



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

(19)

(11) Veröffentlichungsnummer:

**0 111 170**  
**A2**

(12)

**EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 83111214.9

(51) Int. Cl.<sup>3</sup>: **B 42 D 1/00**  
**B 65 H 5/30**

(22) Anmeldetag: 10.11.83

(30) Priorität: 13.12.82 CH 7251/82

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
20.06.84 Patentblatt 84/25

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE DE FR GB IT NL SE

(71) Anmelder: **Ferag AG**

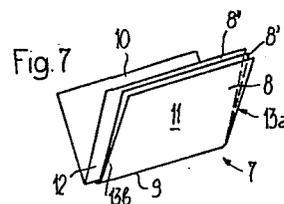
**CH-8840 Hinwil(CH)**

(72) Erfinder: **Hänsch, Egon**  
**Rapperswilstrasse 17**  
**CH-8620 Wetzikon(CH)**

(74) Vertreter: **Patentanwälte Schaad, Balass, Sandmeier,**  
**Alder**  
**Dufourstrasse 101 Postfach**  
**CH-8034 Zürich(CH)**

(54) **Mehrblättriges, aus ineinanderliegenden gefalzten Bogen bestehendes Druckprodukt.**

(57) Zum leichten Öffnen eines mehrblättrigen Druckproduktes (7), das aus mindestens zwei ineinanderliegenden, gefalzten Bogen (8, 8', 8'') besteht, ist in der Mitte der innerste Bogen (8'') in Richtung der Falzlinie (9) länger ausgebildet als die übrigen Bogen (8, 8'). Der innerste Bogen (8'') steht somit mit einem Randabschnitt (12) an einer Seitenkante (13b) über die übrigen Druckbogen (8, 8') vor. An diesem vorstehenden Randabschnitt (12) kann nun eine Öffnungseinrichtung angreifen, welche das Druckprodukt (7) ohne Schwierigkeiten in der Mitte öffnen kann. Nach Fertigstellung des Druckproduktes (7), d.h. nach Einbringen von Einlagen in das geöffnete Druckprodukt, wird dieser Randabschnitt (12) weggeschnitten. Da nur an einem Bogen (8'') ein solcher Randabschnitt (12) weggeschnitten werden muss, ist der damit verbundene Materialverlust gering.



EP 0 111 170 A2

Mehrblättriges, aus ineinanderliegenden gefalzten Bogen bestehendes Druckprodukt.

---

Die vorliegende Erfindung betrifft ein mehrblättriges, aus wenigstens zwei gefalzten, ineinanderliegenden Bogen bestehendes Druckprodukt sowie ein Verfahren zur Herstellung solcher Druckprodukte.

5

Es ist sehr häufig notwendig, mehrblättrige Druckprodukte (Zeitungen, Zeitschriften und dgl.), die aus ineinanderliegenden, gefalzten Bogen bestehen, in der Mitte zu öffnen, um Einlagen einzubringen. Zu diesem Zweck ist es bekannt, die Druckbogen aussermittig zu falten, so dass an einer parallel zum Falz verlaufenden Seitenkante ein vorspringender Abschnitt, ein sog. Vorfalz, gebildet wird, der sich mit gleichbleibender Breite über die gesamte Länge der Seitenkante erstreckt. Durch Angreifen an diesen vorspringenden Abschnitten kann das aus solchen Druckbogen bestehende Druckprodukt ohne weiteres in der Mitte geöffnet werden. Nach Einbringen von Einlagen in das geöffnete Druckprodukt werden nun die vorspringenden Abschnitte als Abfall weggeschnitten. Auch wenn dieser wegzuschneidende Abschnitt nicht sehr breit ist (ca. 8mm), so ergibt sich bei der sehr grossen Anzahl von verarbeiteten Druckbogen doch ein ganz erheblicher Papierverlust, der seinen Niederschlag in entsprechenden Unkosten findet.

25

Der vorliegenden Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, ein Druckprodukt der eingangs genannten Art zu schaffen,

das sich auf einfache Weise sicher in der Mitte öffnen lässt, ohne dass die hierfür notwendigen Massnahmen zu erheblichen Mehrkosten, z.B. infolge grosser Materialverluste, oder zu einer Beeinträchtigung des Aussehens  
5 des fertigen Druckproduktes, führen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäss durch die Merkmale des kennzeichnenden Teils des Anspruches 1 gelöst.

10 Der über die übrigen Bogen vorstehende Randabschnitt des innersten Bogens erlaubt es, das Produkt ohne Schwierigkeiten in der Mitte zu öffnen. Dieser vorstehende Randabschnitt kann z.B. dadurch erhalten werden, dass der innerste Bogen in Falzrichtung oder quer dazu gemessen länger  
15 ausgebildet wird als die übrigen Bogen. Dieser vorstehende Randabschnitt wird am Schluss weggeschnitten. Der damit verbundene Materialverlust ist nun erheblich geringer als beim vorstehend erwähnten herkömmlichen Produkt, bei dem nicht nur an einem Bogen, sondern an der  
20 Hälfte aller Blätter des Druckproduktes ein Randabschnitt wegzuschneiden ist.

Es ist aber auch möglich, alle Bogen mit gleichen Abmessungen zu verwenden und beim Zusammenbringen der Bogen  
25 dafür zu sorgen, dass der innerste Bogen seitlich über die übrigen Bogen vorsteht. Am Schluss kann dieser innerste Bogen wieder soweit zurückgeschoben werden, bis seine Seitenkanten mit denjenigen der übrigen Bogen fluchtet. Bei dieser Ausführungsform entstehen somit keine Material-  
30 verluste.

Das Verfahren zur Herstellung solcher Druckprodukte gemäss den Ansprüchen 9 - 14 ermöglicht es, die erfindungsgemässen Druckprodukte mittels Rotationsdruckmaschinen herzustellen, welche gegenüber den derzeit gebräuchlichen  
5 Druckmaschinen nur unwesentlicher Modifikationen bedürfen.

Im folgenden werden an Hand der Zeichnung Ausführungsbeispiele des Erfindungsgegenstandes näher erläutert. Es  
10 zeigen:

Fig. 1 - 3 in Seitenansicht bzw. Draufsicht ein herkömmliches mehrblättriges Druckprodukt in geschlossenem bzw. geöffnetem  
15 Zustand,

Fig. 4 u. 5 in Draufsicht verschieden hohe Bogen für ein erfindungsgemässes Druckprodukt in geöffnetem Zustand,

20 Fig. 6 in Draufsicht ein aus den ineinanderliegenden Bogen gemäss den Fig. 4 und 5 bestehendes erstes Druckprodukt in geschlossenem Zustand,

25 Fig. 7 perspektivisch das Druckprodukt gemäss Fig. 6 in halbgeöffnetem Zustand,

30 Fig. 8 rein schematisch und in Draufsicht eine Einrichtung zum Herstellen des Druckproduktes nach den Fig. 6 und 7,

- Fig. 9 u. 10 in Draufsicht gegeneinander versetzte Bogen für eine zweite Ausführungsform eines erfindungsgemässen Druckproduktes in geöffnetem Zustand,
- 5
- Fig. 11 in Draufsicht ein aus den ineinanderliegenden Bogen gemäss den Fig. 9 und 10 bestehendes Druckprodukt in geschlossenem Zustand,
- 10
- Fig. 12 perspektivisch das Druckprodukt gemäss Fig. 11 in halbgeöffnetem Zustand, und
- Fig. 13 rein schematisch und in Draufsicht eine
- 15 Einrichtung zum Herstellen des Druckproduktes nach den Fig. 11 und 12.

In den Fig. 1 - 3 ist ein herkömmliches, mehrblättriges Druckprodukt 1 in geöffnetem (Fig. 3) und geschlossenem

20 Zustand (Fig. 1 und 2) dargestellt. Dieses Druckprodukt besteht beim gezeigten Ausführungsbeispiel aus drei ineinanderliegenden, aussermittig gefalzten, bedruckten Bogen 2. Die Falzlinie, durch die zwei Seiten 4 und 5 getrennt werden, ist mit 3 bezeichnet. Am parallel zu dieser

25 Falzlinie 3 verlaufenden Seitenrand der Seite 5 jedes Druckbogens 2 steht ein rechteckförmiger Abschnitt 6 (Vorfalz) vor, der mit gleichbleibender Breite über die gesamte Höhe der Seite 5 verläuft. An diesem vorstehenden

30 Abschnitt 5 können auf bekannte Weise geeignete Oeffnungsvorrichtungen zum Oeffnen des Druckproduktes 1 in der Mitte

angreifen.

Nach dem Einbringen von Einlagen in das geöffnete Druck-  
produkt 1, d.h. nach erfolgter Fertigstellung dieses  
5 Druckproduktes, werden die vorstehenden Abschnitte 6 als  
Abfall weggeschnitten. Da bei allen Seiten 5 des Druck-  
produktes 1 ein Materialstreifen in der Grösse des vorste-  
henden Abschnittes 6 weggeschnitten wird, ist der Material-  
verlust ganz beträchtlich, ganz besonders in denjenigen  
10 Betrieben mit einer grossen Produktion von Druckprodukten  
1.

In den Fig. 4 - 7 ist nun eine erste Ausführungsform  
eines erfindungsgemässen Druckproduktes 7 gezeigt, das  
15 sich ohne Schwierigkeiten in der Mitte öffnen lässt, bei  
dem jedoch der Materialverlust erheblich geringer ist als  
beim herkömmlichen Druckprodukt 1 gemäss den Fig. 1 - 3.

Dieses Druckprodukt 7 wird durch drei ineinanderliegende  
20 bedruckte Bogen 8, 8' und 8" gebildet, die alle in der  
Mitte entlang einer Falzlinie 9 gefalzt sind. Diese Falz-  
linie 9 trennt jeden Bogen 8, 8' bzw. 8" in zwei Seiten  
10 und 11. Der innerste Bogen 8" ist in Richtung der Falz-  
linie 9 gemessen um einen Randabschnitt 12 länger als die  
25 beiden übrigen Blätter 8 und 8'. Mit H bzw. H' ist in den  
Fig. 4 bzw. 5 die Höhe der Bogen 8, 8' bzw. 8" bezeichnet.  
In dieser Fig. 4 sind die Bogen 8 und 8' aufeinanderlie-  
gend dargestellt, während in Fig. 5 der innerste Bogen 8"  
gezeigt ist, der beim fertigen Druckprodukt 7 so über den  
30 beiden andern Bogen 8, 8' liegt, dass die obere Seitenkan-  
ten 13a dieser Bogen 8, 8' und 8" fluchten. An der dieser

obern Seitenkante 13a gegenüberliegenden Seitenkante 13b des Druckproduktes 7 steht nun der innerste Bogen 8" mit dem Randabschnitt 12 über die beiden äussern Bogen 8 und 8' vor, wie das insbesondere aus den Fig. 6 und 7 hervorgeht.

Zum Oeffnen des geschlossenen Druckproduktes 7 ist es nun ohne Schwierigkeiten möglich, mit einer geeigneten Oeffnungseinrichtung, z.B. mittels Saugern, am vorstehenden Randabschnitt 12 anzugreifen. Da dieser Randabschnitt 12 - wie bereits erwähnt- zum innersten Bogen 8" gehört, so öffnet sich das Druckprodukt 7 genau in der Mitte.

Nach Vervollständigung des Druckproduktes 7, d.h. nach dem Einbringen von Einlagen, wird der vorstehende Randabschnitt 12 weggeschnitten. Der dabei auftretende Materialverlust ist vor allem bei Druckprodukten mit vielen Seiten erheblich geringer als beim herkömmlichen Druckprodukt 1 gemäss den Fig. 1 - 3.

An Hand der Fig. 8 wird im folgenden eine mögliche Herstellungsart des erfindungsgemässen Druckproduktes 7 gemäss den Fig. 6 und 7 erläutert.

Vom Druckwerk einer nicht dargestellten Rotationsdruckmaschine herkömmlicher Art werden drei bedruckte Stränge 14, 15 und 16 nebeneinander einer Wendeeinrichtung 17 zugeführt, die ebenfalls an sich bekannter Bauart ist. Der Strang 14 ist mit der Information des äussersten Bogens 8, der Strang 15 mit der Information des mittleren Bogens 8' und der Strang 16 mit der Information des innersten

Bogens 8" bedruckt. Die Stränge 14 und 15 haben dieselbe Breite B, während der Strang 16 eine Breite B' hat, die um die Breite eines Randstreifens 18 grösser ist als die Breite B der Stränge 14 und 15. Dieser Randstreifen 18  
5 wird, wie das noch näher erläutert werden wird, zum Randabschnitt 12 des innersten Druckbogens 8".

Die Stränge 14, 15, 16 werden je über eine Wendestange 19, 20 bzw. 21 der Wendeeinrichtung 17 geführt. Durch letztere  
10 re werden nun die nebeneinander auf die Wendeeinrichtung 17 zulaufenden Stränge 14, 15, 16 so übereinandergebracht, dass die Seitenkanten 14a, 15a bzw. 16a dieser Stränge fluchten. Wie aus der Fig. 8 zu erkennen ist, liegt der Strang 14 zuunterst, während der Strang 16 zuoberst angeordnet ist, so dass dessen eine Seite 16' freiliegt.  
15 Der oberste Strang 16 steht an der Seitenkante 16b um den Randstreifen 18 über die darunterliegenden Stränge 14 und 15 vor.

20 Die auf diese Weise übereinandergebrachten Stränge 14, 15 und 16 durchlaufen eine nur schematisch dargestellte Schneideinrichtung 22, die ebenfalls bekannter Bauart ist. Durch diese Schneideinrichtung 22 werden die Stränge in einer rechtwinklig zu ihren Seitenkanten 14a, 15a und 16a  
25 bzw. 14b, 15b, 16b verlaufenden Richtung durchgeschnitten. Die Schnittlinie ist in Fig. 8 mit 23 bezeichnet. Durch diese Schneideinrichtung 22 werden somit die Stränge 14, 15, 16 in einzelne Pakete von übereinanderliegenden Bogen 8, 8', 8" unterteilt. Diese Pakete gelangen anschliessend  
30 zu einem mit strichpunktierten Linien nur schematisch angedeuteten Falzapparat 24 bekannter Bauart. In diesem

Falzapparat 24 werden die übereinanderliegenden Bogen 8, 8', 8" gemeinsam entlang der Falzlinie 9 gefalzt, welche ebenfalls rechtwinklig zur Richtung der Längskanten 14a, 15a, 16a der Stränge 14, 15, 16 verläuft. Die den Falz-  
5 apparat 24 verlassenden gefalzten Druckprodukte 7 werden auf bekannte Weise ausgelegt.

Aus den vorstehenden Erläuterungen lässt sich erkennen, dass sich die Druckprodukte 7 gemäss den Fig. 6 und 7 an sich  
10 ohne grosse Umstellungen mittels einer herkömmlichen Rotationsdruckmaschine herstellen lassen. Es muss nur dafür gesorgt werden, dass der eine Strang 16 etwas breiter ist als die übrigen Stränge.

15 Es versteht sich, dass auf gleiche Weise Druckprodukte hergestellt werden können, die aus nur zwei oder mehr als drei gefalzten Bogen bestehen.

An Hand der Fig. 9 - 12 wird nun eine zweite Ausführungsform eines erfindungsgemässen Druckproduktes 25 beschrie-  
20 ben.

Auch dieses Druckprodukt 25 besteht aus drei ineinanderliegenden bedruckten Bogen 26, 26', 26", die entlang einer  
25 mittig angeordneten Falzlinie 27 gefalzt sind. Durch diese Falzlinie 27 werden die Bogen 26, 26', 26" in zwei Seiten 28 und 29 unterteilt.

Im Gegensatz zum Ausführungsbeispiel gemäss den Fig. 4 -  
30 7 haben die Bogen 26, 26', 26" dieselben Abmessungen. D.h. insbesondere, dass alle drei Bogen dieselbe Höhe H auf-

weisen. Der innerste Bogen 26" ist jedoch in Richtung der Falzlinie 9 gegenüber den beiden andern, sich deckenden Bogen 26 und 26' um den Betrag a bzw. a' versetzt. Das hat nun zur Folge, dass der innerste Bogen 26" an einer  
5 an die Falzlinie 27 anschliessenden Seitenkante 30 mit einem Randabschnitt 31 vorsteht. An der gegenüberliegenden Seitenkante 32 ist der innerste Bogen 26" demnach um das Mass a' zurückversetzt.

10 Das Oeffnen dieses Druckproduktes 25 erfolgt im wesentlichen auf dieselbe Weise wie beim Produkt 7 gemäss den Fig. 6 und 7 dadurch, dass am vorstehenden Randabschnitt 31 des innersten Bogens 26" eine Oeffnungseinrichtung angreift. Da dieser vorstehende Randabschnitt 31 Teil des  
15 innersten Bogens 26" bildet, ist ein Oeffnen des Druckproduktes in der Mitte sichergestellt.

Nach Vervollständigung des Produktes 25 durch Einlagen wird nun der vorstehende Bogen 26" in Richtung der Falzlinie 27 wieder soweit zurückgeschoben, bis seine Seitenkanten mit denjenigen der andern Bogen 26 und 26' fluchten. Da am fertigen Produkt kein vorstehender Randabschnitt mehr vorhanden ist, der weggeschnitten werden muss,  
20 wird mit einem Druckprodukt 25 gemäss den Fig. 9 - 12 ein Materialverlust ganz vermieden.  
25

An Hand der Fig. 13, welche darstellungsmässig weitgehend der Fig. 8 entspricht, soll nun eine Möglichkeit zum Herstellen des Druckproduktes 25 gemäss den Fig. 11 und 12  
30 erläutert werden.

Vom nicht dargestellten Druckwerk einer Rotationsdruckmaschine werden drei Stränge 33, 34, 35 nebeneinanderliegend einer Wendeeinrichtung 36 zugeführt, welche für jeden Strang eine Wendestange 37, 38 bzw. 39 aufweist.

5 Die drei Stränge 33, 34, 35 haben dieselbe Breite B. Der Strang 33 ist mit der Information des äussersten Bogens 26 des Druckproduktes 25 bedruckt, während der Strang 34 mit der Information des mittlern Bogens 26' und der Strang 35 mit der Information des innersten Bogens 26" bedruckt

10 ist. Durch die Wendestangen 37, 38, 39 werden die über diese laufenden Stränge 33, 34, 35 in eine gegenseitige Lage gebracht, in der sie nicht mehr nebeneinander, sondern übereinander liegen. Wie aus Fig. 13 hervorgeht, liegt dabei der Strang 33 zuunterst und der Strang 35 mit

15 einer Seite 35' freiliegend zuoberst. Da die Wendestange 39 in Richtung des Pfeiles A um den Betrag  $a''$  gegenüber den beiden andern Wendestangen 37 und 38 versetzt ist, ist der oberste Strang 35 um einen entsprechenden Betrag  $a$  gegenüber den beiden andern Strängen 33 und 34 seitlich

20 versetzt. Während somit die Längskanten 33a, 34a und 33b und 34b der Stränge 33 und 34 miteinander fluchten, sind die Längskanten 35a bzw. 35b des Stranges 35 gegenüber den entsprechenden Längskanten der Stränge 33 und 34 um den Betrag  $a$  bzw.  $a'$  versetzt. Der Strang 35 steht nun mit

25 einem Randstreifen 40 über die beiden andern Stränge 33 und 34 vor.

Die auf die beschriebene Weise übereinanderliegenden Stränge 33, 34 und 35 werden einer nur schematisch dargestellten Schneideinrichtung 41, die bekannter Bauart ist, zugeführt. Durch diese Schneideinrichtung werden die Stränge

30

gemeinsam entlang einer gestrichelt angedeuteten Schnittlinie 42 geschnitten, die rechtwinklig zu den Längskanten 33a, 34a bzw. 35a der Stränge 33, 34, 35 verläuft. Durch dieses Querschneiden werden aus den endlosen Strängen 33, 34, 35 Pakete von aufeinanderliegenden bedruckten Bogen 26, 26' und 26" erhalten. Diese Bogenpakete gelangen anschliessend zu einem strichpunktirt angedeuteten Falzapparat 43, der an sich bekannter Bauart ist. In diesem Falzapparat werden die aufeinanderliegenden Bogen 26, 26' und 26" entlang der Falzlinie 27 gefalzt, die ebenfalls rechtwinklig zur Richtung der Längskanten 33a, 34a, 35a der Stränge 33, 34 und 35 verläuft. Die den Falzapparat 43 verlassenden und auf bekannte Weise ausgelegten Druckprodukte entsprechen nun dem Druckprodukt 25 gemäss den Fig. 11 und 12.

Es versteht sich, dass auf die an Hand der Fig. 13 beschriebene Weise auch Druckprodukte 25 hergestellt werden können, die aus nur zwei Bogen oder mehr als drei Bogen bestehen.

Es ist auch denkbar, die Stränge hinter der Wendeeinrichtung 17, 36 so zusammenzubringen, dass sie in einer rechtwinklig zu der durch die Stränge festgelegten Ebene stehenden Richtung gesehen hintereinander angeordnet sind (statt wie in den Fig. 8 und 13 gezeigt übereinander liegen). In jedem Fall ist jedoch dafür Sorge zu tragen, dass der Strang 16 bzw. 35 mit der Information des innersten Bogens 8" bzw. 26" zuunterst oder zuoberst bzw. zuvorderst oder zuhinterst liegt, so dass eine Seite 16' bzw. 35' dieses Stranges freiliegt.

Bei beiden gezeigten Ausführungsbeispielen eines erfindungsgemässen Druckproduktes 7 bzw. 25 steht der innerste

Bogen 8" bzw. 26" an einer Seite 13b bzw. 30 über die übrigen Bogen vor, die an die Falzkante 9 bzw. 27 anschliesst. Es ist jedoch auch möglich, den innersten Bogen an der dieser Falzkante 9 bzw. 27 gegenüberliegenden und zur Falzkante parallelen Seite vorstehen zu lassen.

Wird bei einer solchen Ausführungsform analog zu dem in den Fig. 4 - 7 gezeigten Druckprodukt der innerste Bogen in Richtung quer zur Falzlinie um einen vorstehenden Randstreifen breiter gemacht als die übrigen Bogen, so lässt sich ein solches Druckprodukt im wesentlichen auf die an Hand der Fig. 8 gezeigte Weise herstellen, wobei jedoch die Falzung der Bogen nicht wie in Fig. 8 gezeigte quer zum vorstehenden Randabschnitt, sondern parallel zu diesem zu erfolgen hat.

Ein Vorstehen des innersten Bogens an der der Falzkante gegenüberliegenden Seite kann auch auf ähnliche Weise wie beim Druckprodukt gemäss den Fig. 11 und 12 dadurch erreicht werden, dass der innerste Bogen in Richtung quer zur Falzlinie gegenüber den übrigen Bogen versetzt wird. Bei einer solchen Ausführungsart verläuft dann die Falzlinie des innersten Bogens in einem der Versetzung entsprechenden Abstand von den Falzlinien der übrigen Bogen. Ein solches Druckprodukt hat den Vorteil, dass der versetzte innerste Bogen beim Einschliessen der Einlage durch diese zwangsläufig wieder in seine richtige Lage zurückgeschoben wird.

P A T E N T A N S P R U E C H E

1. Mehrblättriges, aus wenigstens zwei gefalzten, ineinanderliegenden Bogen bestehendes Druckprodukt, dadurch gekennzeichnet, dass der innerste Bogen (8''; 26'') an einer Seite (13b; 30) über die übrigen Bogen (8, 8'; 26, 26') vorsteht.  
5
2. Druckprodukt nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der innerste Bogen (8''; 26'') an einer an die Falzkante (9; 27) anschliessenden Seite (13b; 30) vorsteht.  
10
3. Druckprodukt nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der innerste Bogen (8''; 26'') an der der Falzkante (9, 27) gegenüberliegenden Seite vorsteht.
- 15 4. Druckprodukt nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Bogen (8; 26) mittig gefalzt sind.
5. Druckprodukt nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass der innerste Bogen (8'') in Richtung der Falzkante (9) gemessen um einen über die übrigen Bogen (8, 8') vorstehenden Randabschnitt (12) länger ist als diese übrigen Bogen (8, 8').  
20
6. Druckprodukt nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass der innerste Bogen (26'') in Richtung der Falzkante (27) gegenüber den übrigen Bogen (26, 26') um einen über letztere vorstehenden Randabschnitt (31) ver-  
25

setzt ist.

7. Druckprodukt nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass der innerste Bogen (8") in rechtwinklig zur Falzkante (9) verlaufender Richtung gemessen um einen über die übrigen Bogen (8, 8') vorstehenden Randabschnitt breiter ist als diese übrigen Bogen (8, 8').

8. Druckprodukt nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass der innerste Bogen (26") in rechtwinklig zur Falzkante (27) verlaufender Richtung gegenüber den übrigen Bogen (26, 26') um einen über letztere vorstehenden Randabschnitt versetzt ist.

9. Verfahren zur Herstellung von Druckprodukten nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens zwei bedruckte Stränge (14 - 16; 33 - 35) so übereinandergebracht werden, dass der mit der Information für die innersten Bogen (8"; 26") der Druckprodukte (7; 25) versehene Strang (16; 35) an einer Längskante (14b-16b, 33b-35b) der Stränge (14-16; 33-35) seitlich über die übrigen Stränge (14,15; 33,34) vorsteht und dass die übereinanderliegenden Stränge (14-16; 33-35) quer, insbesondere rechtwinklig, zu ihren Längskanten (14a-16a; 33a-35a) in Bogen (8; 26) geschnitten werden, die dann gemeinsam so gefalzt werden, dass der vorstehende Bogen (8", 26") zuinnerst zu liegen kommt.

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass das Falzen der Bogen (8; 26) quer, insbesondere rechtwinklig, zur Richtung der parallel zueinander verlauf-

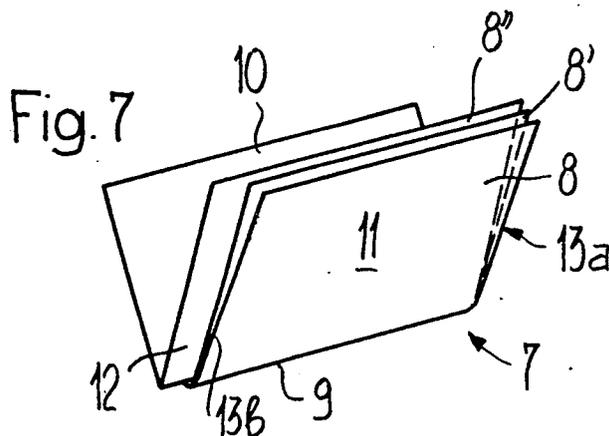
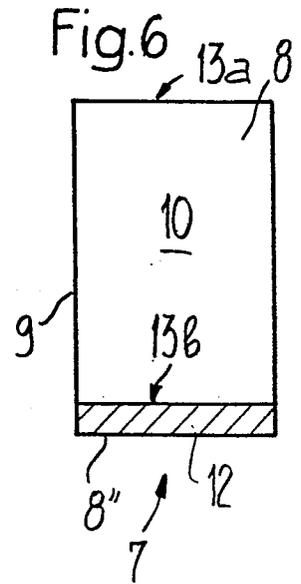
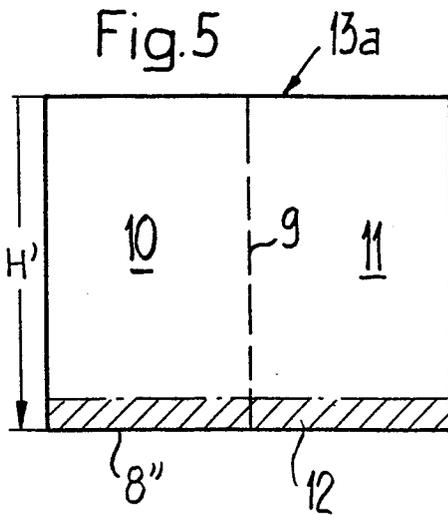
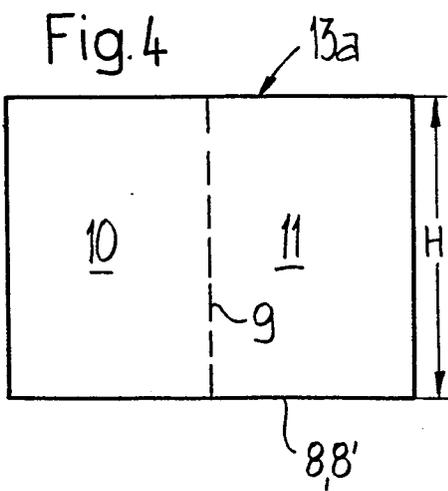
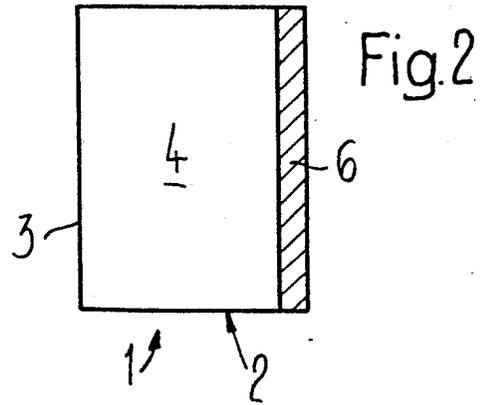
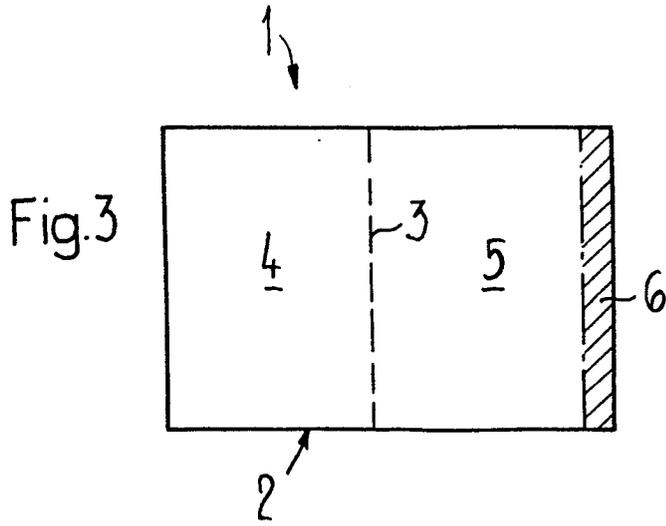
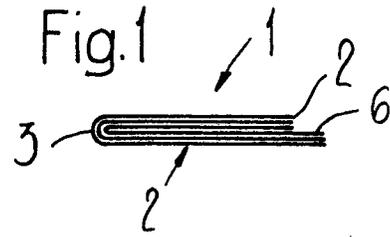
fenden Längskante (14a-16a; 33a-35a) der Stränge (14-16; 33-35) erfolgt.

11. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass die übereinanderliegenden Bogen (8; 26) mittig gefalzt werden.

12. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 - 11, dadurch gekennzeichnet, dass bei mehr als zwei Strängen (14-16; 33-35) diese so zusammengebracht werden, dass die eine Seite (16'; 35') des seitlich versetzten Stranges (16; 35) freiliegt.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 - 12 zur Herstellung von Druckprodukten nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der mit der Information für die innersten Bogen (8") bedruckte Strang (16) breiter ausgebildet wird als die übrigen Stränge (14, 15), wobei vorzugsweise alle Stränge (14-16) mit ihrer einen Längskante (14a, 15a, 16a) im wesentlichen fluchtend übereinandergebracht werden.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 - 12 zur Herstellung von Druckprodukten gemäss Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der mit der Information der innersten Bogen (26") bedruckte Strang (35) mit seitlicher Versetzung (a) mit den übrigen Strängen (33, 34) zusammengebracht wird, wobei vorzugsweise alle Stränge (33, 34, 35) im wesentlichen gleich breit ausgebildet werden.



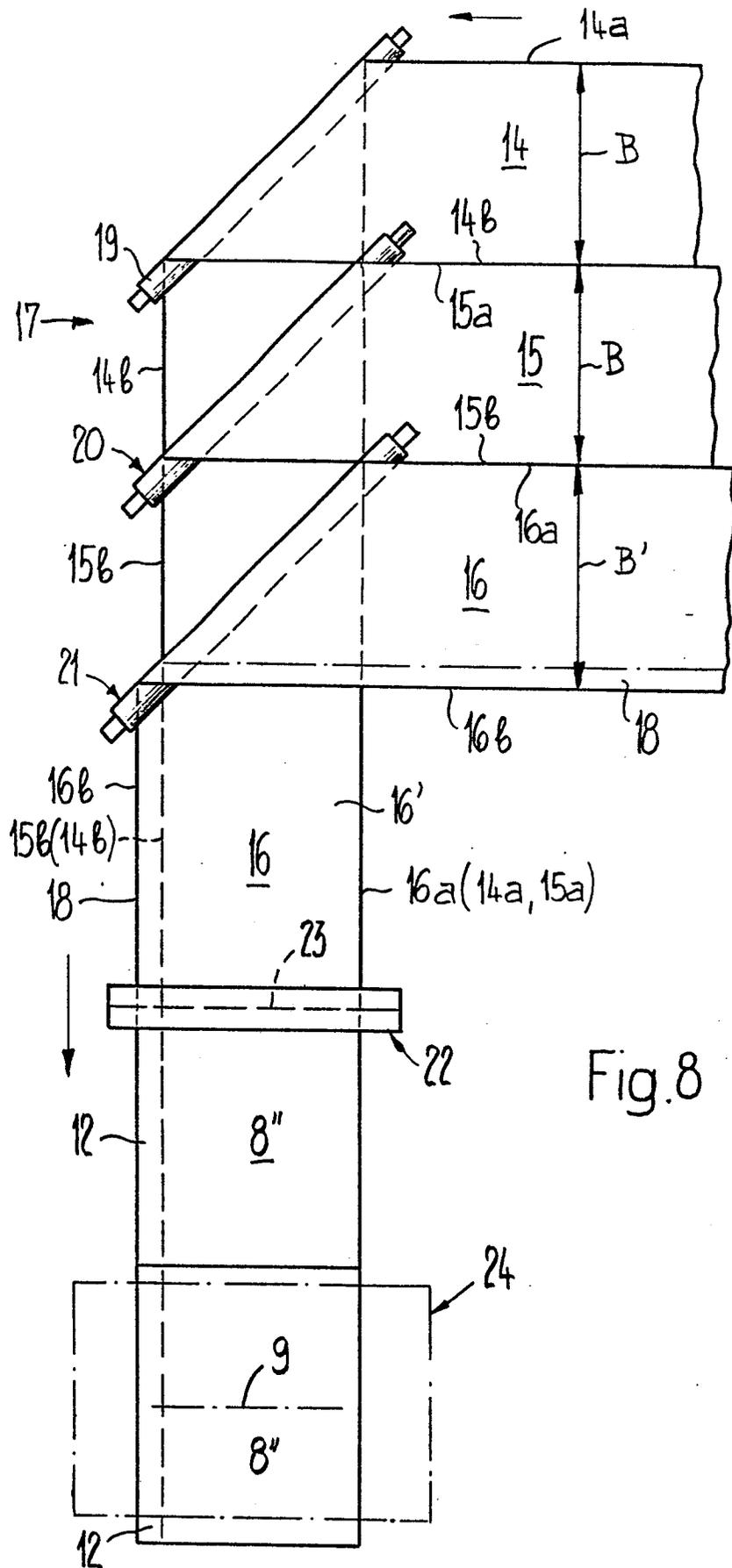


Fig.8

514

Fig. 9

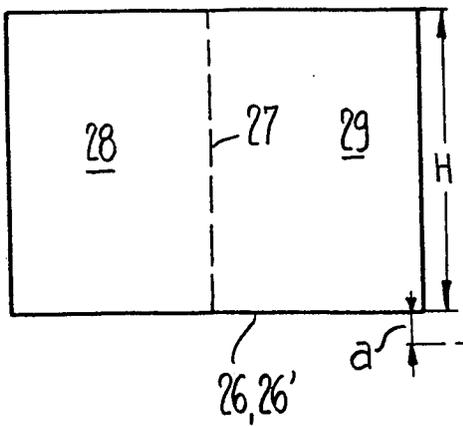


Fig. 10

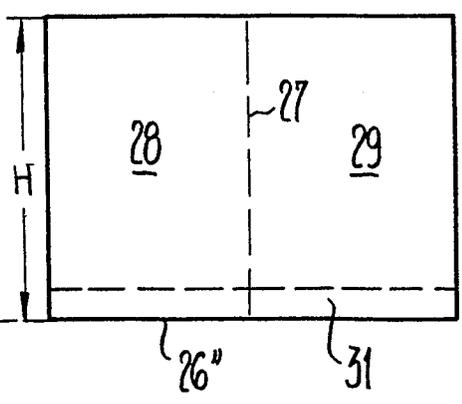


Fig. 11

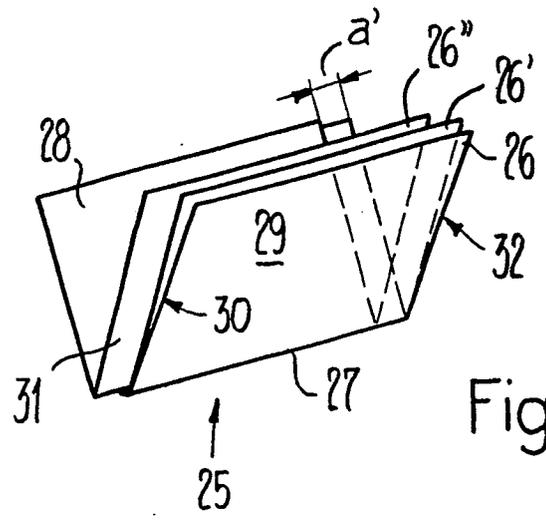
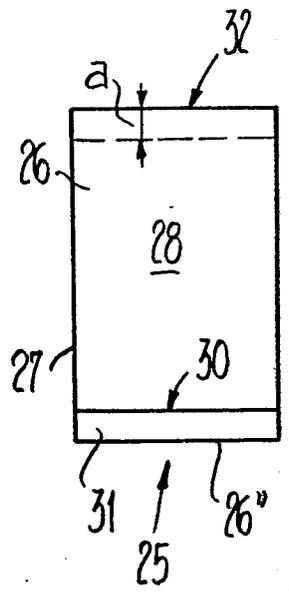


Fig. 12

