

19



Bureau voor de  
Industriële Eigendom  
Nederland

11

1001606

12 C OCTROOI<sup>20</sup>

21

Aanvraag om octrooi: 1001606

51

Int.Cl.<sup>6</sup>  
B42C19/00, B42D1/08

22

Ingediend: 08.11.95

41

Ingeschreven:  
13.05.97

73

Octrooihouder(s):  
HENZO B.V. te Roermond.

47

Dagtekening:  
13.05.97

72

Uitvinder(s):  
Piet Johannes Ambaum te Tegelen  
Frank ter Beek te Roermond

45

Uitgegeven:  
01.07.97 I.E. 97/07

74

Gemachtigde:  
Ir. L.C. de Bruijn c.s. te 2517 KZ Den Haag.

54

Werkwijze ter vervaardiging van een fotoalbum.

57

Teneinde er bij het vervaardigen van een fotoalbum voor te zorgen dat de bladen bij het openslaan in vlakke toestand komen te liggen en niet door opbollen de neiging hebben terug te slaan en het boek in de toestand dat op de bladen ervan foto's zijn aangebracht, over de gehele breedte ongeveer dezelfde dikte heeft, wordt een rechte baan foto-karton toegevoerd, wordt een eerste perforatie aangebracht op 1 à 2 cm van een langsrand van de kartonbaan, wordt een tweede perforatie aangebracht op 1 à 2 cm afstand van de eerste perforatie, wordt een vouwvoorziening aangebracht en worden bladen gesneden van het fotokarton, wordt nabij de tweede perforatie met een smalle lijmstrook pergamijn aan de fotokartonbladen vastgelijmd, wordt langs de twee perforaties het fotokarton tot zig-zagvormige elementen gevouwen en wordt een van tevoren bepaald aantal bladen vergaard tot een boek, waaraan schutbladen worden toegevoegd.

NL C 1001606

De inhoud van dit octrooi komt overeen met de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekeningen.

Werkwijze ter vervaardiging van een fotoalbum.

De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze ter vervaardiging  
5 van een fotoalbum.

Doel van de uitvinding is deze werkwijze zo uit te voeren:

- dat de bladen bij het omslaan in vlakke toestand komen te liggen en niet door opbollen of dergelijke de neiging hebben terug te slaan,
- en dat het boek in de toestand dat op de bladen ervan foto's zijn  
10 aangebracht, over de gehele breedte ongeveer dezelfde dikte heeft.

Volgens de uitvinding is hiertoe de werkwijze gekenmerkt doordat deze de volgende stappen omvat:

- het toevoeren van een rechte baan fotokarton,
- het aanbrengen van een eerste perforatie op 1 à 2 cm afstand van  
15 een langsrand van de kartonbaan,
- het aanbrengen van een tweede perforatie op 1 à 2 cm afstand van genoemde eerste perforatie,
- het aanbrengen van een vouwvoorziening op enige afstand van de genoemde tweede perforatie,
- 20 - het tot bladen snijden van de baan fotokarton,
- het nabij de tweede perforatie met een smalle lijmstrook aan elk blad fotokarton vastlijmen van een blad pergamijn,
- het langs de twee perforaties zig-zagvormig vouwen van de bladen fotokarton en
- 25 - het vergaren van een van tevoren bepaald aantal bladen tot een boek en het door verlijmen of middels ponsgaten en pennen met elkaar verbinden van die bladen.

De met elkaar verbonden zig-zagvormige delen zorgen ervoor dat het boek, dat in de lege toestand aan de rugzijde aanzienlijk dikker  
30 is dan aan de buitenrand, in gevulde toestand (met ingeplakte foto's) over de breedte een in hoofdzaak gelijkmatige dikte heeft. Door de extra vouwvoorziening kunnen de bladen in vlakke toestand worden omgeslagen.

Indien het fotoalbum uit vast met elkaar verbonden bladen bestaat  
35 worden aan vóór- en achterkant van het boek schutbladen toegevoegd, worden de bladen van het boek verlijmd ter plaatse van de zig-zagvormig gevouwen delen, wordt het verkregen boek geklemd en wordt er gaas op de rug van het boek gelijmd (koudlijm) en vervolgens een rug-

1001606.

versteviging, bijvoorbeeld crêpepapier, door lijm (hotmelt) aan de rug van het boek aangebracht evenals kapitaalbanden, en worden de schutbladen aan een boekband vastgelijmd.

De genoemde vouwvoorziening moet liefst iets verder van de tweede  
5 perforatie aflaggen dan de afstand tussen de eerste en de tweede perforatie bedraagt. Bij voorkeur is de afstand tussen de vouwvoorziening en de tweede perforatie 1,8 à 1,9 cm.

De vouwvoorziening kan zijn gevormd door inrillen van een vouwlijn tot een diepte van tenminste de helft van de kartondikte.

10 Bij voorkeur is de kartondikte ca. 0,33 micron en wordt het karton tot een diepte van ca. 0,2 micron ingerild.

Een alternatieve methode voor het aanbrengen van de vouwvoorziening, in het bijzonder geschikt voor een reportage-album, bestaat eruit dat uit de kartonbaan een strook wordt gesneden en de ontstane  
15 spleet aan twee zijden wordt bedekt met tape. De tapes kunnen uit papier bestaan voorzien van een lijmlaag, maar ze kunnen echter ook uit een materiaal op PVC-basis zijn samengesteld.

Om de bladen te verlijmen kan gebruik worden gemaakt van een koudlijmmethode waarbij de lijm 1 à 2 mm tussen de waaivormig naast  
20 elkaar liggende zig-zagvormige delen dringt.

Alvorens de koudlijmmethode toe te passen kunnen op de streppen van de zig-zagvormige delen van tevoren hot-meltlijm streppen zijn aangebracht welke hot-melt lijm door warmte kan worden geactiveerd voor het tot stand brengen van een eerste binding.

25 De uitvinding zal nu aan de hand van de figuren nader worden toegelicht.

Figuur 1 toont een schematische illustratie in perspectief van het begin van een mogelijke methode voor de vervaardiging van een fotoalbum.

30 Figuur 2 toont een zijaanzicht van een paar op elkaar gelegde bladen tijdens het uitvoeren van de werkwijze die in figuur 1 is getoond.

Figuur 3 toont een perspectivisch aanzicht van een vervaardigd fotoalbum waarbij een gedeelte weggebroken is gedacht.

35 Figuur 4 toont een schematische illustratie in perspectief van het begin van een alternatieve methode.

Figuur 5 toont een zijaanzicht van twee op elkaar gelegde bladen tijdens de in figuur 4 weergegeven vervaardigingsfase.

1001606.

Figuur 6 toont een perspectivisch aanzicht van een volgens de alternatieve methode vervaardigd boek.

In figuur 1 is een gedeelte van een lange baan 1 uit fotokarton te zien die van een niet weergegeven opslagrol is afgerold, teruggebo-  
 5 gen en middels een niet weergegeven baanmechanisme op een zekere spanning is gebracht. Door middel van een van snijtanden voorzien wiel 2 en een contrawiel 3 wordt op afstand van ca. 1,5 cm van een langstrand van de kartonbaan een eerste perforatie 4 vanaf de onderzijde aange-  
 10 bracht. Een tweede perforatie 5 wordt met behulp van een van snijtanden voorzien wiel 6 en een contrawiel 7 op ca. 1,5 cm van de eerste perforatie 4 aangebracht en wel vanaf de bovenzijde. Voorts wordt met een rilwiel 8 een vouwlijn 9 (bijv. met een diepte van 0,2 micron bij een kartondikte van 0,33 micron) vanaf de bovenzijde aangebracht en snijdt een in dwarsrichting bewegend snijwiel 10 de kartonbaan 1 tot  
 15 vellen 11.

Op elk vel 11 wordt een vel 12 pergamijn gelijmd middels een smalle lijfstrook 13 die op of op kleine afstand aan de binnenzijde van de tweede perforatie 5 is aangebracht.

Langs de twee perforaties 4 en 5 wordt het fotokarton gevouwen  
 20 tot een zig-zagvormig element 14.

Een van tevoren vastgesteld aantal van aldus verkregen bladen wordt vergaard tot een boek waarbij de zig-zagvormige elementen op elkaar liggen. De twee schutbladen 18 worden toegevoegd.

De bladen van het boek worden verlijmd volgens een koudlijm-  
 25 methode. De zig-zagvormige elementen 14 worden daarbij in de vorm van een waaier gehouden en op de rug van het boek aangebrachte lijm zal, zoals figuur 3 toont, tussen de zig-zagvormige elementen 14 indringen over een afstand van ca 1 à 2 mm.

De zig-zagvormige elementen 14 worden op elkaar geklemd en op de  
 30 rug van het aldus verkregen boek wordt textielgaas aangebracht en vervolgens wordt met een hot-meltlijmmethode een gewoonlijk uit crêpepapier bestaande versteviging 16 vastgelijmd evenals aan de boven- en onderzijde een zogenaamde kapitaalband 17 uit textiel.

Tenslotte worden de schutbanden 18 aan de binnenvlakken van de  
 35 boekband 19 gelijmd.

Ook bij de methode volgens de figuren 4 en 6 worden de eerste en tweede perforaties 4 en 5 aangebracht, doch in plaats van het inrillen van de vouwlijn 9 wordt een met een dubbel werkend mes 20 een smalle

1001000A

strook (bijv. van 7 mm breed) uit het karton gesneden, waardoor een spleet 21 ontstaat. Deze spleet wordt zowel boven als onder met een tape 22 afgedekt. Het gemakkelijk vouwen (scharnieren) van elk blad in het gereede fotoboek, vindt automatisch ter plaatse van de tapes  
5 plaats.

Op dezelfde wijze als bij figuur 1 worden de pergamijnvellen aangebracht en van tevoren zijn op de kartonbanen twee hot-melt lijmstroken 23, 24 gelegd: één (23) op de bovenzijde en één (24) op de onderzijde van de baan.

10 Na het vouwen van de zig-zagvormige elementen 14, het tot een boek vergaren van de bladen 11 en het aanbrengen van de schutbladen 18, wordt de hot-melt lijm thermisch geactiveerd waardoor de zig-zagvormige elementen 14 een eerste onderlinge binding met elkaar krijgen. Vervolgens vindt de koudbelijming plaats voor het tot stand brengen  
15 van een tweede hechting.

Het inklemmen van het boek, het aanbrengen van gaas, crépepapier en kapitaalbanden en het middels de schutbladen verbinden met de boekband vindt op de wijze plaats zoals beschreven in verband met de figuren 1 - 3. De tapes 21 kunnen uit papier of PVC bestaan.

20 Indien een losbladige reportage-editie dient te worden gemaakt, wordt het pergamijn 12 vastgelijmd en worden de op boven beschreven wijze middels perforaties 4 en 5, zig-zagvormige elementen 14 gevouwen, en wordt een strook uitgesneden die met twee tapes 22 wordt bedekt. Tenslotte worden ponsgaten met een roterende pons ingebracht.  
25 Het verlijmen wordt dus achterwege gelaten.

Van wezenlijk belang is dat er een aparte vouwvoorzien (hetzij de rillijn 9 hetzij de door tapes 22 bedekte spleet 21) wordt aangebracht en dat als gevolg van de zig-zagvormige elementen 14, de geproduceerde fotoboeken in gevulde toestand over de gehele breedte ongeveer dezelfde  
30 de constante dikte vertonen.

## CONCLUSIES

1. Werkwijze ter vervaardiging van een fotoalbum omfattende:
- 5 - het toevoeren van een rechte baan fotokarton,
  - het aanbrengen van een eerste perforatie op 1 à 2 cm afstand van een langsrand van de kartonbaan,
  - het aanbrengen van een tweede perforatie op 1 à 2 cm afstand van genoemde eerste perforatie,
  - 10 - het aanbrengen van een vouwvoorziening op enige afstand van de genoemde tweede perforatie,
  - het tot bladen snijden van de baan fotokarton,
  - het nabij de tweede perforatie met een smalle lijmstrook aan elk blad fotokarton vastlijmen van een blad pergamijn,
  - 15 - het langs de twee perforaties zig-zagvormig vouwen van de bladen fotokarton en
  - het vergaren van een van tevoren bepaald aantal bladen tot een boek en het door verlijmen of middels ponsgaten en pennen met elkaar verbinden van die bladen.
- 20 2. Werkwijze volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat na het vergaren schutbladen worden toegevoegd aan vóór- en achterkant van het boek, de bladen van het boek worden verlijmd ter plaatse van de zig-zagvormig gevouwen delen, het verkregen boek wordt geklemd en gaas op de rug van het boek wordt aangebracht, een rugversteving, bijvoorbeeld crêpepapier, evenals kapitaalbanden, door lijm aan de rug van
- 25 het boek wordt aangebracht evenals kapitaalbanden, en de schutbladen aan een boekband worden vastgelijmd.
- 30 3. Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, met het kenmerk, dat de genoemde vouwvoorzieningen op 1,8-1,9 cm van de tweede perforatie is aangebracht.
4. Werkwijze volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk, dat de genoemde vouwvoorziening is gevormd door inrillen van een vouwlijn tot een diepte van tenminste de helft van de kartondikte.
- 35 5. Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, met het kenmerk, dat het aanbrengen van de vouwvoorziening plaatsvindt doordat een strook uit het karton van de kartonbaan wordt gesneden en de ontstane spleet aan twee zijden wordt bedekt met een tape.
6. Werkwijze volgens één van de voorgaande conclusies, met het

kenmerk, dat het verlijmen van de bladen van het boek plaatsvindt door een koudlijmmethode.

7. Werkwijze volgens conclusie 6, met het kenmerk, dat lijm 1 à 2 mm tussen de waaivormig naast elkaar liggende zig-zagvormige delen 5 dringt.

8. Werkwijze volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk, dat alvorens de koudlijmmethode toe te passen, op de fotokartonstroken, die de zig-zagdelen gaan vormen, hot-meltstrippen worden aangebracht en de hot-melt na het vergaren door warmte wordt geactiveerd voor het tot stand brengen van een eerste binding. 10

-o-o-o-

1001606.

fig-1

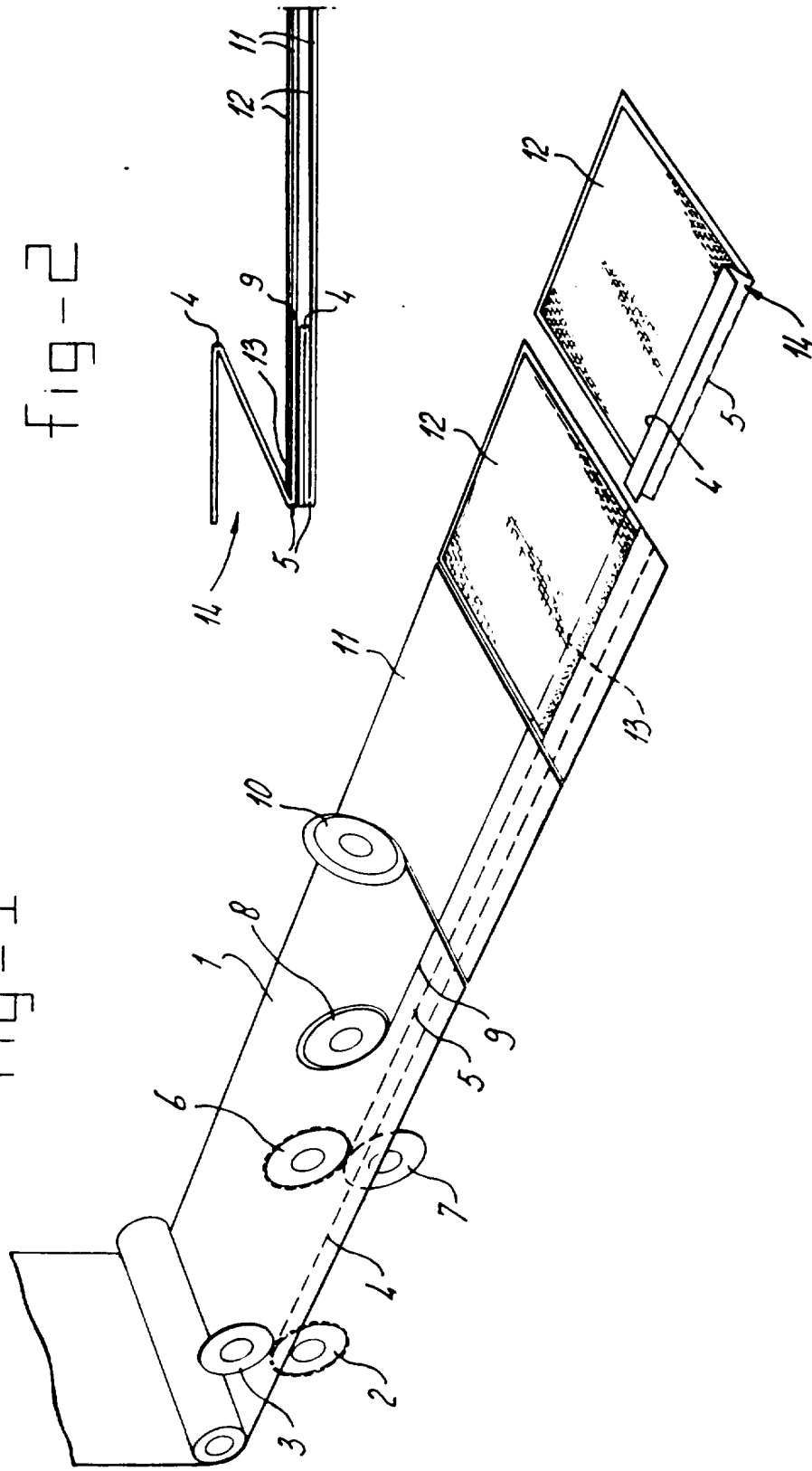


fig-2

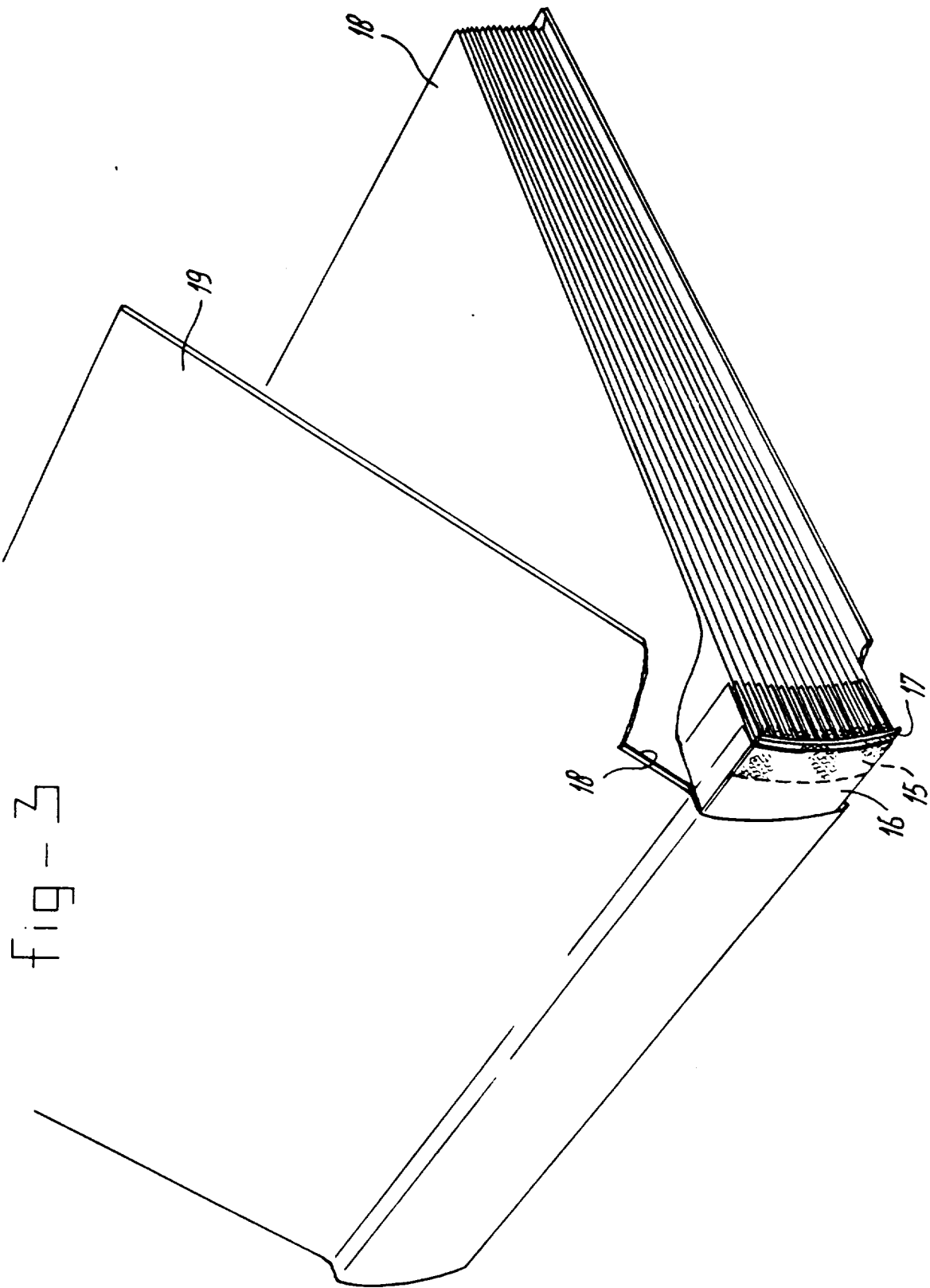


fig-3

fig-5

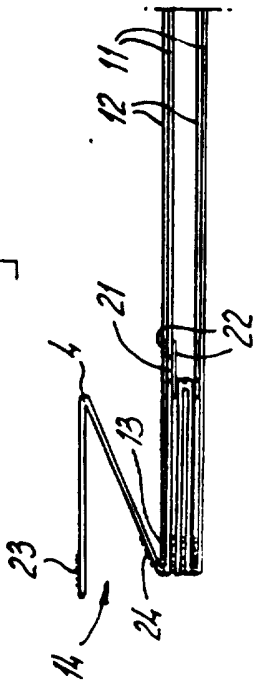


fig-4

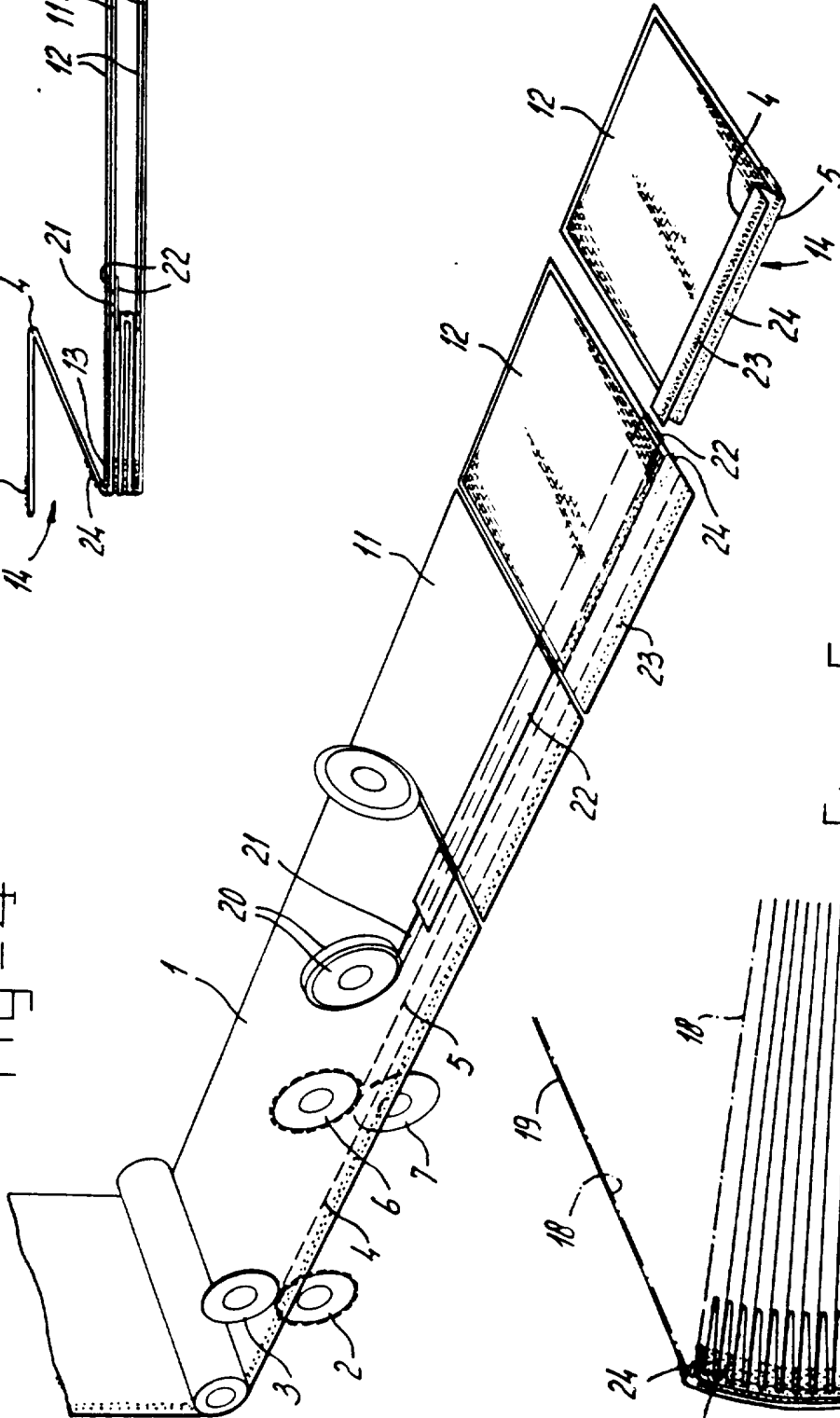
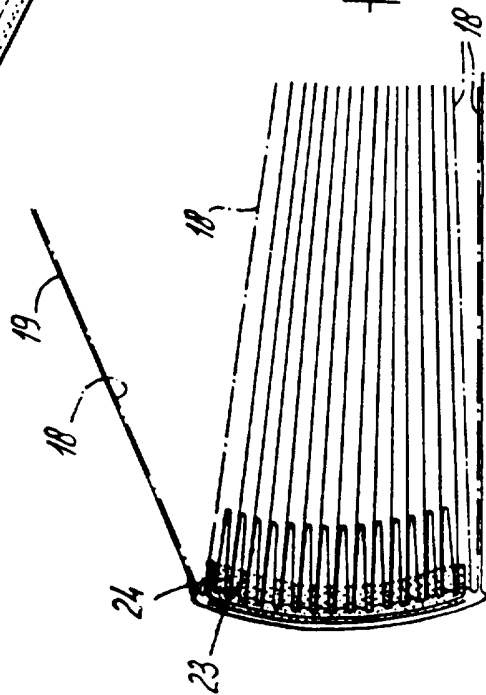


fig-6



1001000

SAMENWERKINGSVERDRAG (PCT)  
 RAPPORT BETREFFENDE  
 NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAAL TYPE

IDENTIFIKATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE	Kenmerk van de aanvrager of van de gemachtigde  N.O. 40210 EH
Nederlandse aanvraag nr.  1001606	Indieningsdatum  .8 november 1995
	Ingeroepen voorrangsdatum
Aanvrager (Naam)  HENZO B.V.	
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type  --	Door de instantie voor Internationaal Onderzoek (ISA) aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr.  SN 26643 NL
<b>I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP</b> (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)	
Volgens de internationale classificatie (IPC)  Int. Cl. <sup>6</sup> : B 42 C 19/06, B 42 D 1/08	
<b>II. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK</b>	
Onderzochte minimum documentatie	
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen
Int. Cl. <sup>6</sup>	B 42 D, B 42 C
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen	
III. <input type="checkbox"/> GEEN ONDERZOEK MOGELIJK VOOR BEPAALDE CONCLUSIES (opmerkingen op aanvullingsblad)	
IV. <input type="checkbox"/> GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING (opmerkingen op aanvullingsblad)	

VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN  
INTERNATIONAAL TYPE

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1001606

A. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP  
IPC 6 B42C19/06 B42D1/08

Volgens de Internationale Classificatie van octrooien (IPC) of zowel volgens de nationale classificatie als volgens de IPC.

B. ONDERZOCHETE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK

Onderzochte minimum documentatie (classificatie gevolgd door classificatiesymbolen)  
IPC 6 B42D B42C

Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor dergelijke documenten, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen

Tijdens het internationaal nieuwheidsonderzoek geraadpleegde elektronische gegevensbestanden (naam van de gegevensbestanden en, waar uitvoerbaar, gebruikte trefwoorden)

C. VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN

Categorie *	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
A	DE,A,28 16 535 (SCHRÖDER) 18 Oktober 1979 zie het gehele document ---	1
A	DE,U,77 04 878 (VERLAGSGESELLSCHAFT) 2 Juni 1977 zie het gehele document ---	1
A	US,A,5 156 419 (MINCH) 20 Oktober 1992 zie het gehele document ---	1
A	US,A,1 539 592 (PAYNE) 26 Mei 1925 zie het gehele document -----	1

Verdere documenten worden vermeld in het vervolg van vak C.

Leden van dezelfde octroofamilie zijn vermeld in een bijlage

\* Speciale categorieën van aangehaalde documenten

- \*A\* document dat de algemene stand van de techniek weergeeft, maar niet beschouwd wordt als zijnde van bijzonder belang
- \*E\* eerder document, maar gepubliceerd op de datum van indiening of daarna
- \*L\* document dat het beroep op een recht van voorrang aan twijfel onderhevig maakt of dat aangehaald wordt om de publikatiedatum van een andere aanhaling vast te stellen of om een andere reden zoals aangegeven
- \*O\* document dat betrekking heeft op een mondelinge uiteenzetting, een gebruik, een tentoonstelling of een ander middel
- \*P\* document gepubliceerd voor de datum van indiening maar na de ingeroepen datum van voorrang

- \*T\* later document, gepubliceerd na de datum van indiening of datum van voorrang en niet in strijd met de aanvraag, maar aangehaald ter verduidelijking van het principe of de theorie die aan de uitvinding ten grondslag ligt
- \*X\* document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet als nieuw worden beschouwd of kan niet worden beschouwd op inventiviteit te berusten
- \*Y\* document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet worden beschouwd als inventief wanneer het document beschouwd wordt in combinatie met een of meerdere soortgelijke documenten, en deze combinatie voor een deskundige voor de hand ligt
- \*&\* document dat deel uitmaakt van dezelfde octroofamilie

Datum waarop het nieuwheidsonderzoek van internationaal type werd voltooid

26 Juni 1996

Verzenddatum van het rapport van het nieuwheidsonderzoek van internationaal type

01 AUG. 1996

Naam en adres van de instantie

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+ 31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax (+ 31-70) 340-3016

De bevoegde ambtenaar

Evans, A

VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN  
INTERNATIONAAL TYPE

Informatie over leden van dezelfde octrooifamilie

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1001606

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
DE-A-2816535	18-10-79	GEEN	
DE-U-7704878	02-06-77	GEEN	
US-A-5156419	20-10-92	GEEN	
US-A-1539592	26-05-25	GEEN	