

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

**特許第3874485号
(P3874485)**

(45) 発行日 平成19年1月31日(2007. 1. 31)

(24) 登録日 平成18年11月2日(2006. 11. 2)

(51) Int. Cl.

F I

B 4 2 D 1/04 (2006. 01)

B 4 2 D 1/04

B 4 2 D 3/00 (2006. 01)

B 4 2 D 3/00

A

B 4 2 C 7/00 (2006. 01)

B 4 2 C 7/00

B 4 2 C 11/00 (2006. 01)

B 4 2 C 11/00

請求項の数 1 (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平9-60275
 (22) 出願日 平成9年3月14日(1997. 3. 14)
 (65) 公開番号 特開平10-250258
 (43) 公開日 平成10年9月22日(1998. 9. 22)
 審査請求日 平成16年2月27日(2004. 2. 27)

(73) 特許権者 000002897
 大日本印刷株式会社
 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
 (74) 代理人 100096600
 弁理士 土井 育郎
 (72) 発明者 内藤 一紀
 東京都北区神谷二丁目39番3号 大日本
 製本株式会社内

審査官 砂川 充

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 並製本

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

紙葉が背部で一体となった本文と、表表紙と裏表紙の2枚の用紙を貼り合わせた2枚合紙のソフトカバーとで構成されており、本文の背に対応する部分より僅かに広い幅の帯状未接着領域を形成して表表紙と裏表紙とが貼り合わされ、帯状未接着領域に対応する裏表紙の表面に本文の背部が接着するとともに裏表紙の表面が本文の両端頁におけるのど部分とも僅かの幅で接着するようにして本文がソフトカバーにくるまれていることを特徴とする並製本。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、表装材の形態で区分するところの並製本、外国ではソフトカバーと呼ばれる様式の本に関するものであり、この中でも特に、刷本の固定方法で区分するところの無線綴方式或いはアジロ綴方式の並製本に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

一般に造本の上からすると、印刷された刷本を所定のページに揃え、何らかの方法(接着剤、金具、糸等)で固定し、装丁用材料でカバリングし、かつ規定の寸法に断裁した製品(規定サイズに刷本を断裁したのちに、装丁用材料でカバリングする方法もある)を本と称している。かかる本の種類は種々雑多ではあるが、刷本の固定方法の観点から本を分類

すれば、中綴本、平綴本、無線綴本、アジロ綴本、糸かがり本、サンドソウイング本等に区分することができ、また表装材の形態の観点から本を分類すれば、並製本、上製本、仮製本等に区分することができる。

【 0 0 0 3 】

例えば、電話帳や各種単行本などの厚手の本については、主として安価に製本し得る本の種類が求められており、表装材の形態で区分するところの上記並製本と呼ばれるものが、またかかる並製本のうちでも刷本の固定方法で区分するところの上記無線綴本或いはアジロ綴本と呼ばれる形態のものが従来より一般的に選択採用されている。

【 0 0 0 4 】

ここで、並製本とは、印刷された紙等の単一表紙で本文刷本をくるむ様式のものであり、大半のものが表紙と本文とを同一寸法に化粧裁ちした形態を採っている。いわゆる雑誌類の殆どがこの様式であって、外国ではソフトカバーと呼ばれており、ペーパーバックが代表的な製品である。また、無線綴本とは、刷本の背部から 2 ～ 3 mm を切削して接着剤で固定し且つ同じ接着剤で表紙をカバリングする方式により作られる本であり、アジロ綴本とは、刷本（折丁）の背にスリット状の加工を施して接着剤で刷本同士を固定し且つ表紙をカバリングする方式により作られる本であって、先の無線綴本より接着力が増すものである。

10

【 0 0 0 5 】

つまり、電話帳や各種単行本などの厚手の本には、主に無線綴方式又はアジロ綴方式のソフトカバーを用いる並製本が採用されており、具体的に説明すると、無線綴方式の並製本は、製本機にて刷本を丁合した後、この丁合された刷本の背の部分を 2 ～ 3 mm 切断し、その切断面を引っかけて足掛かりをつけ、そこに接着剤を塗布してソフトカバーの表紙をくるんで貼っておき、仕上げ裁ち（接着剤にはホットメルトが多く使われるので、すぐに仕上げ裁ちができる）をして製造されるものであり、またアジロ綴方式の並製本は、製本機にかける前の段階にて刷本（折丁）の背にスリット状の加工を施しておき、かかる刷本を製本機にて丁合した後、この丁合された刷本の背部に接着剤を塗布してソフトカバーの表紙をくるんで貼っておき、仕上げ裁ち（接着剤にはホットメルトが多く使われるので、すぐに仕上げ裁ちができる）をして製造されるものである。

20

【 0 0 0 6 】

この無線綴方式或いはアジロ綴方式の並製本は、糊付けした背の部分が固いために本を開いて広げた状態にするのが難しいが、例えば、ガイドブックや各種取扱い説明書の類、各種テキストやマニュアルの類などでは広げた状態になって欲しい時が多くある。背の糊付け部分を軟らかくして折れ曲がるようにすれば良さそうであるが、そうすると背に折れ筋が生じて店頭等において商品価値がなくなってしまう。そこで、背の幅より広いテープをその両端で表紙裏側の中央に貼った特殊な表紙を作っておき、あとは通常の並製本ラインで本文をくるむことにより、背の裏側に未接着部分を形成するようにした無線綴本（この場合、テープで刷本を固定するので、刷本にスリット等の接着剤を浸透させるための加工は不要なので無線綴本となる）が知られている。

30

【 0 0 0 7 】

【 発明が解決しようとする課題 】

40

上記した如き特殊な表紙を使用して製本された無線綴本は、背の部分では表紙とテープとが接着しておらず、本を開けて広げた時にテープは本文と共に曲がるが表紙の背の部分は浮き上がって曲がらないので、外から見ると背の部分が綺麗に保たれるという利点を有しているが、表紙にテープを貼り付けておくのに特別な機械を使用する必要があるため、製本コストが相対的に高くなり、低価格を売り物にしている無線綴本の利点を損なうという問題点がある。

【 0 0 0 8 】

【 課題を解決するための手段 】

上記の問題点を解決するために、本発明は、無線綴方式或いはアジロ綴方式の並製本において、そこに用いる表装材（表紙）に 2 枚合紙のソフトカバーを採用することで、普通

50

の製本機をそのまま使用して安価に製本することができ、背を曲げて見た目には折れ筋を生じないようにした。すなわち、本発明の並製本は、紙葉が背部で一体となった本文と、表表紙と裏表紙の２枚の用紙を貼り合わせた２枚合紙のソフトカバーとで構成されており、本文の背に対応する部分より僅かに広い幅の帯状未接着領域を形成して表表紙と裏表紙とが貼り合わされ、帯状未接着領域に対応する裏表紙の表面に本文の背部が接着するとともに裏表紙の表面が本文の両端頁におけるのど部分とも僅かの幅で接着するようにして本文がソフトカバーにくるまれていることを特徴としている。

【 0 0 0 9 】

【発明の実施の形態】

本発明の並製本は、上記の如く、紙葉が背部で一体となった本文と、表表紙と裏表紙の２枚の用紙を貼り合わせた２枚合紙のソフトカバーとで構成されており、本文の背に対応する部分より僅かに広い幅の帯状未接着領域を形成して表表紙と裏表紙とが貼り合わされ、帯状未接着領域に対応する裏表紙の表面に本文の背部が接着するとともに裏表紙の表面が本文の両端頁におけるのど部分も接着するようにして本文がソフトカバーにくるまれるようにしたものである。したがって、裏表紙には本文が貼り合わせられるので、強度の点から上質系で所定の厚さの用紙を使用する必要がある。

【 0 0 1 0 】

ソフトカバーは表表紙になる印刷済みの用紙と裏表紙になる印刷無し又は印刷済みの用紙の２枚を多面付けで貼り合わせ、所定のサイズに切断することで容易に作製できる。既存の貼り合わせ機を使用して多面付け貼り合わせを行い、これを所定枚数に裁断すればよい。貼り合わせ工程は、表表紙になる用紙を送りながら、その裏面に糊塗布機により帯状の糊付け部分を形成し、その上から裏表紙となる用紙を重ねて貼り合わせる。この帯状の糊付け部分は、本文の背に対応する部分より僅かに広い幅の未塗布領域を中央に残して２本形成するとともに、表表紙の両サイドとなる部分にもそれぞれ形成する。表表紙と裏表紙は端に沿って接着していれば良いので、必ずしも、中央の未塗布領域以外の全てに糊付けを行う必要はない。

【 0 0 1 1 】

刷本を丁合して本文を作製し、その本文を上記２枚合紙のソフトカバーでくるむ製本工程は、従来の無線綴機を使用して行えばよい。すなわち、無線綴方式であれば、丁合、ミールン（切り削り）、ラフニング（荒び出し）、くるみ、仕上げ断裁の各工程を順次行い、アジロ綴方式であれば、アジロ加工済の刷本を準備して、丁合、くるみ、仕上げ断裁の各工程を順次行う。ここで、くるみ工程では本文の背の部分に糊付けし、ソフトカバーを給紙して貼り合わせるが、裏表紙における帯状未接着領域の丁度真ん中に貼り合わせる。すなわち、表表紙と裏表紙を中央で貼り合わせてある２本の糊付け部分が本文の背の部分より略均等に外側となる位置で貼り合わせる。この場合、裏表紙の表面を本文の両端頁におけるのど部分とも僅かの幅で接着させる。したがって、本文の背の部分とその両サイドののど部分に裏表紙を接着する。

【 0 0 1 3 】

【実施例】

図１は本発明に係る並製本のうちの無線綴方式によるものの一例を示す断面図、図２はその作製手順の説明図、図３は開いた状態で示す断面図である。なお、前述したように、本発明は特殊な２枚合紙のソフトカバーを用いる並製本であって、無線綴方式によるものとアジロ綴方式によるものとがあるが、実施例では無線綴方式によるもので代表させて説明する。

【 0 0 1 4 】

図１に示すように、この無線綴本Mは、紙葉が背部で一体となった本文１とこれにくるんだ２枚合紙のソフトカバー２とからなる。ソフトカバー２は表表紙２１と裏表紙２２の２枚の用紙を貼り合わせたものであるが、本文１の背に対応する部分より両側に５mm程度ずつ広い幅の帯状未接着領域３を間に形成して幅１cm程度の２本の糊付け部分４，５が設けられ、さらにソフトカバー２の両端にもそれぞれ幅１cm程度の糊付け部分６，７

10

20

30

40

50

が設けられている。ソフトカバー 2は、表表紙 2 1 となる用紙の裏面にこれら糊付け部分 4 ~ 7 を塗布形成し、その上から裏表紙 2 2 となる用紙を重ねて貼り合わせた後に裁断して形成したものである。例えば、貼り合わせは 2 × 2 の 4 面付けで行い、これを 4 枚に断裁すればよい。

【 0 0 1 5 】

このソフトカバー 2を用いて既存の無線綴機により図 1 に示す無線綴本 M を作製するが、ソフトカバー 2を付けるくるみ工程においては、図 2 に示す如く本文 1 の背の部分に接着剤 8 を塗布してから、2 枚合紙のソフトカバー 2の裏表紙 2 2 の側で貼り合わせる。この場合、裏表紙 2 2 における帯状未接着領域 3 の丁度真ん中に本文 1 の背の部分を含わせる。これにより 2 本の糊付け部分 4 , 5 が本文 1 の背の部分から左右に略均等な距離だけ外側となる。また、本文 1 の両端頁におけるのど部分 1 1 , 1 2 にも 2 mm 程度の幅で接着剤 8 を塗布しておき、裏表紙 2 2 の表面をここにも貼り合わせる。

10

【 0 0 1 6 】

上記のようにして製本した図 1 の無線綴本 M を開いて広げると、図 3 に示すように、ソフトカバー 2の裏表紙 2 2 は本文 1 の背の部分とともに曲がるが、表表紙 2 1 の背の部分は帯状未接着領域 3 により裏表紙 2 2 と離れているので曲がらずに平らな状態を保つ。

【 0 0 1 8 】

【 発明の効果 】

以上説明したように、本発明の並製本は、表紙としてのソフトカバーに表表紙と裏表紙の 2 枚の用紙を貼り合わせた 2 枚合紙を使用し、本文の背に対応する部分より僅かに広い幅の帯状未接着領域を形成して表表紙と裏表紙とを貼り合わせ、帯状未接着領域に対応する裏表紙の表面に本文の背部が接着するとともに裏表紙の表面が本文の両端頁におけるのど部分とも僅かの幅で接着するようにして本文をソフトカバーでくるむようにしたので、普通の製本機を使用して製本できることから、背に折れ筋を生じない無線綴方式の並製本或いはアジロ綴方式の並製本を、これらの形態の本の本来目的とする低価格を維持したまま製本をすることができる。また、裏表紙に強度のある紙を使用することで、高い強度を持たせることができる。

20

【 図面の簡単な説明 】

【 図 1 】 本発明に係る並製本のうち無線綴方式によるものの一例を示す断面図である。

【 図 2 】 図 1 に示す無線綴本の作製手順の説明図である。

30

【 図 3 】 図 1 に示す無線綴本を開いた状態で示す断面図である。

【 符号の説明 】

M 無線綴本

1 本文

1 1 , 1 2 のど部分

1 3 , 1 4 見返し用紙

2 ソフトカバー

2 1 表表紙

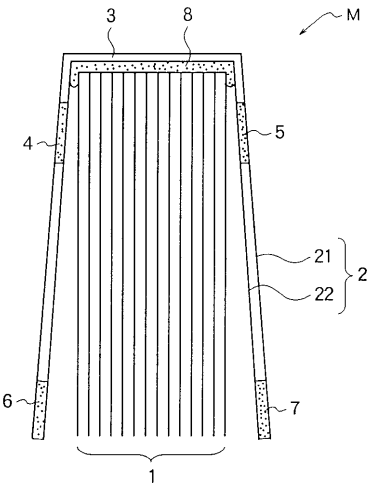
2 2 裏表紙

4 , 5 , 6 , 7 糊付け部分

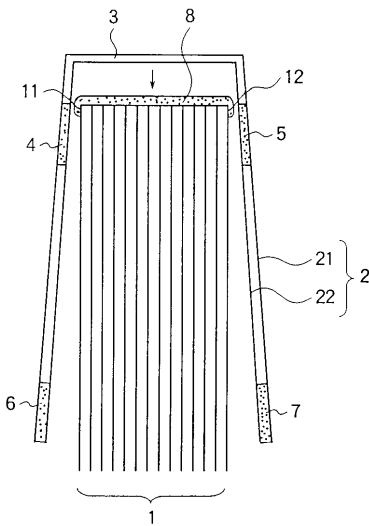
40

8 接着剤

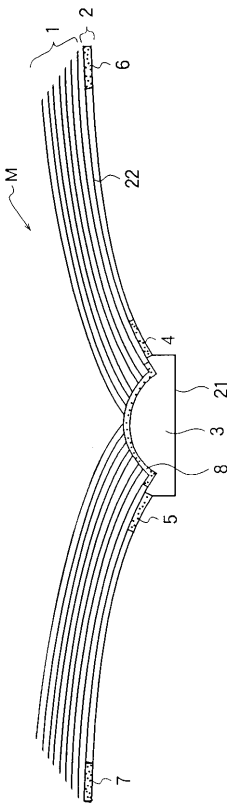
【図 1】



【図 2】



【図 3】



フロントページの続き

- (56)参考文献 特開平 8 - 2 8 2 1 4 9 (J P , A)
登録実用新案第 3 0 0 7 9 3 3 (J P , U)
実開昭 5 3 - 8 1 1 2 9 (J P , U)
特開昭 5 1 - 1 0 3 5 2 3 (J P , A)
特表昭 5 7 - 5 0 1 0 2 1 (J P , A)
特表平 1 1 - 5 0 9 4 8 9 (J P , A)
実開平 5 - 2 9 7 7 5 (J P , U)
牧 経雄, 製本ダイジェスト, 日本, 印刷学会出版部, 1 9 6 4 年 1 月, p.41

(58)調査した分野(Int.Cl., D B 名)

B42D 1/00- 3/00

B42C 3/00-11/00