačním vybavením, zobrazeným na výše uvedeném obrázku 1.

Vynález se týká především výroby obalů nebo kapes, zejména ochranných pouzder na dokumenty.

Při zvláštní úpravě může být tento vynález použit i k výrobě kapes nebo obalů jiného druhu.

Příklad provedení

Z obrázků 1 a 2 vyplývá, že se jedná v podstatě o pravoúhlé obaly nebo kapsy 1, uzavřené alespoň na dvou přilehlých stranách a podle potřeby, alespoň částečně na třetí straně tak, aby toto uspořádání definovalo otvor pro vložení alespoň na čtvrté straně.

Jsou opatřeny podle potřeby, vazačovým okrajem 2, například s perforací na jedné z jeho stran.

Jsou vyrobeny například z flexibilního plastického materiálu, podle potřeby může být transparentní, nebo z podobného materiálu.

S ohledem na výrobní postup podle vynálezu, je zabezpečen pás materiálu 4, který má vytvořit řečené obaly nebo kapsy 1. Šíře L_b řečeného pásu 4 je alespoň čtyřikrát větší než rozměr, nebo tak zvaný „vícenásobný rozměr“ L_b jedné ze stran řečeného obalu nebo kapsy 1. Tímto rozměrem je například šířka.

Řečený pás materiálu 4 tvoří tkanina 7, která má po obou podélných stranách 8,9 plochu 10,11 se zdvojeným zesílením materiálu, tak zvanou „zónu o dvojité tloušťce“ a její šířka L_z se rovná nebo je větší než řečený čtyřnásobný rozměr L_p .

Řečené obaly nebo kapsy 1 se tvoří odděleně v každé z řečených „zón o dvojité tloušťce“ 10,11.

Řečené obaly nebo kapsy 1 se tvoří ze stejného pásu materiálu 4 a takovýto způsob výroby umožňuje použití společných výrobních prostředků pro každou ze zón o dvojité tloušťce 10,11-

Toto je případ, kdy alespoň tkanina 7 je přinucena k postupu, například ve směru šipek 50 pomocí série pohonných prostředků 12,13 a tkanina je podélně rozdělena alespoň do dvou částí 14,15 a to zejména v podstatě o stejné šířce. Toto se děje v nejvzdálenějším možném místě ve směru výrobního postupu ve vztahu ke směru postupu 50 pásu materiálu 4 a ještě lépe těsně před protisměrnými pohonnými prostředky 13, které jsou umístěny nejdále ve směru výrobního postupu.

Riziko posunu do strany mezi odlišnými oddělenými částmi 14,15, který může nastat v případě rozdílného napětí je tímto redukováno.

Podle prvního tvaru provedení, řečený pás 4 je ve tvaru unášecího pouzdra (návlačky) , které definuje tkaninu 7.

Podle druhého tvaru provedení, řečený pás 4 je přinucen k posunu především v plochem stavu ve směru podélné osy 3 a podélné okraje 5,6 pásu 4 jsou složeny zpětně, směrem dovnitř tak, aby tvořily pásovou tkaninu 7.

Řečené rozdělení pásu 4 do několika šířek, zvláště do dvou, je uskutečněno tehdy, kdy obaly nebo kapsy 1 jsou tvarovány.

V této spojitosti, obaly nebo kapsy 1 jsou tvarovány například svařením dvou zesílení materiálu v místě, kde jsou zabezpečeny dvojité zesílené zóny 10,11 a následně řezány. Je-li zapotřebí, operace svařování následuje ochlazování.

Obaly nebo kapsy 1 jsou takto tvarovány. Jedna z uzavřených okrajových stran 16, je vytvořena přeloženými podélnými okraji stran 8,9 pásu tkaniny 7, druhá svislá 17 a/nebo paralelní 18 uzavřená okrajová strana nebo okraje jsou vyrobeny svařením.

Rozdělení původního pásu tkaniny 7 do několika částí se děje například po svaření, případně po ochlazení a před řezáním zejména před finálním ortogonálním řezáním ve směru výrobního postupu, ke kterému se přistoupí co nejdříve.

Pohonné prostředky 13 jsou umístěny jak možno nejdále ve směru výrobního postupu, zejména směrem ke svařování, případně k ochlazování a proti směru výrobního postupu před řezáním, zejména těsně před finálním řezáním.

Dále, přednostně, alespoň řečený pás tkaniny 7 je vytvořen například protlačováním, zejména nepřerušovaným a je posouván ve směru výrobního postupu k vytváření obalů nebo kapes, jak je popsáno výše. Tvarování je synchronizováno s rychlostí postupujícího pásu 4 a/nebo, je-li zapotřebí, s rychlostí jeho protlačování.

Takovýto způsob provedení umožňuje výrobu obalů nebo kapes přímo u výstupu ze stroje, který vytváří pás tkaniny 7, aniž by bylo zapotřebí mezilehlých válců.

V případě pásu tkaniny 7, definovaného jako unášecí pouzdro (návlačka), je řečeno, že unášecí pouzdro (návlačka) je vyrobena protlačováním a přímo vedena k vytváření obalů nebo kapes 1.

V případě tkaniny 7 definované složeným pásem taženým ve výchozím plochém stavu, je řečeno, že pás je protlačován v plochém stavu a přímo veden k tvarování obalů a kapes 1 po poskládání pásu.

Po protlačení, řečený pás je podle potřeby ochlazován. Je veden nepřetržitě, například k místu skládání ve směru výrobního postupu a proti směru v místě tvarování řečených obalů nebo kapes 1. Pro tento účel, jsou zabezpečeny lokalizační polohy v oblasti, ve které je uskutečňováno ukládání 19 materiálu, které používají tlumící oddělovací přístroje, vhodné pro propuštění různých délek řečeného pásu 4.

Pro výhodnější tvorbu obalů nebo kapes 1, podélné okraje 5,6 mohou být před složením lemovány. Takováto operace se může uskutečňovat například v místě ochlazovacího kroku v postupném směru, který následuje po tvorbě řečeného pásu 4 a protisměrně před prvním pohonným zařízením 12.

Podélné okraje 5,6 pásu 4 jsou složeny současně, zejména na každé ze stran.

Jak je znázorněno, podle jedné zvláštní formy provedení, vazačový okraj 2 je vytvořen podél jedné strany řečených obalů nebo kapes 1, zvláště po odpovídajícím okraji strany 18, která je paralelní k přeloženému okraji 16. Pro tento účel je vyroben

svařovaný spoj, lehce posunutý do strany a paralelní ke svařovanému spoji řečeného kraje 18, který je paralelní s přeloženým okrajem 16.

Řečený vazačový okraj 2 je následně perforován, podle potřeby, například ve směru výrobního postupu v místě rozdělení pásu 4 do dvou částí a/nebo proti směru výrobního postupu v místě vyřezávání obalů nebo kapes 1, tam, kde pohonné prostředky 13, jsou-li potřebné, jsou umístěny jak nejdále ve směru výrobního postupu.

Je rovněž možné zesílit řečený vazačový okraj 2 vazačovým proužkem 20, zavedeným například centrálně po složení mezi řečené zdvojené zesílení pásu 4 a před svařením v místě, kde řečený vazačový okraj 2 má být definován.

V případě unášecího pouzdra, toto je nejdříve rozevřeno aby dovolilo centrálnímu zavedení řečeného zesilovacího vazačového proužku 20. K tomuto účelu jsou zabezpečeny příslušné prostředky.

Je třeba poznamenat, že vazačové proužky 20 mohou být prefabrikované a předem navinuté na kotouče, nebo mohou být přímo protlačovány před použitím vhodnými stanicemi vloženými do předložené instalace.

Řečené obaly nebo kapsy 1 jsou tvarovány například současně a paralelně v každé z řečených zdvojených zesílených zón 10,11. S ohledem na zamezení jakéhokoliv úbytku materiálu, veškeré odřezky pásu 4, vzniklé po rozdělení pásu do dvou částí a/nebo po odříznutí jejich podélných okrajů 5,6, mohou být recyklovány, jak je označeno šipkami a přerušovanou čarou označenou 51.

Pro případ poruchy během doby, kdy jsou tvarovány obaly nebo kapsy 1, je možno odklonit protlačovaný pás 4 ve směru navíjecího přístroje, není znázorněno, kde může být uložen, aniž by bylo nutné zastavit okamžitě jeho výrobu.

Pro případ přetrhnutí řečeného pásu 4, mohou být přijata opatření pro spojení jeho dvou konců v oblasti zóny 21, která je navržena v místě před skládáním proti směru výrobního postupu.

Vynález se rovněž týká instalace nástrojového vybavení výše popsaného procesu. Zahrnuje sérii pohonných prostředků 12,13 pro posun alespoň tkaniny 7, kterou tvoří

pás materiálu 4 ve směru jeho podélné osy, která má vytvořit řečené obaly nebo kapsy 1 a jejíž šířka L_b je větší než alespoň čtyřnásobek rozměru jedné ze stran řečených obalů nebo kapes, tak zvaného „vícenásobného rozměru“ L_p .

Řečená tkanina 7 má po obou podélných stranách 8,9 oblast 10,11 se zdvojením tloušťky pásu 4, nebo tak zvanou „zónu o dvojitě tloušťce“, a její šířka L_z se rovná, nebo je větší než vícenásobný rozměr L_p .

V dalším zahrnuje prostředky 23 pro oddělené tvarování řečených obalů nebo kapes 1 v každé z řečených zdvojených zesílených zón 11, stejně jako prostředky 24 pro podélné rozdělení pásu tkaniny 7 alespoň do dvou částí 14,15 v podstatě o stejné délce, umístěné těsně před protisměrnými pohonnými prostředky 13, které jsou umístěny nejdále ve směru výrobního postupu.

Podle prvního tvaru provedení, řečený pás tkaniny 7 má tvar unášecího pouzdra (návlačky).

Podle dalšího tvaru provedení, řečený pás 4, jak je znázorněno, je nejdříve veden v plochem stavu a zařízení podle vynálezu dále zahrnuje prostředky 22 pro zpětné přeložení podélných krajů 5,6 řečeného pásu 4 směrem dovnitř.

Pohonné prostředky 12,13 jsou vytvořeny například válci 25,26, které se dotýkají jeden druhého a otáčejí se protisměrně. Řečený pás 4 je navržen tak, aby jej bylo možné vložit mezi tyto válce

Řečené prostředky pro tvarování obalů nebo kapes 1 zahrnují například alespoň jednu jednotku 27 pro svařování dvou vrstev materiálu, který tvoří tkaninu 7 v oblasti každé její podélné strany 8,9 a jednotku 28 pro ochlazení řečené tkaniny 7 a/nebo stříhací prostředky nebo prostředky typu gilotiny pro řezání řečených obalů nebo kapes 1.

Řečené prostředky pro rozdělení tkaniny 7 do několika částí jsou například vytvořeny alespoň jedním řezacím systémem 30, který je uspořádán v oblasti střední části pásu tkaniny 7.

Jsou umístěny zejména mezi svařovací jednotkou 27, případně ochlazovací jednotkou 28 a řezacími prostředky typu gilotiny 29.

Nejkrajnější pohonné prostředky 13 ve směru výrobního postupu jsou umístěny zejména ve směru výrobního postupu za řečeným řezacím systémem 30 a protisměrně před prostředky typu gilotiny 29.

Instalace podle vynálezu dále, přednostně zahrnuje prostředky 31 pro nepřetržité vytváření alespoň řečeného pásu tkaniny 7. Jsou jimi zejména průtlačník 32 opatřený například zásobníkem s přívodem materiálu 33, filtr 34 a podtlakové zařízení 35.

Pro případ tkaniny 7 ve formě unášecího pouzdra, průtlačník je navržen tak, aby byl schopen tvarovat řečené unášecí pouzdro (typu návlačky).

Pro případ pásu materiálu 4, nejdříve taženého v plochem stavu, průtlačník je navržen tak, aby byl schopen tvarovat řečený pás v plochem stavu.

Řečené prostředky 31 pro tvarování pásu 4 následují například prostředky 36 pro ochlazování řečeného pásu a/nebo prostředky 37 pro seříznutí podélných okrajů 5,6 řečeného pásu 4.

Řečené ochlazovací prostředky 37 tvoří například systém 38 pro pohon vzduchové trysky a/nebo ochlazovacích válců 39, kolem kterých se částečně navíjí postupující řečený pás 4.

Řečené lemovací prostředky 37 tvoří například řezací systém 40 umístěný po obou stranách řečeného pásu 4.

V této spojitosti, nejvzdálenější pohonné prostředky v protisměru 12 jsou umístěny například mezi řečenými prostředky 31 pro vytváření pásu 4, případně řečenými prostředky 37 pro lemování jeho podélných okrajů a řečenými prostředky pro přeložení 22.

Toto je případ, kdy je navržena svařovací jednotka 27, která podle potřeby je umožňuje dokončení vazačového okraje 2. Řečené prostředky 23 k výrobě obalů nebo kapes 1 tedy zahrnují například prostředky 41 k perforaci řečeného vazačového okraje 2, které jsou uloženy ve směru výrobního postupu za svařovací jednotkou 27, případně za ochlazovací jednotkou 28 a protisměrně za řezacím ústrojím 29 gilotinového typu a případně za posledními pohonnými prostředky 13 ve směru výrobního postupu.

Řečené prostředky 23 k výrobě obalů nebo kapes 1 mohou rovněž zahrnovat zejména prostředky, které nejsou znázorněny, k zavedení vazačového pásu 20 je 2 do oblasti řečeného vazačového okraje 2 mezi řečené zesílení materiálu, který tvoří pásovou textilií 7, do zóny dvojitého zesílení 10,11.

Řečené prostředky pro zavedení vazačového pásu 20 tvoří zejména odvíjecí zařízení umístěné nad řečenou textilií 7 a/nebo válce k zadržení řečeného vazačového proužku 20 mezi řečeným zesílením pásu 4.

Alternativně, vazačový proužek 20 může být odvíjen z navíjecího zařízení, jak je uvedeno výše, nebo může být protlačován na místě těsně před použitím.

Řečené vazačové proužky 20 mohou být rovněž zavedeny do svařovací jednotky 27 například do centrální části tkaniny 7.

V této souvislosti, v příkladu provedení, šířka L_b řečeného pásu 4 je navržena tak, aby byla v podstatně větší než alespoň čtyřnásobek řečeného vícenásobného rozměru L_p tak, aby po složení, řečené podélné okraje 5,6 řečeného pásu 4, se navzájem dotýkaly. Usnadňuje to zavedení vazačového proužku 20 mezi řečené zesílení pásu 4.

Řečené prostředky k zvedení vazačového proužku 20 jsou umístěny například mezi řečené skládací prostředky 22 a řečenou svařovací jednotku 27.

Toto je případ, kdy každý prvek prostředků 23 k výrobě obalů nebo kapes 1, zejména prostředky k zavedení vazačového proužku 20, svařovací jednotka 27, ochlazovací jednotka 28, prostředky k perforaci 41 a gilotinové řezací prostředky 29 jsou vytvořeny identickými stroji a jsou instalovány paralelně po straně každé zóny dvojitého zesílení 10,11.

Technické vybavení podle vynálezu dále zahrnuje zejména zadržovací soupravu oddělovacích přístrojů 42, které zachytí a propustí difference v rychlosti postupu procházejícího pásu 4 a/nebo prostředky k recyklaci odřezků, kterými, mezi jinými, může být drtič 52.

Prostředky 22 pro zpětné přeložení pásu 4 tvoří například dvojité překládací zařízení obsahující alespoň lichoběžníkovou kostru 43, která je znázorněna linkou tečka čárka na obrázku 2 a kterou je možno uspořádat paralelně k řečenému pásu 4.

Široká základna 44 řečené kostry 43 je vložena protisměrně a její rozměry jsou v podstatě identické s šířkou řečeného pásu 4. Její malá základna 45 uložená ve směru výrobního postupu, má rozměry v podstatě identické s rozměry pásové tkaniny 7.

Řečené zařízení 22 pro zpětné přeložení obsahuje rovněž prostředky (nejsou znázorněny) k vyždvižení podélných okrajů U5,6U podél nakloněných stran 46 řečené kostry 43 a k jejich uložení na střední část pásu 4 ve směru výrobního postupu za řečenou kostrou 43.

Toto jsou hlavní pravidla zejména pro provoz tohoto zařízení.

Samozřejmě lze očekávat jiné formy provedení v rámci schopností odborníků, aniž by došlo k vybočení z rámce rozsahu platnosti tohoto vynálezu.

PATENTOVÉ NÁROKY

1. Způsob výroby obalů nebo kapes (1), zejména ochranných pouzder na dokumenty, které jsou v podstatě pravoúhlé, v y z n a č u j í c í s e t í m, že

- pás materiálu (4), navržený tak, aby vytvořil řečené obaly nebo kapsy (1), jehož rozložená šířka L_b je větší než alespoň čtyřnásobek rozměru jedné ze stran řečených obalů nebo kapes (1), které mají být vyrobeny, nebo tak zvaný „vícenásobný rozměr“, L_p , řečený pás materiálu (4) tvoří tkanina (7), která má po obou podélných stranách (8,9) oblast (10,11) o zdvojené síle materiálu, nebo tak zvanou „zónu dvojitého zesílení“, jejíž šířka L_z se rovná nebo je větší než řečený vícenásobný rozměr L_p ;
- pomocí série pohonných prostředků (12,13) je přinucena alespoň řečená tkanina (7) postupovat ve směru její podélné osy;
- v každé řečené zóně dvojitého zesílení (10,11) jsou odděleně tvořeny řečené obaly nebo kapsy (1);
- -- tkanina (7) je podélně oddělena alespoň do dvou částí (14,15) těsně před protisměrnými pohonnými prostředky, které jsou umístěny nejdále ve směru výrobního postupu.

2. Způsob výroby podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že řečený pás materiálu (4) je posouván v plochem stavu ve směru jeho podélné osy (3) a podélné kraje (5,6) řečeného pásu (4) jsou zpětně, směrem dovnitř přeloženy tak, že tvoří řečenou tkaninu (7).

3. Způsob výroby podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že řečené rozdělení pásu do několika šířek se provádí v během vytváření obalů nebo kapes (1)

4. Způsob výroby podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že řečené obaly nebo kapsy (1) jsou vyráběny svařením dvou zesílení pásu, která jsou zabezpečena v oblasti řečených zón dvojitého zesílení (10,11) a následně řezána, přičemž rozdělení tkaniny (7) do dvou částí se provádí po svařování a před řezáním.
5. Způsob výroby podle kteréhokoliv z předchozích nároků, v y z n a č u j í c í s e t í m, že alespoň řečená tkanina se vyrábí nepřetržitě a je posouvána ve směru výrobního postupu k vytváření řečených obalů nebo kapes (1). výroba je synchronizována s rychlostí posouvání pásu (4).
6. Způsob výroby podle nároku 2, v y z n a č u j í c í s e t í m, že podélné okraje (5,6) pásu (4) jsou lemovány před složením.
7. Způsob výroby podle nároku 1 nebo 2, v y z n a č u j í c í s e t í m, že jakýkoliv odpad materiálu vzniklý při rozdělování pásu a/nebo při lemování jeho podélných okrajů (5,6) je recyklován.
8. Způsob výroby podle nároku 2, v y z n a č u j í c í s e t í m, že podélné okraje (5,6) pásu (4) jsou současně skládány po obou z každé stran.
9. Způsob výroby podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že řečené obaly nebo kapsy (1) jsou tvarovány současně a v paralele v každé z řečených zón zdvojeného zesílení (10,11).
10. Instalace pro technické vybavení procesu výroby podle nároku 1, k výrobě obalů nebo kapes (1), zejména ochranných pouzder pro dokumenty, které jsou v podstatě pravoúhlé, zahrnují:

- sérii pohonných prostředků (12,13) k posunu alespoň tkaniny (7) ve směru její podélné osy, kterou tvoří pás (4) určený k výrobě řečených obalů nebo kapes (1) a jehož šířka při rozložení L_b je větší než alespoň čtyřnásobek rozměru jedné ze stran řečených obalů nebo kapes (1), nebo tak zvaný „vícenásobný rozměr“, L_p , řečená tkanina (7) má po každé podélné straně (8,9) plochu (10,11) o dvojitěm zesílení materiálu, nebo tak zvanou „zónu o dvojitě tloušťce“, a její šířka L_z se rovná, nebo je větší než řečený vícenásobný rozměr L_p ;
- prostředky (23) pro oddělené vytváření řečených obalů nebo kapes (1) v každé z řečených zón o dvojitě tloušťce;
- prostředky (24) pro podélné rozdělení tkaniny (7) alespoň do dvou částí (14,15) těsně před protisměrnými pohonnými prostředky (13) umístěnými nejdále ve směru výrobního postupu.

11. Zařízení podle nároku 10 dále obsahuje prostředky (22) pro zpětné přeložení podélných okrajů (5,6) řečeného pásu (4) směrem dovnitř, aby formovaly řečenou tkaninu (7), řečeného pásu (4) dodanou v plochém stavu ve směru jeho podélné osy (3).

12 Instalace podle nároku 11, v y z n a č u j í c í s e t í m, že prostředky (22) pro zpětné přeložení tvoří zdvojený skládací systém, který zahrnuje alespoň lichoběžníkovou kostru (43), která může být uspořádána paralelně k pásu (4), přičemž velká základna (44) směřující proti proudu, má rozměr v podstatě identický s šířkou pásu (4) a malá základna (45) orientovaná ve směru výrobního postupu, má rozměr v podstatě identický s rozměrem tkaniny (7), a zahrnuje též prostředky pro vyzdvížení podélných krajů (8,9) pásu (4) podél nakloněných stran (46) řečené kostry (43) a pro jejich uložení na střední část pásu (4) ve směru výrobního postupu za řečenou kostrou (43).

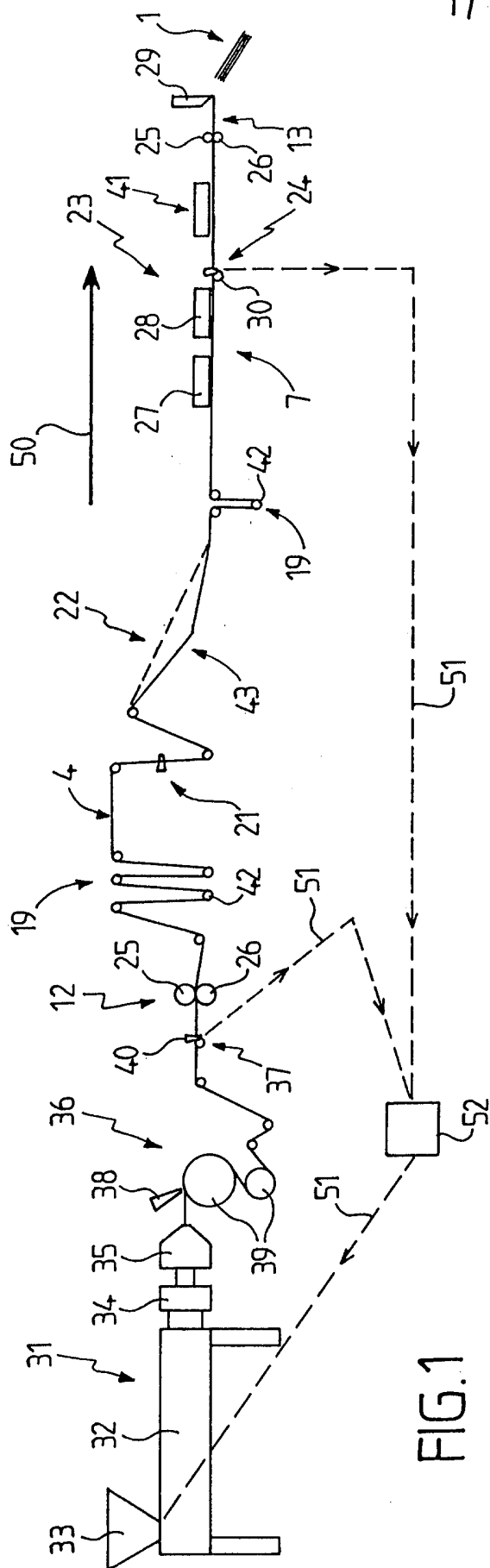


FIG. 1

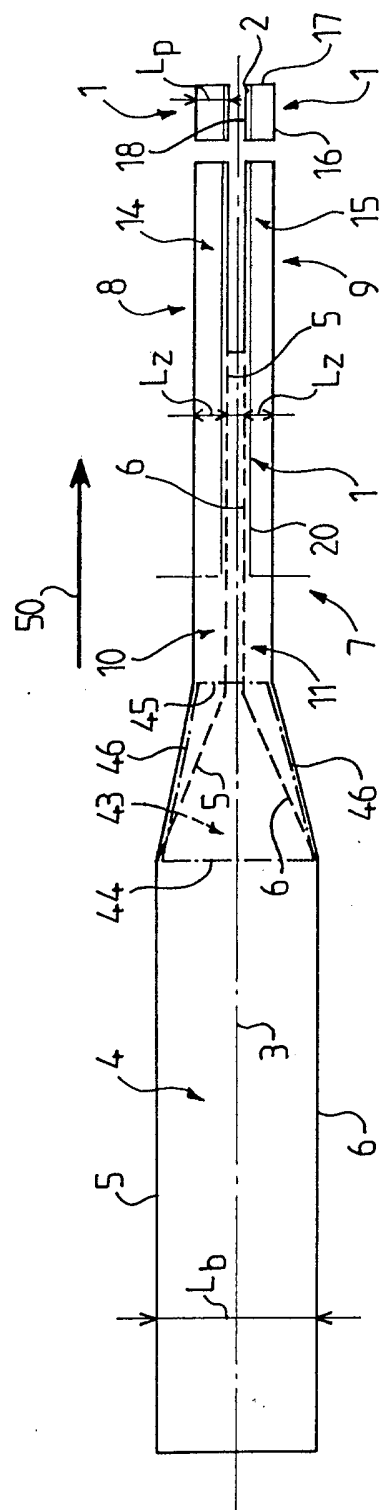


FIG. 2