

Title (en)

Method for processing printing sheets for printed products

Title (de)

Verfahren zur Bearbeitung von Druckbögen für Druckereiprodukte

Title (fr)

Procédé de traitement de feuilles d'impression pour produits d'imprimerie

Publication

EP 2607091 A1 20130626 (DE)

Application

EP 12197712 A 20121218

Priority

DE 102011056612 A 20111219

Abstract (en)

The method involves producing a double slot perforation line (2) with folding line in longitudinal direction (LR) of a press sheet (1), and producing another double perforation line (3) with another folding line in crosswise direction (QR) of press sheet. The alignment of the both double slot perforation lines is carried out in relation to each other such that the former folding line of the former double slot perforation line extends between a slot end of a slot of a perforation line and a slot start of another slot of the another perforation line of the latter double slot perforation line. The latter slot directly follows the former slot.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Bearbeitung von Druckbögen für Druckereiprodukte, insbesondere Buchblöcke, wobei zumindest eine Doppelschlitzperforierungslinie (2, 3) mit einer ersten und zweiten Perforierungslinie (2a, 2b) jeweils mit Schlitzten (2a.1, 2b.1) derselben Schlitzlänge (SL) an einem Druckbogen (1) erzeugt wird, wobei jeweils die Schlitzte (2a.1, 2b.1) der ersten und zweiten Perforierungslinie (2a, 2b) derart in den Druckbogen (1) eingebracht werden, dass jeweils zwei aufeinanderfolgende Schlitzte (2a.1, 2a.1', 2b.1, 2b.1') einer Perforierungslinie (2a, 2b) einen Abstand von einer Schlitzlänge (SL) zueinander aufweisen, dass die erste und zweite Perforierungslinie (2a, 2b) zueinander derart angeordnet werden, dass die erste und zweite Perforierungslinie (2a, 2b) zueinander parallel und beabstandet verlaufen und einen Längsversatz von einer Schlitzlänge (SL) zueinander aufweisen, so dass die Schlitzte (2a.1) der ersten Perforierungslinie (2a) jeweils auf Lücke zu den Schlitzten (2b.1) der zweiten Perforierungslinie (2b) angeordnet sind und dass sich zwischen der ersten und zweiten Perforierungslinie (2a, 2b) eine Falzlinie (4) ausbildet. Die Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass zumindest eine erste Doppelschlitzperforierungslinie (2) mit einer ersten Falzlinie (4) in Längsrichtung (LR) des Druckbogens (1) und zumindest eine zweite Doppelschlitzperforierungslinie (3) mit einer zweiten Falzlinie (5) in Querrichtung (QR) des Druckbogens (1) erzeugt wird und dass die Ausrichtung der ersten und zweiten Doppelschlitzperforierungslinie (2, 3) zueinander derart erfolgt, dass die Falzlinie (4) der ersten Doppelschlitzperforierungslinie (2) zwischen dem Schlitzende (SE) eines ersten Schlitzes (3a.1) der ersten Perforierungslinie (3a) und dem Schlitzanfang (SA) des auf den ersten Schlitz (3a.1) unmittelbar folgenden, weiteren Schlitzes (3b.1') der zweiten Perforierungslinie (3b) der weiteren Doppelschlitzperforierungslinie (3) verläuft.

IPC 8 full level

B42C 5/00 (2006.01); **B42D 5/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B42C 5/00 (2013.01 - EP US); **B42C 11/00** (2013.01 - US); **B42D 5/001** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

WO 2005023555 A2 20050317 - SCHMIDKONZ PETER [DE]

Citation (search report)

- [XA] US 2624597 A 19530106 - WINANS JOHN M
- [AD] WO 2005023555 A2 20050317 - SCHMIDKONZ PETER [DE]
- [A] CH 63824 A 19140216 - RICHARDS GEORGE LIVINGSTON [GB]

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2607091 A1 20130626; DE 102011056612 A1 20130620; JP 2013144439 A 20130725; US 2013156528 A1 20130620

DOCDB simple family (application)

EP 12197712 A 20121218; DE 102011056612 A 20111219; JP 2012274011 A 20121214; US 201213719290 A 20121219