

Title (en)
Method and apparatus for manufacturing book binding covers and the like.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Einbänden oder dergleichen.

Title (fr)
Procédé et dispositif de confection de couvertures de livres et similaires.

Publication
EP 0358019 A2 19900314 (DE)

Application
EP 89115324 A 19890819

Priority
DE 3829977 A 19880903

Abstract (en)
[origin: JPH02107493A] PURPOSE: To obtain a large freedom in the case of arranging folding lines by forming at least one folding line by pressing one bending edge in a sheet adjacent to at least longitudinal edge of a hot-melt strip, thereby guaranteeing a good quality of a cover. CONSTITUTION: A press ram 25 is lowered, and a sheet 35 is urged down to a hot-melt strip 34 in a central area. When the sheet 35 is raised in an operating area of the ram 25, the strip 34 is raised from a part 10. Slide members 17, 20 are moved until bent webs 23, 24 projected from the members 17, 20 are existed at lower positions of folding lines formed in the sheet 25. After the members 17, 20 are arrived at final positions, the ram 25 is executed in a second pressing step, and hence it is again lowered. Since the applied pressure remarkably increases in a first pressing step, the folding lines are formed in the sheet 35 via the webs 23, 24.

Abstract (de)
Bei einem Verfahren zur Herstellung von Einbänden wird ein Schmelzkleberstreifen auf einer Unterlage ausgerichtet und auf ihm ein Materialbogen aufgelegt, wobei zu deren Verbindung der Materialbogen auf den Schmelzkleberstreifen aufgepreßt und in den Materialbogen durch Pressen gegen jeweils eine Biegekante zumindest eine Falzlinie eingepreßt wird. Damit das Verfahren störungsfreier arbeitet und zudem eine größere Freiheit bei der Anordnung der Falzlinien erreicht wird, werden diese erst nach der Verbindung des Schmelzkleberstreifens (34) mit dem Materialbogen (35) eingepreßt, indem die Biegekanten (23, 24) nach Beendigung des ersten Pressvorgangs soweit unter den Materialbogen (35) geschoben werden, bis sie jeweils in einer Position unterhalb der vorgesehenen Falzlinie stehen, wodurch der Materialbogen (35) soweit angehoben wird, bis der Schmelzkleberstreifen (34) von der Unterlage (10) abgehoben ist. Er wird dann in einem zweiten Pressvorgang gegen die Biegekanten (23, 24) gepreßt.

IPC 1-7
B42C 7/00

IPC 8 full level
B42C 7/00 (2006.01); **B42C 9/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B42C 7/00 (2013.01 - EP US); **Y10S 412/902** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0358019 A2 19900314; EP 0358019 A3 19900905; EP 0358019 B1 19930210; AT E85554 T1 19930215; CA 1331827 C 19940906; DE 3829977 A1 19900315; DE 3829977 C2 19901129; DE 58903513 D1 19930325; DK 167108 B1 19930830; DK 423889 A 19900304; DK 423889 D0 19890829; ES 2038808 T3 19930801; FI 894109 A0 19890901; FI 894109 A 19900304; FI 91138 B 19940215; FI 91138 C 19940525; JP H02107493 A 19900419; NO 893519 D0 19890901; NO 893519 L 19900305; US 4968203 A 19901106

DOCDB simple family (application)
EP 89115324 A 19890819; AT 89115324 T 19890819; CA 610155 A 19890901; DE 3829977 A 19880903; DE 58903513 T 19890819; DK 423889 A 19890829; ES 89115324 T 19890819; FI 894109 A 19890901; JP 22188989 A 19890830; NO 893519 A 19890901; US 40124689 A 19890831