

Title (en)
Joining together of printed products components.

Title (de)
Verbinden von Druckerei-Teilprodukten.

Title (fr)
Réunion des parties de produits imprimés.

Publication
EP 0409770 A2 19910123 (DE)

Application
EP 90810432 A 19900614

Priority
CH 273289 A 19890721

Abstract (en)
By this method, two or more components (2a, 2b) can be brought together and joined detachably. The resulting end product can be taken apart again to form the components without the latter being destroyed. The joining of the components is of variable intensity. A device for carrying out the method has a collecting device (20), a feed (10) for an outer component (2a) and a feed for an inner component (2b), an opening station (21), an aligning station (23), a removal point and a glueing station (22) which is connected upstream of the feed point (11), at which the two components (2a, 2b) are brought together, and a pressing station (24). The glueing station (22) is connected to a glue feed and control unit (35) which allows the amount of glue to be adjusted. Additionally, the surface regions and the site at which the glue is applied can be altered. <IMAGE>

Abstract (de)
Mit dem Verfahren können zwei oder mehrere Teilprodukte (2a, 2b) zusammengetragen und lösbar verbunden werden. Das entstehende Endprodukt ist wieder in die Teilprodukte zerlegbar, ohne dass diese selber zerstört werden. Die Verbindung zwischen den Teilprodukten ist von variabler Intensität. Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens besitzt eine Sammeleinrichtung (20), eine Zuführung (10) für ein äusseres Teilprodukt (2a) und eine Zuführung für ein inneres Teilprodukt (2b), eine Öffnerstation (21), eine Richtstation (23), eine Entnahmestelle sowie eine Klebstation (22), die der Zuführstelle (11), an der die beiden Teilprodukte (2a, 2b) zusammengebracht werden, vorgeschaltet ist und eine Anpressstation (24). Die Klebstation (22) ist mit einer Klebstoffzuführung und - steuereinheit (35) verbunden, welche eine Einstellung der Klebstoffmenge erlaubt. Zudem können die Flächenbereiche und der Ort wo Klebstoff aufgebracht wird verändert werden.

IPC 1-7
B42C 9/00; B42C 11/02

IPC 8 full level
B42B 9/00 (2006.01); **B42C 1/10** (2006.01); **B42C 1/12** (2006.01); **B42C 3/00** (2006.01); **B42C 9/00** (2006.01); **B42C 19/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B42C 9/0081 (2013.01 - EP US); **B65H 5/305** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/1932** (2013.01 - EP US); **B65H 2801/48** (2013.01 - EP US)

Cited by
DE102012207131A1; CH704243A1; DE10019273A1; EP2886361A1; US8424861B2; EP2465699A2; US8765246B2

Designated contracting state (EPC)
CH DE GB LI SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0409770 A2 19910123; EP 0409770 A3 19910605; EP 0409770 B1 19940831; DE 59006958 D1 19941006; JP 2966486 B2 19991025; JP H0365399 A 19910320; US 5137409 A 19920811; US 5193851 A 19930316

DOCDB simple family (application)
EP 90810432 A 19900614; DE 59006958 T 19900614; JP 19283290 A 19900719; US 53791990 A 19900613; US 85324892 A 19920318