

NORGE



**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

Utlegningskrift nr. 123593

Int. Cl. B 65 d 27/10 Kl. 54b²-2/35

Patentsøknad nr. 165.444 Inngitt 3.11.1966

Løpedag -

Søknaden alment tilgjengelig fra 1.7.1968

Søknaden utlagt og utlegningsskrift utgitt 13.12.1971

Prioritet begjært fra: 12.11.1965 USA,
nr. 507.390

Uarco Incorporated,
West County Line Road, Barrington, Ill., USA.

Oppfinner: Donald J. Steidinger, 71 Lake Shore Drive,
Barrington, Ill., USA.

Fullmektig: Siv.ing. Kjell Gulbrandsen.

Anordning ved sammenhengende bånd av konvolutter.

Foreliggende oppfinnelse angår en anordning ved sammenhengende bånd av konvolutter der hver konvolutt omfatter en forside og en bakside som er forbundet med hverandre langs langsgående kanter og også langs linjer som står i avstand fra hverandre og strekker seg mellom de langsgående linjer for å danne en sammenhengende rekke av konvoluttlommer samt minst et innsatt ark mellom konvoluttens forside og bakside, idet det finnes en svekningslinje over konvoluttsidene og det innsatte ark nær ved den limte langsgående kant.

Det foregår idag en betydelig masseutsendelse av post med mer eller mindre likt innhold til et stort antall personer i forskjellige øyemed. For å unngå å måtte legge de enkelte papirark manuelt i en konvolutt etterat arket er brettet er det foreslått å frem-

stille konvolutter med innlagte ark allerede under fremstillingen, mer eller mindre maskinelt. Et eksempel på tidligere kjente forsendelser av den art det her er tale om finnes i US patent nr. 3 104 799. Tidligere kjente utførelser har imidlertid en rekke ulemper, blant annet er sammensetningsoperasjonene kompliserte fordi de enkelte konvolutter ved en utførelsesform er anbragt på en bærerstrimmel og ofte finner forsegling av konvolutten sted etter bretteing og forming av konvolutten. Som regel vil det også ved de kjente anordninger være nødvendig med flere gjennomføringer gjennom trykkepresser, bretteanordninger etc. Ved tidligere kjente brevforsendelser av den art det her er tale om, må dessuten de innlagte informasjonsark være av et uvanlig format hvis konvolutten har et format som er vanlig for disse.

Formålet med foreliggende oppfinnelse er å oppheve de fleste av de ovenstående ulemper, blant annet ved å gjøre det mulig å fremstille konvoluttene i en sammenhengende rekke i form av et bånd, med formularer som er innlagt og forseglet og der de enkelte innlagte ark, som når de tas ut av konvolutten, har større tverrdimensjon enn denne, er av en vanlig brettet brevstørrelse slik at man får mer informasjoner på et ark enn tilfelle er i de kjente anordninger. Dette reduserer omkostningene både ved trykking og sammenlegning av ark og papirbaner som tilsammen danner de sammenhengende konvolutter med innlagte informasjonsark.

Anordningen i henhold til oppfinnelsen er særlig egnet for store postforsendelser.

I henhold til oppfinnelsen er de ovennevnte ulemper opphevet ved at det innsatte ark har en lengde som er større enn tverrdimensjonen av konvoluttlommen og er lagt dobbelt eller brettet flere ganger slik at det fremkommer minst en brettekant og ved at det innlagte ark har et forlenget parti som stikker utenfor svekningslinjen ved den side som vender fra brettekanten og er festet til konvolutten mellom dennes forside og bakside i området utenfor svekningslinjen.

Andre trekk og fordeler ved oppfinnelsen vil fremgå av den følgende beskrivelse av en foretrukken utførelsesform under henvisning til tegningen der:

Fig. 1 er en del av et grunnriss av en konvoluttsammenstilling i henhold til oppfinnelsen ved det siste trinn i konvoluttens fremstilling, med deler av konvolutten skåret bort eller brettet tilbake for å gjøre illustrasjonen klarere.

Fig. 2 er en del av et planriss av innleggsmaterialet

under ett innstillingstrinn, med deler av materialet brettet tilbake for å klargjøre illustrasjonen.

Fig. 3 er et enderiss av konvolutten med innhold i forstørret målestokk, idet komponentene er vist trukket ut fra hverandre og i innbyrdes stilling for sluttelig sammenstilling.

Fig. 4 er et snitt gjennom den ferdige konvolutt hovedsakelig etter linjen 4-4 i fig. 1, med delene i forstørret målestokk, trukket ut fra hverandre og vist overdrevent i det øyemed å illustrere konstruksjonen.

I fig. 1 er et flertall individuelle pakker eller konvolutter 10 vist forbundet i serie mellom kantlinjer 12 i en kontinuerlig form. Toppen 14 og bunnen 14a av konvolutten kan være en del av et blad eller et ark av skrivepapir som trekkes fra en rull eller lignende kilde. Bladene eller arkene er bredere enn den sluttelige konvolutt ved at der er en marg 15 som er forsynt med stansede i avstand beliggende hull 16, som kan anvendes til å oppnå korrespondanse mellom de forskjellige komponenter av sammenstillingen. Som vist på den venstre konvolutt i fig. 1, kan konvoluttens forside være forsynt med et påtrykt frankeringssted 17 og ekstra trykte direktiver 18.

Et første ark 21 er innlagt i konvolutten. Arket 21 kan også tilføres fra en rull av skrivepapir eller en lignende kilde. Dette ark har en marg 15a og en margkant 15a', som er i linje med eller i korrespondanse med margkanten 15' av margen 15 og kan likeledes være forsynt med hull 16a i linje med hullene 16. Arket 21 er brettet på langs hovedsakelig som vist i fig. 2 og 3. Denne brett kan ligne den brett som anvendes ved bretteing av skrivepapir i brevstørrelse, med unntagelse av at arket er utstyrt med en langsgående, fremstikkende marg 24. Det brettede ark 21 har et første parti 25, et overliggende parti 26, og et underliggende parti 27 som har den fremstikkende marg 24.

Under særlig henvisning til fig. 3 vil det sees at konvoluttsammenstillingen videre kan være utstyrt med et par trekkspillbrettede ark 28 og 29, som er brettet sammen slik at de inne i konvolutten fremtrer som to ark som bærer en enkelt melding eller opplysning. Hvert av disse ark 28 og 29 kan være skårne ark eller de kan være et blad som trekkes fra en kontinuerlig rull med skrivepapir. I brettet tilstand har hvert ark 28 og 29 et grunnparti henholdsvis 30 og 31, som har kontakt med hverandre, flate mot flate, mellomliggende partier henholdsvis 32 og 33 som er anordnet i et tilsvarende forhold,

samt ytre partier henholdsvis 34 og 35. Hvert ark 28 og 29 er også langs sin lengdekant forlenget forbi brettene i likhet med arket 21, slik at der dannes fremspringende marger 36 og 37, som er beregnet på å korrespondere med de fremspringende marger på de andre ark, såvel som margen på konvoluttens topp. Margene 36 og 37 kan være forsynt med hull (ikke vist) i likhet med hullene 16a.

Om ønskelig kan konvoluttsammenstillingen ytterligere bli utstyrt med et nederste ark eller kortblad 40, som vist i fig. 3. Arket 40 kan være et kontinuerlig blad av skrivepapir som er oppdelt i korte sedler eller kort. Den ytre margkant 41 av kortet eller papiret er i linje med de brettede kanter av de brettede blad over samme. Den annen margkant 42 er i linje med de brettede blads margkanter og konvoluttens toppdel.

Alle bladene er stanseskåret som vist i fig. 2. Et snitt er gjort på tvers av bladenes lengdeutstrekning, hvorved de kontinuerlige blad adskilles i enkelte arkenheter som vil bli de enkelte med skrift forsynte deler som opptas inne i hver konvolutt. Som vist i fig. 2 strekker de utstansede snitt seg gjennom de forskjellige brettene av det brettede materiale og godt inn i dettes margdel. For eksempel strekker den høyre marg 46 av utskjæringen seg fra den ytre brettede kant 48 av bladet tvers over bladet mot margen 15a til en avrundet endedel 50 innenfor margen 15a. Den venstre kant 52 av utskjæringen er parallell med den høyre kant 46 og ligger i en tilstrekkelig avstand fra denne til at konvoluttens topp og bunn kan klebes til hverandre i det rom som dannes av utskjæringen. Det utstansede materiale fjernes fra bladene av det innlagte materiale før sammenstillingen inne i konvoluttene.

Som videre vist i fig. 2 kan en perforasjonslinje 54 anbringes i de enkelte remser, enten separat eller i alle remsene samtidig. Videre er der i fig. 2 vist en trimmelinje 56 for å fjerne margen 15a. Denne trimmelinje er ikke tilstede på det tidspunkt da stanseutskjæringen utføres, men er bare vist i fig. 2 for å illustrere at utskjæringen passerer gjennom den ventede beliggenhet av henholdsvis svekningslinjen og trimmelinjen. Utskjæringen er orientert og tidsregulert med anvendelsen av de korresponderende hull 16 i margen for å bringe utskjæringene mellom hver ventet konvolutt enhet i riktig avstand fra hverandre.

Før sammenstillingen av de forskjellige ark av materiale blir en stripe klebemiddel eller lim 58 påført de utad fremstikkende

margdeler 24, 36, 37 og 43 på arkene 21, 28, 29 og 40, samt på de motsatt utad fremspringende margdeler på den nedre konvoluttdel eller rygg 14a. Når sammenstillingens komponenter er bragt sammen, blir konvolutttoppen limt til kanten av det øverste innlagte materiale, og konvoluttens bunn blir langs den forlengede marg limt til undersiden av det nederste innlagte ark, og på den annen marg limt til undersiden av konvoluttens topp. Klebemiddel blir også påført den nedre del 14a av konvoluttene i kryssvis anordnede striper 60, således beliggende at de faller innenfor det rom som dannes av utskjæringen når alle bladene er bragt sammen. Hver enkelt konvolutt 10 av den serieforbundne remse blir derved lukket eller forseglet på fire sider med innlagt materiale, bare fastholdt i de forlengede margdeler ved en kant av konvoluttens topp og bunn.

Konvoluttene kan derpå bli sendt til en trimmings- og perforeringsstasjon som trimmer margen 15 langs linjen 56 og anbringer en svekningslinje 54 tvers over konvoluttens topp på innsiden av limstripen 58 i forhold til konvoluttens innhold. Margen 15 fjernes, hvorved konvoluttene i en serie er ferdige for posting når de er adskilt. Sluttlig adskillelse finner sted ved å skjære konvoluttene fra hverandre langs kantlinjer 12, midt i klebestripen 60 som strekker seg tvers over sammenstillingen slik at hver konvolutt på begge sider av linjene 12 forblir forseglet ved sine ender.

For noen formål behøver det ikke være nødvendig at alle sider av konvoluttene er lukket. Kryssvise limstriper 60 kunne utelates og konvoluttene ville fremdeles være delvis lukket av de langsående limstriper 58, og det innvendige materiale kunne fremdeles være sikkert holdt tilbake inne i konvoluttene. I et slikt tilfelle ville de innvendige lag ikke nødvendigvis være stanseskåret, men kunne ha samme lengde som forsiden og baksiden av konvoluttene.

Det sluttelige snitt etter linjen 12 gir en rekke individuelt skårne konvolutter som hver har en egnet størrelse for posting ferdig til å motta adressantens navn og adresse. Denne informasjon kan anbringes på konvoluttene i henhold til direktiver fra eller av en kunde. Ved denne fremstillingsprosess er alt blitt gjort hva angår fremstillingen av konvoluttene og dennes innhold, med unntagelse av å anbringe adressatens navn og adresse. Konvoluttene 10 er forskjellig fra et vanlig brev ved at hvert innvendig ark har en forlenget marg som klebes mellom konvoluttens forside og bakside. Mottageren av brevet behøver bare å følge direktivene og å rive konvoluttene åpen etter den

svekningslinje som er antydnet tvers over konvoluttens topp. Ved opprivning av konvoluttet etter denne svekningslinje, blir konvoluttet åpnet og de innlagte ark blir fri slik at de kan fjernes. De innvendige ark kan ha den vanlige ordinære form.

P a t e n t k r a v

1. Anordning ved sammenhengende bånd av konvolutter, der hver konvolutt (10) omfatter en forside (14) og en bakside (14a) som er forbundet med hverandre langs langsgående kanter (58) og også langs linjer (60) som står i avstand fra hverandre og strekker seg mellom de langsgående linjer for å danne en sammenhengende rekke av konvoluttlommer, samt minst ett innsatt ark (21,28,29) mellom konvoluttens forside og bakside idet det finnes en svekningslinje (54) over konvoluttsidene (14,14a) og det innsatte ark (21,28,29) nær ved den limte langsgående kant (58), k a r a k t e r i s e r t v e d at det innsatte ark (21,28,29) har en lengde som er større enn tverrdimensjonen av konvoluttlommen og er lagt dobbelt eller brettet flere ganger slik at det fremkommer minst en brettekant og ved at det innlagte ark (21,28,29) har et forlenget parti (24,36,37,43) som stikker utenfor svekningslinjen (54) ved den side som vender fra brettekanten og er festet til konvoluttet mellom dennes forside og bakside (14,14a) i området utenfor svekningslinjen.

2. Anordning som angitt i krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at det innsatte ark (21,28,29) før foldingen, har dimensjoner som perpendikulært på brettekanten er større enn dimensjonene av konvoluttet i den nevnte retning.

3. Anordning som angitt i krav 1 eller 2, k a r a k t e r i s e r t v e d at det i tillegg til de brettede ark også finnes enkeltark (40) med en utstikkende kant (43) som stikker inn i holdeområdet for konvoluttmaterialene.

4. Anordning som angitt i hvilket som helst av de foregående krav, k a r a k t e r i s e r t v e d at margpartiene av konvoluttmaterialene såvel som av de innsatte ark har svekningslinjer (54) fortrinnsvis i form av perforeringer på en slik måte at under åpning av konvoluttet blir de innsatte ark ikke fjernet.

Anførte publikasjoner:

Britisk patent nr. 809.953

U.S. patent nr. 3.104.799 (229-69)

123593

FIG.1

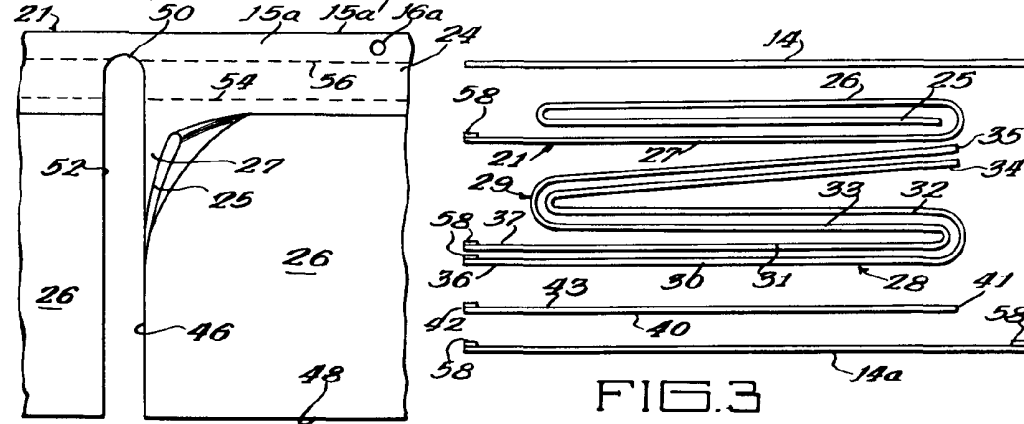
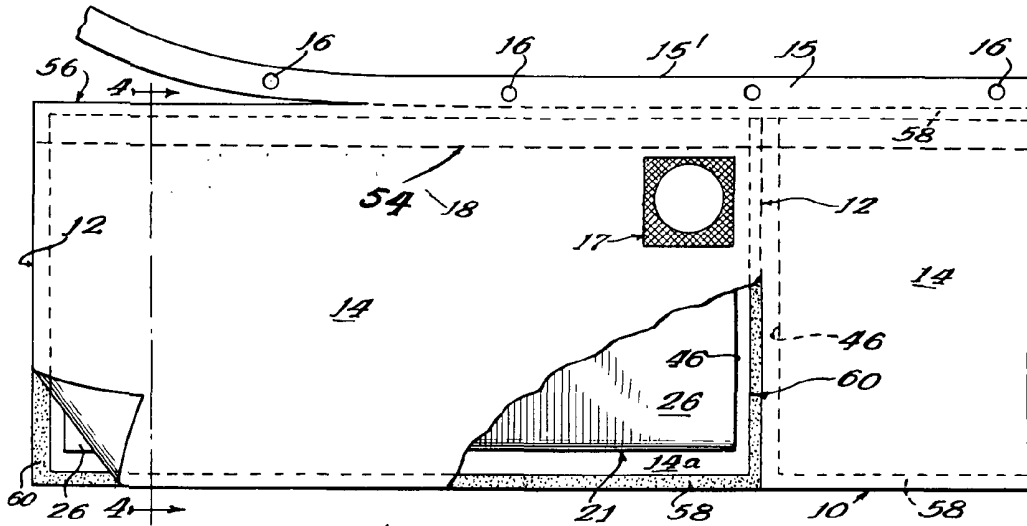


FIG.3

FIG.2

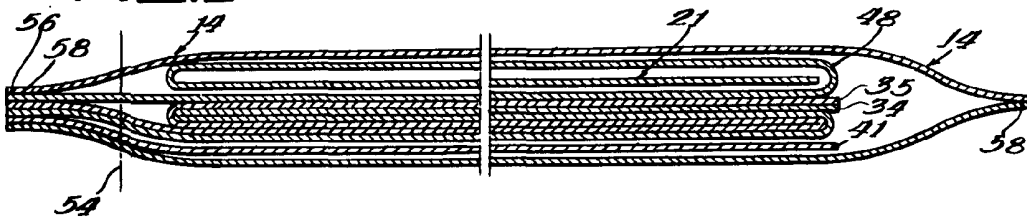


FIG.4