

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
3. Oktober 2002 (03.10.2002)

PCT

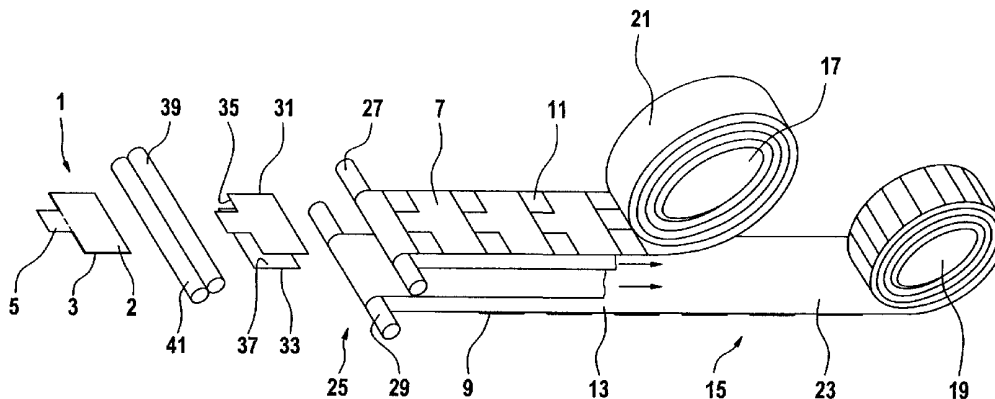
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 02/076833 A2

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: B65C (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): CHECKPOINT SYSTEMS INTERNATIONAL GMBH [DE/DE]; Ersheimer Strasse 69, 69434 Hirschhorn/Neckar (DE).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP02/03198 (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): BANNERT, Georg [DE/DE]; Adalbert-Stifter-Strasse 17, 69434 Hirschhorn (DE).
- (22) Internationales Anmeldedatum: 21. März 2002 (21.03.2002) (74) Anwalt: MENGES, Rolf; c/o Ackmann, Menges & Demski, Postfach 14 04 31, 80454 München (DE).
- (25) Einreichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität: 101 14 104.1 23. März 2001 (23.03.2001) DE

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR PRODUCING DOUBLE LABELS AND CORRESPONDING DOUBLE LABEL

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON DOPPELETIKETTEN SOWIE DOPPELETIKETT



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing double labels (1). Two large labels (7, 9) of varying size are each detachably applied to a carrier (11, 13) by means of their adhesive surfaces (35, 37), are respectively detached from their carrier (11, 13), and are stuck together by means of facing adhesive surfaces (35, 37). The two labels (7, 9) are dimensioned in such a way that, for the double label, a free end (5) of the adhesive surface of one label (2) protrudes past the other label (3). The device for producing such double labels (1) comprises a dispenser (25) for detaching the labels (7, 9) from their carrier (11, 13) and for assembling the labels and sticking them together. The dispenser (25) comprises parallel dispensing edges (27, 29). The double label (1) has a fixed element which can be written on or printed, and a free, flexible element (5) for fixing the double label (1) to an object to be labelled or another carrier strip. The inventive double label (1) enables high-quality goods such as jewellery or cosmetic products to be labelled in a very attractive and careful manner.

(57) Zusammenfassung: Bei dem Verfahren zur Herstellung von Doppel-etiketten (1) werden zwei ungleich große Etiketten (7, 9), die mit ihren Klebflächen (35, 37) auf jeweils einem Träger (11, 13) lösbar aufgebracht sind, jeweils von ihrem Träger (11, 13) gelöst und mit einander zugewandten Klebflächen (35, 37) miteinander verklebt. Die beiden Etiketten (7, 9) sind so bemessen, daß bei dem Doppel-etikett (1) das eine Etikett (2) mit einem freien Teil (5) seiner Klebfläche über das andere Etikett (3) hinausragt. Die Vorrichtung zur Herstellung von solchen Doppel-etiketten (1) hat

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



WO 02/076833 A2



CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR),

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

eine Spendeinrichtung (25) zum Ablösen der Etiketten (7, 9) von ihrem Träger (11, 13) und zum Zusammenführen und Miteinanderverkleben der Etiketten, wobei die Spendeinrichtung (25) parallel nebeneinander liegende Spendeinrichtungen (27, 29) aufweist. Das Doppel-etikett (1) hat einen festen Teil, der beschriftet oder bedruckt werden kann, und einen freien, flexiblen Teil (5) zum Befestigen des Doppel-etiketts (1) auf einem zu etikettierenden Gegenstand oder einem weiteren Trägerband. Mit dem Doppel-etikett (1) lassen sich hochwertige Waren wie Schmuck oder Kosmetik sehr ansehnlich und schonend etikettieren.

VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON DOPPELETIKETTEN SOWIE DOPPELETIKETT

Technisches Gebiet

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Doppeletiketten, bei dem zwei ungleich große Etiketten, welche mit Klebflächen auf jeweils einem Träger lösbar aufgebracht sind, zusammengeführt und miteinander verklebt werden. Die Erfindung betrifft ferner eine Vorrichtung zur Herstellung von Doppeletiketten, mit zumindest zwei Zuführeinrichtungen zum Zuführen von jeweils zumindest einem Etikett auf jeweils einem Träger und wenigstens einer Spendeinrichtung zum Ablösen der Etiketten von den Trägern und zum Zusammenführen und Miteinanderverkleben der Etiketten. Die Erfindung betrifft ebenfalls ein Doppeletikett, hergestellt nach dem zuvor genannten Verfahren und vorzugsweise mittels der zuvor genannten Vorrichtung, bestehend aus zwei ungleich großen Etiketten, welche jeweils eine Klebfläche, wobei das eine Etikett mit einem freien Teil seiner Klebfläche über das andere Etikett hinausragt.

Stand der Technik

Verfahren, Vorrichtungen und Doppeletiketten der eingangs genannten Art sind aus dem Stand der Technik bereits bekannt. In der DE-OS 2 063 483 ist beispielsweise ein Verfahren zum Herstellen von selbstklebenden Doppeletiketten beschrieben, bei dem ein auf einem Trägerband lösbar befestigtes Oberetikett auf ein gleich großes oder kleineres Unteretikett aufgebracht wird, wobei das Unteretikett ebenfalls auf einem Trägerband lösbar befestigt ist. Das so hergestellte Doppeletikett kann anschließend entweder auf einen Gegenstand aufgeklebt werden oder aber zunächst auf dem Trägerband des Unteretiketts zur weiteren Verwendung verbleiben. Bei dem bekannten Verfahren sind Ober- und Unteretiketten jeweils auf einem Trägerband lösbar aufgebracht, welches mit innenliegenden Etiketten auf einer Abwickelvorrichtung aufgerollt ist und mittels jeweils einer Aufwickelvorrichtung von der Abwickel-

vorrichtung abgezogen wird. Die Oberetiketten werden dabei über eine Umlenkante geführt und in Spendstellung gebracht, so daß die Oberetiketten auf die unmittelbar unterhalb der Umlenkante entlang geführten Unteretiketten aufgeklebt werden können, welche zunächst auf dem Trägerband verbleiben.

Die DE-OS 2 063 483 offenbart ferner eine Vorrichtung zum Herstellen von selbstklebenden Doppoletiketten, mit einer Abwickel- und einer Aufwickelvorrichtung für das Trägerband der Unteretiketten sowie einer weiteren Abwickel- und einer weiteren Aufwickelvorrichtung für das Trägerband der Oberetiketten. Die Vorrichtung weist ferner zwei Umlenkkanten auf, wobei die erste Umlenkante zum Ablösen der Oberetiketten vom Trägerband und die zweite Umlenkante zum Ablösen der fertigen Doppoletiketten vom Trägerband vorgesehen ist. Die beiden Umlenkkanten sind dabei in Vorschubrichtung der Trägerbänder hintereinanderliegend angeordnet.

Es sind aus dem Stand der Technik gemäß DE-OS 2 063 483 schließlich auch selbstklebende Doppoletiketten bekannt geworden, welche aus einem Ober- und einem Unteretikett bestehen, wobei das Oberetikett mit seiner Klebschicht auf die Oberseite des Unteretiketts aufgeklebt ist. Dabei kann das Oberetikett nur im Bereich eines Randstreifens mit einer Klebschicht versehen sein. Das Oberetikett kann ferner größer als das Unteretikett ausgebildet sein, so daß es über dieses teilweise hinausragt. Der überragende, freie Teil des Oberetiketts weist dabei aber keine Klebschicht auf, da bei dieser Ausführungsform das Oberetikett nur im Bereich eines Randstreifens mit einer Klebschicht versehen ist. Das Oberetikett ist hier vielmehr mit einer leicht lösbaren Klebschicht an dem Grundetikett angeklebt, so daß das Oberetikett gegebenenfalls leicht abgezogen werden kann, wobei der freie Teil das Abziehen des Oberetiketts erleichtert. Zum Aufkleben auf die zu etikettierenden Gegenstände dient bei dem bekannten Doppoletikett ausschließlich die Klebfläche des Unteretiketts. Das aus dem Stand der Technik bekannte Doppoletikett hat also den Nachteil, daß es zwar stabil auf den zu etikettierenden Gegenständen befestigt werden kann, daß aber keine stabile und unlösbare Verbindung zwischen Ober- und Unteretikett besteht. Das Doppoletikett erlaubt ferner zwar unterschiedlichste optische Effekte, es ist jedoch für hochwertige Waren, wie beispielsweise Schmuck und Kosmetik weniger geeignet, weil es mit der gesamten Klebfläche des Unteretiketts auf der Ware klebt, was als unansehnlich und unpraktisch anzusehen ist.

Die DE 297 00 468 U1 offenbart darüber hinaus ein Etikett, bei dem ein Aufkleber auf einen flächigen Träger aufgeklebt ist. Der Aufkleber weist dabei ein erstes Feld, auf dem beispielsweise der Preis der auszuzeichnenden Ware aufgedruckt sein kann, und ein größeres zweites Feld auf, welche beide eine selbstklebende Rückseite besitzen. Nach dem Abziehen

des Aufklebers von einer Schutzfolie wird das erste Feld entlang einer Grenzlinie zwischen erstem und zweitem Feld umgeknickt und mit seiner Rückseite auf die Rückseite des zweiten Feldes geklebt. Der Aufkleber wird dann mit der verbleibenden selbstklebenden Fläche der Rückseite des zweiten Feldes auf den Träger geklebt, wobei das bedruckte erste Feld durch ein Fenster des Trägers sichtbar bleibt. Dieses bekannte Etikett kann aber nur manuell und auf relativ komplizierte Weise komplett zusammengesetzt werden, so dass es nicht in einem kostengünstigen und einfachen Verfahren hergestellt werden kann.

Darstellung der Erfindung

Es ist daher Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren und eine Vorrichtung zur einfachen und kostengünstigen Herstellung eines Doppeletiketts zu schaffen, bei dem eine sehr stabile Verbindung zwischen den beiden Etiketten besteht und das ferner für die Auszeichnung hochwertiger Waren geeignet ist.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe durch ein Verfahren der eingangs genannten Art gelöst, bei dem beide Etiketten jeweils von ihrem Träger gelöst und mit einander zugewandten Klebflächen miteinander verklebt werden. Auf diese Weise entsteht eine stabile und praktisch nicht mehr lösbare Verbindung zwischen den beiden Etiketten. Das erfindungsgemäße Verfahren hat ferner den Vorteil, daß herkömmliche Etiketten, die jeweils auf einem Träger lösbar aufgebracht sind, zu einem stabilen Doppeletikett verbunden werden können. Die Bereitstellung spezieller Etikettenvorstufen oder die Modifizierung vorhandener Etiketten ist hier nicht erforderlich. Durch das Verkleben zweier ungleich großer Etiketten mittels des erfindungsgemäßen Verfahrens entsteht ein Doppeletikett, welches einen festen Teil aufweist, der beispielsweise beschriftet oder bedruckt werden kann, und darüber hinaus mit seinem freien, flexibleren Abschnitt auf einen zu etikettierenden Gegenstand oder ein Trägerband aufgebracht bzw. aufgeklebt werden kann. Das Verfahren kann also sowohl beim Etikettiervorgang als auch bei der Herstellung von Doppeletiketten Anwendung finden.

In vorteilhafter Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist vorgesehen, daß die Etiketten von den Trägern mittels zumindest einer Spendeinrichtung gelöst werden, unmittelbar hinter der Spendeinrichtung miteinander verklebt und anschließend auf einen zu etikettierenden Gegenstand oder einen weiteren Träger gespendet werden. Ein solches Verfahren hat den Vorteil, daß die beiden einzelnen, das Doppeletikett bildenden Etiketten gleichzeitig von den Trägern abgelöst und in einem Schritt zu dem Doppeletikett verbunden werden können. Das erfindungsgemäße Verfahren ist also besonders schnell und ökonomisch. Das bereits fertiggestellte Doppeletikett kann anschließend entweder unmittelbar auf einen zu etikettierenden Gegenstand oder aber auf einen weiteren Träger gespendet werden. Bei der

letztenannten Alternative entsteht ein selbständig verkehrsfähiges Produkt, welches beispielsweise zur Preisauszeichnung mittels Handetikettiergeräten vorgesehen sein kann.

In weiterer Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist vorgesehen, daß die Träger Trägerbänder sind, welche jeweils von einer Abwickelrolle abgezogen werden und zum Ablösen der Etiketten über eine Spendkante geführt werden. Dabei werden bei einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung zumindest zwei Trägerbänder und zumindest zwei Abwickelrollen verwendet, wobei von der einen Abwickelrolle das Trägerband mit innenliegenden Etiketten und von der anderen Abwickelrolle das Trägerband mit außenliegenden Etiketten abgezogen wird, so daß die Trägerbänder an der Spendkante aufeinander zulaufen und die Etiketten mit einander zugewandten Klebflächen zusammengeführt werden. Das erfindungsgemäße Verfahren läßt sich also in vorteilhafter Weise durch Modifizierung bereits vorhandener Maschinen oder Etikettiergeräte durchführen, wobei das gewünschte Resultat durch die Orientierung der Etiketten und die entsprechende Führung der Trägerbänder erzielt werden kann.

Dadurch, daß die Trägerbänder an der Umlenkkante aufeinander zulaufen, werden diese parallel und in unmittelbarer Nähe zueinander von der Umlenkkante weggezogen, so daß es möglich ist, die beiden Trägerbänder auf eine gemeinsame Aufwickelrolle aufzuwickeln. Hierdurch kann das Verfahren weiter vereinfacht und zudem der apparative Aufwand verringert werden.

Um ein stabiles und gleichmäßiges Verkleben der Etiketten zu gewährleisten, ist in vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung vorgesehen, daß die Etiketten hinter der Spendeinrichtung zwischen zwei Andrückrollen hindurchgeführt werden.

Durch das erfindungsgemäße Verfahren entsteht ein vorteilhaftes Doppoletikett der eingangs genannten Art, bei dem zwei einzelne Etiketten mit einander zugewandten Klebflächen miteinander verklebt sind. Das erfindungsgemäße Doppoletikett ist also praktisch in zwei Bereiche gegliedert, wobei der eine Bereich aus zwei miteinander verklebten Etiketten besteht, während der andere Bereich ein freier, nicht verklebter Teil eines Etiketts ist, dessen Klebfläche zur weiteren Verwendung zur Verfügung steht. Der Bereich, der aus zwei verklebten Etiketten besteht, ist sehr stabil und weist an seiner Oberseite keine Klebfläche auf, so daß dieser Bereich an der Oberseite beschriftet oder bedruckt werden kann. Der nicht verklebte Teil ist flexibler und dient der Befestigung auf zu etikettierenden Gegenständen oder einem sonstigen Träger. Das erfindungsgemäße Doppoletikett eignet sich insbesondere zur Auszeichnung hochwertiger Artikel wie beispielsweise Schmuck oder Kosmetik, an denen ein mit seiner gesamten Fläche aufgeklebtes Etikett störend und wenig attraktiv wirken würde. Die

Form des Etiketts kann dabei so gewählt werden, daß nur ein geringer Teil des gesamten Doppoletiketts auf dem auszuzeichnenden Gegenstand aufgeklebt ist, während der doppelt ausgebildete Teil der Beschriftung dient. Auf diese Weise können hochwertige Waren sehr ansehnlich und schonend etikettiert werden.

In besonders vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß das eine Etikett eine größere Klebfläche als das andere Etikett aufweist und an einem Abschnitt seines Randbereiches mit seinem freien Teil über das andere Etikett hinausragt, wobei die übrige Klebfläche des einen Etiketts mit der Klebfläche des anderen Etiketts verklebt ist. Dabei weist der freie Teil des einen Etiketts vorzugsweise eine geringere Breite als der verklebte Bereich des Doppoletiketts auf, so daß der verklebte Bereich des Doppoletiketts praktisch fahnenartig gegenüber dem freien und auf dem zu etikettierenden Gegenstand aufgebracht Teil des Etiketts hervortritt. Auf diese Weise entsteht eine besonders attraktive Form des Doppoletiketts, so daß hochwertige Waren auch mit einem entsprechend hochwertigen Etikett ausgezeichnet werden können. Der freie Teil des einen Etiketts dient zwar letztendlich zur Befestigung an zu etikettierenden Gegenständen, er kann aber zunächst auch auf einem Träger lösbar aufgeklebt sein, so daß die Etiketten in dieser Form der weiteren Verwendung, beispielsweise in einer Etikettiermaschine, zugeführt werden können.

Die oben genannte Aufgabe wird ferner durch eine Vorrichtung der eingangs genannten Art gelöst, bei der die Spendeinrichtung parallel nebeneinander liegende Spendkanten aufweist. Diese besondere Ausgestaltung der Spendeinrichtung ermöglicht das gleichzeitige, parallele Ablösen der beiden Etiketten, so daß diese unmittelbar hinter den beiden Spendkanten zusammengeführt und verklebt werden können. Das Ablösen der einzelnen Etiketten und das Zusammenfügen zu dem fertigen Doppoletikett kann durch die Anordnung der Spendkanten praktisch in einem Schritt erfolgen. Hierdurch kann die erfindungsgemäße Vorrichtung beispielsweise auch als Handetikettiergerät eingesetzt werden.

In einer bevorzugten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung ist vorgesehen, daß die Zuführeinrichtungen Abwickelrollen und die Träger Trägerbänder sind. Dabei dient eine der Abwickelrollen zur Aufnahme eines der Trägerbänder mit innenliegenden ersten Etiketten und die andere Abwickelrolle zur Aufnahme des anderen Trägerbandes mit außenliegenden zweiten Etiketten. Die Abwickelrollen sind in vorteilhafter Weise derart angeordnet, daß die ersten Etiketten auf dem einen Trägerband der einen Spendkante und die zweiten Etiketten auf dem anderen Trägerband der anderen Spendkante auf zueinander entgegengesetzten Seiten zugeführt werden, so daß die Etiketten an den Spendkanten mit ihren Klebeflächen einander zugewandt angeordnet sind. Durch das unterschiedliche Aufwickeln der mit Etiketten versehenen Trägerbänder und die entsprechende Anordnung der Abwickelrol-

len kann das gegenseitige Verkleben der Etiketten mit ihren Klebflächen mit geringem apparativem Aufwand realisiert werden. Daher kann die erfindungsgemäße Vorrichtung auch durch einfache Modifizierung vorhandener Geräte hergestellt oder als Anbau an solche Geräte ausgebildet werden.

Zur besonders vorteilhaften Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung kann eine gemeinsame Aufwickelrolle zum Aufwickeln von beiden Trägerbändern von den Abwickelrollen vorgesehen sein. Dabei ist es besonders vorteilhaft und bei einer bevorzugten Ausführungsform vorgesehen, daß die Aufwickelrolle zwischen den beiden Abwickelrollen angeordnet ist. Durch diese Anordnung ist eine sehr kompakte Bauweise und somit eine Reduzierung des Platzbedarfes möglich. Dies ist besonders dann von Vorteil, wenn die erfindungsgemäße Vorrichtung als Handetikettiergerät ausgestaltet ist. Die erfindungsgemäße Vorrichtung kann nämlich sowohl als Etikettiergerät zum unmittelbaren Auszeichnen von zu etikettierenden Gegenständen, als auch als Maschine zur Herstellung von Doppoletiketten, die auf einem Trägerband aufgebracht zur späteren Verwendung vorgesehen sind, eingesetzt werden. Bei der zweiten Ausführungsform ist in vorteilhafter Weise vorgesehen, daß eine dritte Abwickelrolle zur Aufnahme eines leeren Trägerbandes vorgesehen ist. Auf dieses leere Trägerband können dann die fertigen Doppoletiketten gespendet werden, so daß ein selbständig verkehrsfähiges Produkt entsteht.

Um ein stabiles und gleichmäßiges Verkleben der beiden Etiketten zum Doppoletikett zu gewährleisten, ist in weiterer Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung vorgesehen, daß hinter der Spendeinrichtung zumindest zwei Andrückrollen angeordnet sind.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen

Die Erfindung wird im weiteren anhand der Figuren näher erläutert:

Es zeigt

Fig. 1 eine perspektivische Ansicht einzelner Bestandteile der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens,

Fig. 2 eine perspektivische Ansicht einer weiteren Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung,

Fig. 3 eine Draufsicht auf die Oberseite eines erfindungsgemäßen Etiketts und

Fig. 4 eine Draufsicht auf die Unterseite eines anderen erfindungsgemäßen Etiketts.

Beschreibung der bevorzugten Ausführungsform

Fig. 1 zeigt einzelne Bestandteile der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens sowie ein fertig gestelltes Doppoletikett 1. Das Doppoletikett 1 besteht aus zwei einzelnen, ungleich großen Etiketten 2, 3, wobei das eine Etikett 2 mit einem freien Teil 5 seiner Klebfläche über das andere Etikett 3 hinausragt. Die beiden Etiketten 2, 3 sind mit einander zugewandten Klebflächen miteinander verklebt. Innerhalb der Vorrichtung zur Herstellung der Doppoletiketten, also im Ausgangszustand sind die mit 7, 9 bezeichneten Etiketten jeweils auf einem Träger 11, 13 aufgebracht. Die erfindungsgemäße Vorrichtung weist ferner zwei Zuführeinrichtungen auf, welche im vorliegenden Ausführungsbeispiel aus den Abwickelrollen 17, 19 bestehen. Die Träger 11, 13 der Etiketten 7, 9 sind hier jeweils Trägerbänder 21, 23, welche auf die Abwickelrollen 17, 19 aufgerollt sind. Dabei ist das eine Trägerband 21 mit innenliegenden Etiketten 7 und das andere Trägerband 23 mit außenliegenden Etiketten 9 auf die jeweilige Abwickelrolle 17, 19 aufgerollt. Während der Herstellung der Doppoletiketten werden die Trägerbänder 21, 23 im vorliegenden Ausführungsbeispiel jeweils im Uhrzeigersinn von den Abwickelrollen 17, 19 abgezogen. Die Abwickelrollen 17, 19 können dabei entweder in bezug auf die Abzugsrichtung nebeneinander- oder hintereinander liegend angeordnet sein. Die Etiketten 7, 9 werden von den Abwickelrollen 17, 19 einer Spendeinrichtung 25 zugeführt, wobei die Trägerbänder 21, 23 an der Spendeinrichtung 25 aufeinander zulaufen. Die Trägerbänder 21, 23 werden anschließend jeweils entgegen der Zuführrichtung von der Spendeinrichtung 25 weggeführt, wobei sie entweder auf getrennte Aufwickelrollen oder eine gemeinsame Aufwickelrolle aufgerollt werden können, was hier nicht dargestellt ist. Die Spendeinrichtung 25 besteht aus zwei parallel nebeneinander liegend angeordneten Spendkanten 27, 29, an denen die Etiketten 7, 9 von den Trägerbändern 21, 23 abgelöst werden. In dieser Darstellung werden die ersten Etiketten 7 auf dem Trägerband 21 der Spendkante 27 von oben und die zweiten Etiketten 9 auf dem Trägerband 23 der Spendkante 27 von unten zugeführt. Durch diese Zuführung der Etiketten 7, 9 von entgegengesetzten Seiten sind die Etiketten 7, 9 an den Spendkanten 27, 29 mit ihren Klebflächen einander zugewandt angeordnet. Dies wird nochmals deutlich bei den in dem Zwischenstadium, also im abgelösten Zustand mit 31, 33 bezeichneten Etiketten, welche mit ihren Klebflächen 35, 37 einander zugewandt sind und unmittelbar nach dem Ablösen von den Trägerbändern 21, 23 miteinander verklebt werden. Das Verkleben oder die Vervollständigung des Klebvorganges kann beispielsweise auch dadurch erfolgen, daß die Etiketten 31, 33 zwischen zwei Andrückrollen 39, 41 hindurchgeführt werden. Durch die besondere Anordnung der hier dargestellten Bestandteile der erfindungsgemäßen Vorrichtung können die erfindungsgemäßen Doppoletiketten 1 auf besonders vorteilhafte Weise

durch das erfindungsgemäße Verfahren hergestellt werden. Die hier dargestellte Vorrichtung kann beispielsweise in Form eines Handetikettiergeräts ausgebildet sein, mit dem die Doppetiketten 1 unmittelbar auf den zu etikettierenden Gegenstand aufgebracht werden können. Es ist aber auch möglich, die fertiggestellten Doppetiketten 1 auf ein zusätzliches Trägerband aufzubringen, um so ein selbständig verkehrsfähiges Produkt zu erhalten. Diese alternative Ausführungsform ist im weiteren in Fig. 2 dargestellt.

Fig. 2 zeigt einen Ausschnitt aus einer erfindungsgemäßen Vorrichtung mit auf zwei Trägerbändern 43, 45 aufgebrachten Etiketten 47, 49. Die Etiketten 47, 49 werden wie in Fig. 1 bereits dargestellt und erläutert auf den Trägerbändern 43, 45 jeweils der Spendeinrichtung 51 von entgegengesetzten Seiten zugeführt. Die Spendeinrichtung 51 besteht auch hier aus zwei parallel nebeneinanderliegend angeordneten Spendkanten 53, 55. In Ergänzung zu Fig. 1 werden hier die fertiggestellten Doppetiketten 57 einem zusätzlichen Träger 58 in Form eines Trägerbands 59 zugeführt und auf dieses mit der zur Verfügung stehenden freien Klebfläche 61 aufgeklebt. Auf diese Weise kann mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung ein selbständig verkehrsfähiger Endlosstreifen 63 mit Doppetiketten 57 hergestellt werden.

Fig. 3 zeigt eine Draufsicht auf ein erfindungsgemäßes Doppetikett 65, welches aus dem hier sichtbaren größeren ersten Etikett 67 und einem hier nicht sichtbaren zweiten Etikett besteht. Beide Etiketten sind mit ihren Klebflächen einander zugewandt und miteinander verklebt. Das erste Etikett 67 ist dabei größer als das zweite Etikett und weist insbesondere eine größere Klebfläche auf. Mit dem freien Teil 69 seiner Klebfläche 71 ragt das erste Etikett 67 an einem Abschnitt 70 des Randbereiches 72 über das andere Etikett hinaus. Der freie Teil 69 des ersten Etiketts 67, welcher über das andere Etikett hinausragt, weist eine geringere Breite als der verklebte Bereich 73 des Doppetiketts 65 auf, so daß eine fahnenartige Form entsteht. Während bei dem Doppetikett 65 der freie Teil 69 mit seiner Klebfläche 71 zum Aufkleben des Doppetiketts 65 auf die Ware dient, ist der verklebte Bereich 73 des Doppetiketts 65 ausschließlich zur Beschriftung vorgesehen. Durch diese spezielle Form des Doppetiketts 65 entsteht ein sehr attraktives Etikett, mit dem auch hochwertige Waren dezent und zugleich schonend ausgezeichnet werden können, weil nicht das gesamte Etikett auf der kostbaren Ware aufgeklebt sein muß.

Fig. 4 zeigt eine Draufsicht auf die Unterseite eines anderen erfindungsgemäßen Doppetiketts 75. Wie das in Fig. 3 dargestellte Etikett weist auch das Doppetikett 75 einen verklebten Bereich 77 auf, welcher ausschließlich der Beschriftung dient. Das erste Etikett 79 ragt mit dem freien Teil 81 seiner Klebfläche 83 über das zweite Etikett 85 hinaus, wobei auch hier der freie Teil 81 eine geringere Breite als der verklebte Bereich 77 des Doppetiketts 75 aufweist. Auch hier ist ein mehr oder weniger fahnenförmiges Doppetikett 75 dar-

gestellt, bei dem der freie Teil 81 der Klebfläche 83 ausschließlich dem Aufbringen auf der Ware dient, während der verklebte Bereich 77 des Doppoletiketts zur Beschriftung bzw. zum Bedrucken zur Verfügung steht. Selbstverständlich ist das erfindungsgemäße Etikett nicht auf die hier dargestellten Formen beschränkt, sondern es können im Rahmen der Erfindung beliebige Formen in Anpassung an die Bedürfnisse des Benutzers oder die Erfordernisse des Produktes gewählt werden.

Patentansprüche

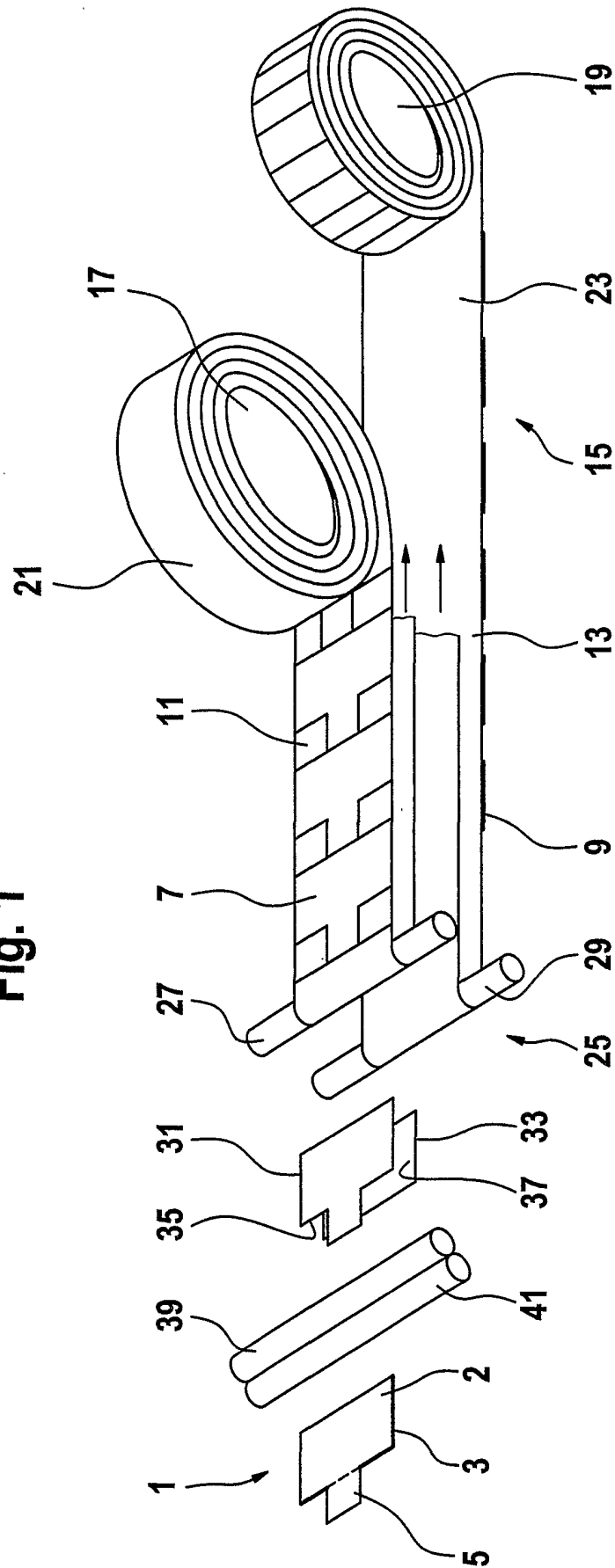
1. Verfahren zur Herstellung von Doppoletiketten, bei dem zwei ungleich große Etiketten, welche mit Klebflächen auf jeweils einem Träger lösbar aufgebracht sind, zusammengeführt und miteinander verklebt werden, **dadurch gekennzeichnet**, daß beide Etiketten (2, 3, 7, 9, 31, 33, 47, 49, 67, 79, 85) jeweils von ihrem Träger (11, 13) gelöst und mit einander zugewandten Klebflächen (35, 37) miteinander verklebt werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Etiketten (2, 3, 7, 9, 31, 33, 47, 49, 67, 79, 85) von den Trägern (11, 13) mittels zumindest einer Spendeinrichtung (25, 51) gelöst werden, unmittelbar hinter der Spendeinrichtung (25, 51) miteinander verklebt und anschließend auf einen zu etikettierenden Gegenstand oder einen weiteren Träger (58) gespendet werden.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Träger (11, 13, 58) Trägerbänder (21, 23, 43, 45, 59) sind, welche jeweils von einer Abwickelrolle (17, 19) abgezogen werden und zum Ablösen der Etiketten (2, 3, 7, 9, 31, 33, 47, 49, 67, 79, 85) über eine Spendkante (27, 9, 53, 55) geführt werden.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest zwei Trägerbänder (21, 23) und zumindest zwei Abwickelrollen (17, 19) verwendet werden und daß von der einen Abwickelrolle (17) das Trägerband (21) mit innenliegenden Etiketten (7) und von der anderen Abwickelrolle (19) das Trägerband (25) mit außenliegenden Etiketten (9) abgezogen wird, wobei die Trägerbänder (21, 23) an der Spendkante (25) aufeinander zulaufen.
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Trägerbänder (21, 23, 43, 45) auf eine gemeinsame Aufwickelrolle gewickelt werden.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Etiketten (2, 3, 7, 9, 31, 33, 47, 49, 67, 79, 85) hinter der Spendeinrichtung (25, 51) zwischen zwei Andrückrollen (39, 41) hindurchgeführt werden.

7. Doppeletikett (1, 57, 65, 75), hergestellt durch das Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, bestehend aus zwei ungleich großen Etiketten, welche jeweils eine Klebfläche aufweisen, wobei das eine Etikett mit einem freien Teil seiner Klebfläche über das andere Etikett hinausragt, **dadurch gekennzeichnet**, daß zwei einzelne Etiketten (2, 3, 7, 9, 31, 33, 47, 49, 67, 79, 85) mit einander zugewandten Klebflächen (35, 37) miteinander verklebt sind.
8. Doppeletikett nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das eine Etikett (2, 67, 79) eine größere Klebfläche (71, 83) als das andere Etikett (3, 85) aufweist und an einem Abschnitt (70) eines Randbereiches (72) mit seinem freien Teil (69, 81) über das andere Etikett (3, 85) hinausragt, wobei die übrige Klebfläche des einen Etiketts mit der Klebfläche des anderen Etiketts verklebt ist.
9. Doppeletikett nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der freie Teil (5, 69, 81) des einen Etiketts (2, 67, 79) eine geringere Breite als der verklebte Bereich (73, 77) des Doppeletiketts (1, 65, 75) aufweist.
10. Doppeletikett nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß der freie Teil (5, 69, 81) des einen Etiketts (2, 67, 79) auf einem Träger (58) lösbar aufgeklebt und/oder zur Befestigung an Gegenständen vorgesehen ist.
11. Vorrichtung zur Herstellung von Doppeletiketten, mit zumindest zwei Zuführeinrichtungen zum Zuführen von jeweils zumindest einem Etikett auf jeweils einem Träger und wenigstens einer Spendeinrichtung zum Ablösen der Etiketten von den Trägern und zum Zusammenführen und Miteinanderverkleben der Etiketten, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Spendeinrichtung (25, 51) parallel nebeneinander liegende Spendkanten (27, 29, 53, 55) aufweist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Zuführeinrichtungen Abwickelrollen (17, 19) und die Träger (11, 13) Trägerbänder (21, 23) sind, wobei eine der Abwickelrollen (17) zur Aufnahme eines der Trägerbänder (21) mit innenliegenden ersten Etiketten (7) und die andere Abwickelrolle (19) zur Aufnahme des anderen Trägerbandes (23) mit außenliegenden zweiten Etiketten (9) dient.
13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Abwickelrollen (17, 19) derart angeordnet sind, daß die ersten Etiketten (7) auf dem einen Trägerband (21) der einen Spendkante (27) und die zweiten Etiketten (9) auf dem anderen Trägerband (23) der anderen Spendkante (29) auf zueinander entgegengesetzten Seiten zugeführt wer-

den, so daß die Etiketten (7, 9) an den Spendkanten (27, 29) mit ihren Klebflächen einander zugewandt angeordnet sind.

14. Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß eine Aufwickelrolle zum Aufwickeln von beiden Trägerbändern (21, 23, 43, 45) von den Abwickelrollen (17, 19) vorgesehen ist.
15. Vorrichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufwickelrolle zwischen den beiden Abwickelrollen (17, 19) angeordnet ist.
16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 12 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß eine dritte Abwickelrolle zur Aufnahme eines leeren Trägerbandes (59) vorgesehen ist.
17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß hinter der Spendeinrichtung (25, 51) zumindest zwei Andrückrollen (39, 41) angeordnet sind.

Fig. 1



3 / 3

Fig. 3

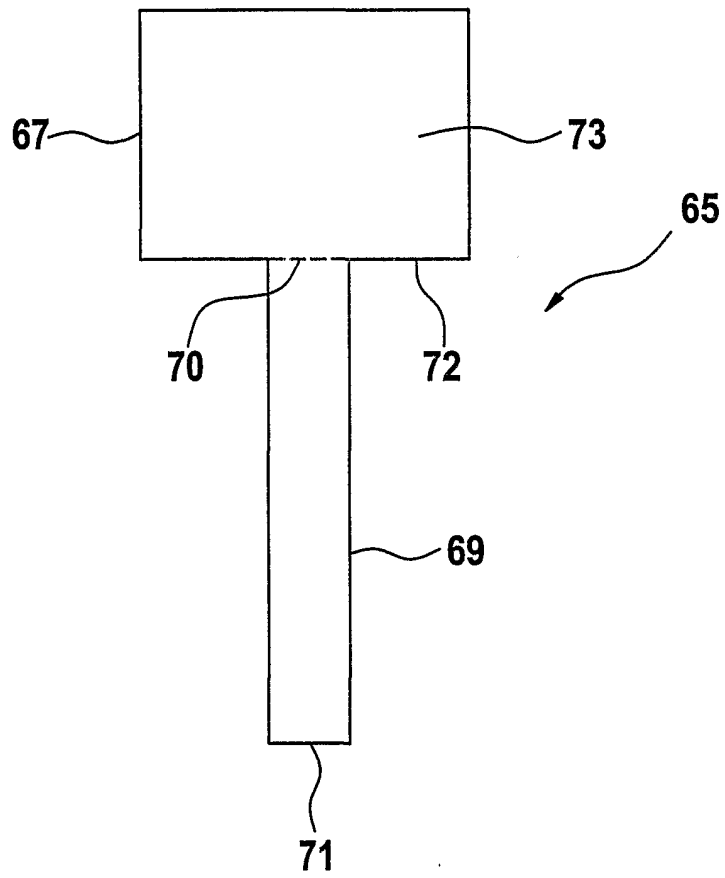


Fig. 4

