

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第3602236号

(P3602236)

(45) 発行日 平成16年12月15日(2004.12.15)

(24) 登録日 平成16年10月1日(2004.10.1)

(51) Int.Cl.⁷

B 4 2 C 11/00

F I

B 4 2 C 11/00

請求項の数 13 外国語出願 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願平7-337034	(73) 特許権者	592058360
(22) 出願日	平成7年12月25日(1995.12.25)		ユニバインド (サイプラス) リミテッ ド
(65) 公開番号	特開平8-230351		UNIBIND (CYPRUS) LI MITED
(43) 公開日	平成8年9月10日(1996.9.10)		サイプラス共和国 ニコシア 136 ゼ ム、 デーヴィス ストリート マーガリ ータ ハウス 15
審査請求日	平成14年8月6日(2002.8.6)		
(31) 優先権主張番号	09401170	(74) 代理人	100097319
(32) 優先日	平成6年12月27日(1994.12.27)		弁理士 狩野 彰
(33) 優先権主張国	ベルギー(BE)	(74) 代理人	100067530
			弁理士 新部 興治
		(74) 代理人	100067541
			弁理士 岸田 正行
		最終頁に続く	

(54) 【発明の名称】 紙片を綴じる部品

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

熱溶融性の糊(5)を内面に施した背(4)を有する紙片を綴じる部品であって、上記背(4)が硬質のU字状の要素(6)と、この要素(6)の一つの長手方向エッジ(8)において該要素(6)に直接又は間接に接合され、更に該要素(6)を廻って自由に折り曲げられるカバーストリップ(7)とより成り、上記カバーストリップ(7)が要素(6)を廻って折り曲げられた場合に上記U字状の要素(6)の第2の脚(17)の内面(16)に届く幅であることを特徴とする紙片を綴じる部品。

【請求項2】

上記カバーストリップ(7)が上記U字状の要素(6)の第1の脚(9)の高さにおいて 10
上記要素(6)に接合されていることを特徴とする請求項1記載の紙片を綴じる部品。

【請求項3】

上記カバーストリップ(7)が合成材料より作られた上層(18)と厚い下層(19)とよりなり、これが折り曲げエッジ(21)に設けられ、ここでは上記カバーストリップ(7)が第2の脚(17)の自由端(20)を廻って折り曲げられていることを特徴とする請求項1記載の紙片を綴じる部品。

【請求項4】

上記U字状の要素(6)と上記カバーストリップ(7)との間の接合が上記U字状の要素(6)に関する脚(9)の内面(11)に対して接着された材料層よりなる間接接合体で形成され、然して該間接接合体に対しては該カバーストリップ(7)が上記脚(9)の自 20

由端（１２）にすぐ隣接した上記長手方向エッジ（８）において接着されていることを特徴とする前記請求項のいずれかに記載の紙片を綴じる部品。

【請求項５】

上記脚（９）と上記材料層との間の接合と、該材料層と上記カバーストリップ（７）との間の接合が両面接着テープ（１３）によりなされ、これが脚（９）の内面（１１）に対して１部存在し、１部は上記脚（９）の自由端（１２）を越えて達することを特徴とする請求項４記載の紙片を綴じる部品。

【請求項６】

接合が両面接着テープ（１３）の１条だけよりなることを特徴とする請求項５記載の紙片を綴じる部品。

10

【請求項７】

上記材料層がシート（１０）よりなり、これがバックシートとなるものであることを特徴とする請求項５或は６記載の紙片を綴じる部品。

【請求項８】

上記Ｕ字状の要素（６）の第１脚（９）の端（１２）を廻り上記カバーストリップ（７）が折り曲げられることを特徴とする請求項１乃至３のいずれかに記載の紙片を綴じる部品。

【請求項９】

上記Ｕ字状の要素（６）と上記カバーストリップ（７）との間の接合が該Ｕ字状の要素（６）の第１脚（９）の自由端（１２）を廻って折り曲げられたカバーストリップ（７）の１部よりなり、然して、この部分は上記第１脚（９）と背（４）に接着されたシート（２４）との間でこの自由端に保持されることを特徴とする請求項８記載の紙片を綴じる部品。

20

【請求項１０】

上記シート（２４）が上記糊（５）により背（４）に接着されることを特徴とする請求項９記載の紙片を綴じる部品。

【請求項１１】

上記シート（２４）が背（４）の高さで切り取り線（２６）を設けたことを特徴とする請求項９或は１０記載の紙片を綴じる部品。

【請求項１２】

上記Ｕ字状の要素（６）が金属よりなることを特徴とする前記請求項のいずれかに記載の紙片を綴じる部品。

30

【請求項１３】

上記カバーストリップ（７）の内面及び或は上記Ｕ字状の要素（６）の背部分（２２）の外表面（２３）に対して糊が与えられ、これが綴じ作業中に熱により溶融し、冷えた後は接着剤を形成することを特徴とする前記請求項のいずれかに記載の紙片を綴じる部品。

【発明の詳細な説明】

【０００１】

【発明の属する技術分野】

本発明は熱作用のもとに溶けるある量の糊（５）を内面に施した背（４）を少なくとも有する形式の紙片を綴じる部品に係る。

40

【０００２】

【従来の技術】

上記形式の紙片を綴じる部品は一般的に知られている。

【０００３】

このような綴じる部品により紙片や文書の束を綴じるには紙片を上記部品における糊と接着するようにしている。従って紙全部を背を下にして加熱素子上に垂直に置き、糊を溶かしてこれら紙が糊内に侵入するようにする。綴じ部品が加熱素子からはずされた後糊は固化しこの糊により紙が綴じ部品内に保持される。このような紙片を綴じる部品は色々知られている。これらは互いに固定された多数の部分よりなり少なくとも背を形成するのを

50

目的とする部品、及び本綴じ部品に対して美観を与えるのを目的とするカバーストリップのような部品を含む。

【 0 0 0 4 】

【 発明が解決しようとする課題 】

公知の実施例においてはこれら部品は比較的複雑なやり方で互いに固定され、このため多くの接続がなされなければならない、一つには各部品間の接続に多数の器具を要し、他方では多数回の工程を実施せねばならないから生産時間が長くなり生産コストが高くなる。

【 0 0 0 5 】

そこで本発明は比較的単純に作り得、生産コストを比較的僅かしか要せずカバーストリップへの利用ができる綴じる部品を目的とする。

10

【 0 0 0 6 】

【 課題を解決するための手段 】

この目的のため本発明は熱溶融性の糊（ 5 ）を内面に施した背（ 4 ）を有する紙片を綴じる部品であって、上記背（ 4 ）が硬質の U 字状の要素（ 6 ）と、この要素（ 6 ）の一つの長手方向エッジ（ 8 ）において該要素（ 6 ）に直接又は間接に接合され、更に該要素（ 6 ）を廻って自由に折り曲げられるカバーストリップ（ 7 ）とより成り、上記カバーストリップ（ 7 ）が要素（ 6 ）を廻って折り曲げられた場合に上記 U 字状の要素（ 6 ）の第 2 の脚（ 1 7 ）の内面（ 1 6 ）に届く幅であることを特徴とする紙片を綴じる部品とする。

【 0 0 0 7 】

硬い材料でできた上記 U 型の要素（ 6 ）を用いるために該要素を廻ってカバーストリップを折り曲げた後これが 1 エッジだけで接着されているとしてもしっかりと固定され、多数の生産段階を少ない段階となし得る。

20

【 0 0 0 8 】

【 発明の実施の形態 】

本発明の特徴をよりよく説明するためこれに限定するわけではないが好ましい実施例を図面について以下に説明する。

【 0 0 0 9 】

図 1 に示す様に本発明は特に熱作用のもとに溶けるある量の糊 5 を内面に施した背 4 を少なくとも有する形式の紙片を綴じる部品 1 に係る。

【 0 0 1 0 】

30

特に本発明においては背 4 は 1 つには硬い材料で出来た U 型の要素 6 と、他の 1 つにはこの要素 6 の一つの長手方向エッジ 8 においてなるべく幅 B にわたって該要素 6 に直接又は間接に接合され、更に該要素 6 を回って自由に折り曲げられるカバーストリップ 7 とより少なくともなることを特徴とする。

【 0 0 1 1 】

また特にこのカバーストリップ 7 はこの U 型の要素 6 の一方の脚 9 において要素 6 に接着される。これは生産工程中の 1 回の単純な移動だけで要素 6 の回りにカバーストリップ 7 を設ける事が出来ることになる。

【 0 0 1 2 】

図 2 に示す様な最も好ましい実施例においては上記 U 型の要素（ 6 ）と上記カバーストリップ（ 7 ）との間の接合が間接的な接合体を接着する事によりなされるがこれはある材料の層よりなり、この場合には上記脚 9 の内面 1 1 に対してシート 1 0 が形成され、然して次にこの材料の層に対し上述脚 9 の自由端 1 2 にすぐ隣接するエッジ 8 においてカバーストリップ（ 7 ）が接着されていることを特徴とする。

40

【 0 0 1 3 】

脚 9 と上記ある材料の層即ちシート 1 0 との間の一方の接合、該材料の層とカバーストリップ 7 との間の他方の接合は好ましくは 1 片の両面接着テープ 1 3 によりなされ、該テープは 1 部は脚 9 の内面 1 1 に対し横たわり 1 部は脚 9 の自由端 1 2 を越えて延びる。良好な接着を得るためには両面テープ 1 3 は内面全体にわたり幅をもたせ、長手方向エッジ 8 のサイドエッジ 1 4 は両面接着テープ 1 3 のサイドエッジ 1 5 と一致させる。

50

【 0 0 1 4 】

生産コストを減少するため好ましくは 1 片の両面接着テープ 1 3 を使用するが本発明としては、一方においては脚 9 とシート 1 0 との間、他方においてはシート 1 0 とカバーストリップ 7 との間にと別々の片を置くなど多片にしたり或は他の固着技術を排除するものではない。

【 0 0 1 5 】

上述した様に上記ある材料の層は好ましくはシート 1 0 よりなる。特に好ましくはシート 1 0 は図 1 に示す様なバックシートでもあり得る。

カバーストリップ 7 が要素 6 の回りに折り曲げられた時、この幅は U 型の要素 6 の第 2 脚 1 7 の内面 1 6 に対して少なくとも延在する程度の大きさである。好ましくはカバーストリップ 7 は内面 1 6 を完全或は殆ど覆う程延びることが好ましい。

10

【 0 0 1 6 】

図 3 に示すようにカバーストリップ 7 はプラスチックより作られた上層 1 8 と厚い下層 1 9 とより成り、該カバーストリップ 7 は少なくとも折り曲げエッジ 2 1 が設けられ、ここでカバーストリップ 7 は脚 1 7 の自由端 2 0 を廻って折り曲げられる。下層 1 9 は好ましくは紙で上層 1 8 はこの紙の上に施された合成物質の被覆により作り得る。折り曲げエッジ 2 1 は下層 1 9 に切り込みを入れて成るか或はこの下層 1 9 を次々と隣合わせた多数の片で形成してもよい。

【 0 0 1 7 】

折り目のようなこの折り曲げエッジでは U 型要素 6 の折り曲げの高さのところに折り曲げられたストリップ 7 に切り込みなどを入れ得ること明らかである。

20

【 0 0 1 8 】

上層 1 8 は種々の色になし得る。

【 0 0 1 9 】

この U 型要素 6 は長方形とし、換言すれば平らな背部分 2 2 とこれに対し直角に位置する平らな脚 9、1 7 とよりなるのが好ましい。しかしこの角付近は若干丸みをもたすことが出来る。当然乍ら、U 型の他の形の選択を除外するものではなく、例えば背部分 2 2 及び或は脚 9、1 7 を曲げ、互いに僅か内側に向かせ、紙片 2、3 が弾力で挟まれるようにしてもよい。

【 0 0 2 0 】

要素 6 は好ましくは鋼鉄のような金属で作る。しかし十分剛性のある他の材料、硬質プラスチック等でもこの目的に用い得る。然し綴じ作業中、用いられる綴じ具と糊 5 との間に最適の熱伝達が確保できるので金属が有利である。

30

【 0 0 2 1 】

カバーストリップ 7 は背部分 2 2 に対して糊などを用いずに配置されることから熱伝達の抵抗が少なく、特に熱がカバーストリップ 7 を通して伝熱性のよい要素 6 へと達することは注目すべきである。

【 0 0 2 2 】

然しながら本発明によれば綴じ作業において熱の作用のもとに溶融し、冷却の後カバーストリップ 7 の内面及び或は背部分 2 2 の外面 2 3 に対して接着体となる糊よりなる被膜等の利用を除外するものではない。事実、本発明で用いられた両面接着テープ 1 3 等のストリップを除けば、上述したように用いられるカバーストリップ 7 或は要素 6 を糊の層で被覆することでも、本発明綴じる部品が与えられて綴じ機器で加熱される時点までは要素 6 とカバーストリップ 7 との間には結合はないから生産プロセスを阻害することはない。

40

【 0 0 2 3 】

変形においては、カバーストリップ 7 を透明体或は透明性のものとなし得、このストリップと要素 6 との間に題字等の入った帯を追加してもよい。又カバーストリップ 7 を取り巻いて更にカバーをつけることも除外するわけではない。図 2 に示す本発明綴じる部品は少ない生産工程段階で構成することが出来、例えば最初に接着テープ 1 3 をシート 1 0 に固定し、次に該テープ 1 3 で第 1 の脚 9 の内面 1 1 にシート 1 0 を固定し、最後に図 2 に

50

点線で示すように要素 6 の回りにカバーストリップ 7 を夫々折り曲げることによりカバーストリップ 7 を自由部分を残して接着テープ 13 の 1 部に圧着する。

【0024】

本発明綴じる部品の使い方は図 1 に明らかにされる。通常綴じ込まれるべき紙片 2 の束が表紙を伴ったり伴わなかったりするが U 型内に押し込まれる。そして全体が背 4 を下にして綴じ機器で加熱され、紙片 2、3 が糊 5 の中に沈み該糊が固化した後、重なりとなって綴じ部品内に保持される。カバーストリップ 7 の自由部分が U 型要素 6 の第 2 脚 17 と紙片 2、3 の束との間にクランプされ、このストリップが弛くなることはないことは明らかであろう。

【0025】

10

図 4 の変形に示すように、カバーストリップ 7 は U 型の要素 6 の第 1 脚 9 の端を廻って折り曲げることが出来る。

【0026】

このようにして、U 型要素 6 とカバーストリップ 7 との接続は、U 型の要素 6 の第 1 脚 9 の末端を廻って折り曲げたカバーストリップ 7 の 1 部が上述第 1 脚 9 と背 4 に固定されたシート 24 との間のこの末端で捕縛されるようにして具合良く形成される。シート 24 は図 5 に示すように V 型切り込み端縁 25 を設けて良く適合化させることが出来る。

【0027】

カバーストリップ 7 はシート 24 と脚 9 との間に細長いエッジ 8 が差し込まれるのでしっかりと保持されるのは明らかである。カバーストリップ 7 の接着手段、例えば上述した接着テープ 13 のようなものは不必要である。おそらくはサイドエッジ 14 は糊 5 の中に埋め込むことが出来よう。

20

【0028】

図 4、5 に示した例に於てはシート 24 には例えば孔あき線のような切り取り線 26 が背 4 の高さに設けられる。この切り取り線 26 は紙片束 2 の綴じが終わってからシート 24 を完全に取り去ることが出来るようにする。この場合シート 24 は綴じ作業を簡単にする目的のものである。

【0029】

切り取り線 26 は U 型の要素 6 の内側にあるのが好ましいことは明らかである。本発明は上述した図面に示した実施例に限るものではなく、このような綴じ部品は本発明の範囲内にありながら形態、寸法を色々と変えることが出来る。

30

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明による綴じ部品および本綴じ部品により綴じ得る書類束を示す図面である。

【図 2】図 1 の I I - I I 線の破断面を拡大して示した図である。

【図 3】図 2 の F 3 で示した部分の拡大図である。

【図 4】本発明による綴じ部品の変形を示す図である。

【図 5】図 4 の V - V 線断面を示す図である。

【符号の説明】

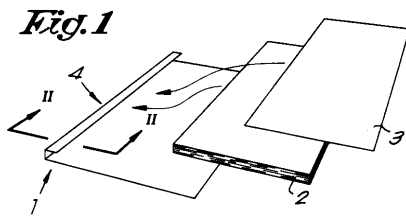
- 1 . . . 綴じ部品
- 2、3 . . . 紙片
- 4 . . . 背
- 5 . . . 糊
- 6 . . . U 型の要素
- 7 . . . カバーストリップ
- 8 . . . 長手方向エッジ
- 9 . . . 第 1 脚
- 17 . . . 第 2 脚
- 10 . . . シート
- 11 . . . 脚 9 の内面

40

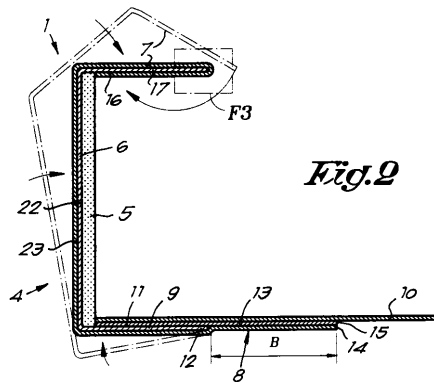
50

- 1 3 . . . 両面接着テープ
 1 6 . . . 脚 1 7 の内面
 2 4 . . . シート

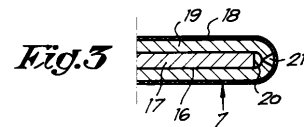
【 図 1 】



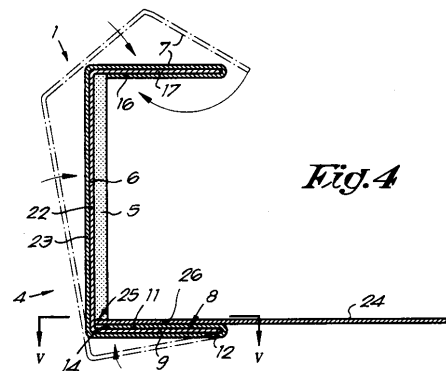
【 図 2 】



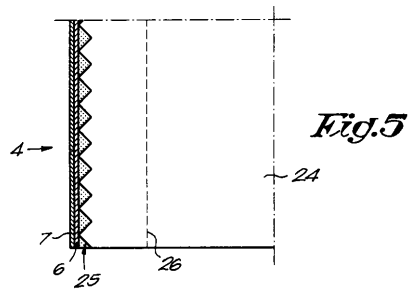
【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 5 】



フロントページの続き

(74)代理人 100083312

弁理士 本多 小平

(74)代理人 100103506

弁理士 高野 弘晋

(74)代理人 100101100

弁理士 古賀 洋之助

(72)発明者 ギド ペレマン

ベルギー国 ビー - 2 0 1 8 アントワーペン ジャン ヴァン リスウィックラーン 7 6

審査官 赤木 啓二

(56)参考文献 特開平 0 5 - 2 7 0 1 6 8 (J P , A)

特開平 0 4 - 0 9 7 8 9 7 (J P , A)

実公昭 4 4 - 0 0 6 8 1 2 (J P , Y 1)

特開平 0 8 - 2 1 6 5 4 9 (J P , A)

特開平 0 7 - 2 2 8 0 7 2 (J P , A)

特開平 0 2 - 0 7 0 4 9 6 (J P , A)

実開平 0 1 - 1 1 9 3 6 4 (J P , U)

(58)調査した分野(Int.Cl.⁷, D B名)

B42C 9/00-9/02,11/00

B42D 1/04,3/00-3/02