

19



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



11 Veröffentlichungsnummer: **0 671 337 A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: **95100356.5**

51 Int. Cl.⁶: **B65D 27/38**

22 Anmeldetag: **12.01.95**

30 Priorität: **09.03.94 DE 4407667**

71 Anmelder: **Rössler Papier GmbH & Co.KG**
Valenciener Strasse 56
D-52355 Düren (DE)

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
13.09.95 Patentblatt 95/37

72 Erfinder: **Weber, Hans**
Bachstrasse 2
DE-52388 Nörvenich-Eggersheim (DE)

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK FR GB LI LU NL SE

74 Vertreter: **Aubele, Karl B.**
Bavariastrasse 1
D-80336 München (DE)

54 **Briefumschlag oder Versandtasche sowie Verfahren zur Herstellung solcher Umschläge.**

57 Bei der Erfindung geht es um einen Briefumschlag (1) oder Versandtasche o.ä. mit einem in einer Faltkante (2) liegenden Aufreißfaden (3). Hier wird vorgeschlagen, daß in mindestens einer seitlichen Faltkante ein Aufreißfaden angeordnet und ohne Überstände mit dem Papier des Briefumschlages und/oder einer inneren Fütterung des Briefumschlages verklebt ist. Bei der Fertigung ist der Faden hierbei so ausgerichtet, daß er in Fließrichtung des Endlospapieres während der Fertigung mitfließt und daher problemlos aufgelegt und verklebt werden kann. Die Seitenbeschneidung sorgt dafür, daß Überstände fehlen, so daß ohne Prozeßablaufveränderung der Aufreißfaden eingebracht werden kann.

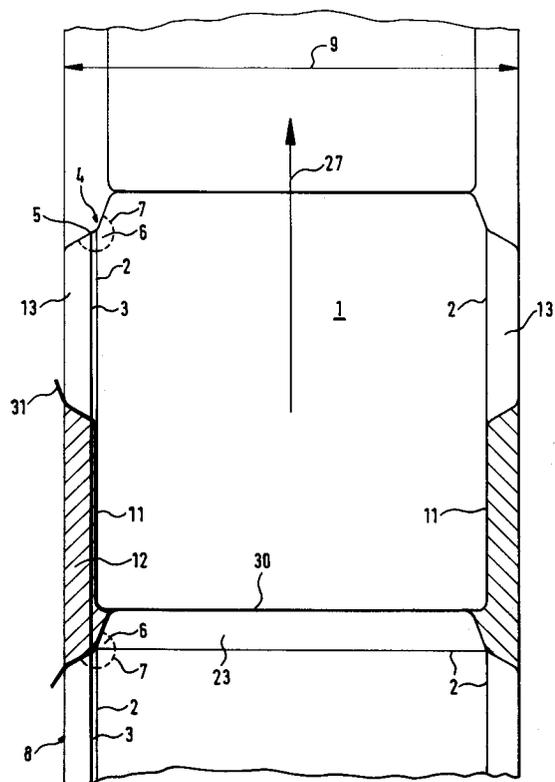


Fig. 1

EP 0 671 337 A1

Die Erfindung betrifft einen Briefumschlag oder eine Versandtasche o. ä., vorzugsweise aus Papier mit einem in einer Faltkante liegenden Aufreißfaden.

Weiter betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung solcher Umschläge und Versandtaschen z. B. aus Papier mit eingelegtem Aufreißfaden, wobei der Aufreißfaden im Verlauf der Fertigung an einer von einer Faltkante einer Verschlusslasche verschiedenen Faltkante angeordnet wird, bevor der Umschlag fertiggefaltet wird.

Umschläge in der Form von Briefumschlägen der eingangs beschriebenen Art sind bereits bekannt geworden durch das DE-G 93 02 248. Nach dem Anspruch 1 dieses Gebrauchsmusters ist der Aufschneidfaden an einer von der Verschlusslasche verschiedenen Kante angeordnet und an beiden Enden der unteren Kante im Bereich der Verklebung festgelegt. Da der nach diesem Gebrauchsmuster bekannte Aufschneidfaden gem. Anspruch 1 dieses Gebrauchsmusters an beiden Enden der unteren Kante im Bereich der Verklebung festgelegt sein soll, kann der Aufschneidfaden nur an der der Verschlusslasche gegenüberliegenden unteren Kante und an keiner anderen Kante angeordnet sein. Dieser Faden muß während der Fertigung stückweise eingelegt werden und es ist nicht erkennbar, wie die Einlegung eines solchen Fadens während der Fertigung erfolgen soll. Denkbar wäre das Auflegen eines solchen Fadens nach Art der Einbringung eines Schußfadens bei einer Webmaschine. Indessen ist die Art und Weise der Einbringung eines solchen Fadens im genannten Gebrauchsmuster nicht erläutert. Die Einbringung in der Art eines Schußfadens würde die Fertigungsmaschine sehr langsam machen. Diese Vorgehensweise wäre also unökonomisch. Eine manuelle Einlegung ist indiskutabel.

Nach Anspruch 2 dieses Gebrauchsmusters wird dann mindestens einerseits der Aufschneidfaden seitlich aus dem Umschlag herausgeführt und auf der Vorder- oder Rückseite z.B. durch Klebung befestigt. Hierdurch kann man diesen Faden von außen leicht ergreifen und damit den Umschlag aufschneiden oder aufreißen. Dies allerdings hat den Nachteil, daß die große Gefahr besteht, daß ein solcher Umschlag während des Transportes, weil sich der Faden irgendwo einhängt, aufgerissen wird oder daß der Faden abgerissen wird, so daß er nicht mehr ergriffen werden kann und der Umschlag nicht mehr damit aufgerissen werden kann. Die Gefahr der Fadenzerstörung und der Umschlagzerstörung besteht insbesondere dann, wenn aufeinandergeschichtete Briefumschläge gegeneinander hin und hergeschoben werden. Zur Zweckerfüllung ist allerdings, wie dem vollständigen Abs. auf Seite 4 der Gebrauchsmusterunterlagen entnommen werden kann, die Herausführung des Fa-

dens aus dem Umschlag erforderlich. Auf Seite 3 der genannten Gebrauchsmusterunterlagen ist im letzten vollständigen Abs. gesagt, daß die Positionierung und Festlegung des Aufschneidfadens gleichzeitig und im selben Arbeitsgang mit der Verklebung der Seitenlaschen erfolge und daß auf diese Weise eine Verlangsamung des Produktionsablaufs vermieden werden könne und der zusätzliche Geräteaufwand minimal sei und leicht in die vorhandene Fertigung zu integrieren sei. Indessen ist nicht erkennbar, wie denn konkret die Fadeneinlegung und Abtrennung geschehen soll und wie die Geräte, die den "zusätzlichen Geräteaufwand" bedeuten, aussehen können und was diese tun können. Es ist auch nicht zu erkennen, in welcher Weise die Befestigung des Fadens mit der bereits vorhandenen Anlage erfolgen kann und welche Anlage hiermit gemeint ist.

Ausgehend von diesem StdT. liegt der Erfindung somit die Aufgabe zugrunde, einen Umschlag der eingangs beschriebenen Art vorzuschlagen, dessen Aufreißfaden einfach handhabbar ist, wobei ein abgerissener oder verschmutzter Überstand des Fadens vermieden werden soll.

Weiter soll mit der Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Umschlages vorgeschlagen werden.

Hinsichtlich des Umschlages, der nachfolgend nur noch als Briefumschlag bezeichnet wird, ist diese Aufgabe erfindungsgem. dadurch gelöst, daß in mindestens einer seitlichen Faltkante ein Aufreißfaden angeordnet und ohne Überstände mit dem Papier des Briefumschlages und/oder einer inneren Fütterung des Briefumschlages verliert ist. Ein entlang der Seitenkante, also einer seitlichen Faltkante des Zuschnittes angeordneter und dort verklebter Aufreißfaden ohne Überstand kann von außen nicht abgerissen werden. Die Führung des Fadens entlang der Seitenkante läßt ein kontinuierliches Auflegen und Abwickeln des Fadens mit dem Lauf des endlosen Papierbandes zu, so daß der Faden problemlos aufgelegt und mit Messern für die Beschneidung der Seitenkanten geschnitten und in der Faltkante des noch flachen Zuschnittes verliert ist, so daß während der weiteren Faltung des Zuschnittes zum fertigen Briefumschlag nicht irgendwelche weiteren besonderen Maßnahmen bez. dieses Fadens getroffen werden müssen, sondern der Faden vielmehr völlig unbeachtet bleiben kann. Durch Abreißen einer kleineren oberen Ecke an der Seitenkante des Briefumschlages oder an irgendeiner beliebigen anderen Ecke, an welcher der Faden endet, kann der Faden ergriffen und in Seitenrichtung abgezogen und damit der Briefumschlag geöffnet werden. Es kann somit der Faden wirtschaftlich eingebracht werden, so daß der Briefumschlag wieder wirtschaftlich hergestellt werden kann. Ein Abreißen von überstehenden Fadenen-

den ist nicht mehr möglich, weil keine Fadenenden überstehen. Demnach kann auch nicht ungewollt über das überstehende und an seinem freien Ende am Briefumschlag verklebte Fadenende ein Briefumschlag geöffnet werden.

Aus produktionstechnischen Gründen ist der Faden in einer seitlichen Faltkante des Zuschnitts angeordnet. Diese Faltkante einer Seitenklappe ist die in Maschinenrichtung verlaufende Faltkante. Ein Positionieren gerade in dieser Kante ermöglicht ein Einbringen eines endlosen Fadens bei der Umschlagherstellung gemäß dem weiter unten beschriebenen Verfahren.

Nach einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgeschlagen, daß im Bereich mindestens eines Endes eines Fadens, das sich innerhalb des Briefumschlages befindet, der Briefumschlag zur Bildung einer das Fadenende überdeckenden Abreißecke eine Perforation aufweist. Hierdurch kann sehr schön die Stelle, an der sich das Fadenende, mit der der Aufreißvorgang beginnen soll, befindet, markiert werden. Die Perforation ist problemlos einzubringen und kann während des Durchlaufs mit dem Messer für die Beschneidung der Seitenkanten eingebracht werden. Es muß allerdings bei der Perforation darauf geachtet werden, daß das Fadenende nicht mitperforiert oder gar durchtrennt wird. Die Perforationen müssen also neben dem Fadenende sein und dürfen das Fadenende nicht abtrennen. Eine Perforation ist vor allem bei dicken Papieren zur Unterstützung des Aufreißvorganges notwendig.

Ergänzend ist dann nach der Erfindung noch vorgeschlagen, daß der Aufreißfaden als flaches Bändchen ausgebildet ist. Hierdurch wird eine unzulässige Aufdickung des Seitenkanten, die eine einseitige Stapelüberhöhung erzeugen würden, vermieden. Wenn die Bandstärke bspw. 40 µm beträgt sind die Hüllen später leichter stapelbar.

Eine andere ausgestaltende Weiterbildung sieht noch vor, daß der Aufreißfaden mit Klebstoff versehen ist, der unter Druck und/oder Wärmezufuhr klebt. Hierdurch kann auf eine entsprechende Leimung oder Gummierung des Briefumschlages selbst bzw. des Zuschnittes vor der Aufbringung des Fadens verzichtet werden. Der Klebstoff ist immer da, wo auch der Faden ist und es entfallen alle Positionierprobleme zwischen einem Klebstoffstreifen und einem Faden. Es kann bei dieser Form der Klebung auch nicht mehr vorkommen, daß sich der Aufreißfaden, der nur an einem einzigen Punkt an seinem Ende verklebt ist, mit Beginn des Aufreißvorganges aus seiner Verlebung löst, so daß er einfach herausgezogen werden kann und eine Öffnung mittels dieses Fadens nicht mehr möglich ist. Hierbei sind bspw. sog. Hotmeltstreifen zu erwähnen, die durch Wärmezufuhr lieben oder Selbstklebestreifen, die durch Andrücken an der Papierbahn

kleben.

Schließlich ist noch vorgeschlagen, daß der Faden aus einem leicht verrottbaren Material besteht. Solche Materialien sind heute bereits bekannt. Insbesondere hochfeste verrottbare Vliesstoffe sind bereits bekannt, aus denen ein solcher Faden geschnitten werden könnte. Ein solcher Faden könnte dann bei der Recycling des Briefumschlages getrennt und einer gesonderten Verrottung zugeführt werden. Er könnte aber auch ggfls. zusammen mit dem Briefumschlag verrotten. Wenn der Faden aus einem Polypropylen-Material hergestellt wird, kann beim Recycling des Umschlages der Faden mit den Folienfenstern abgeschöpft werden.

Hinsichtlich des eingangs genannten Verfahrens ist die diesbez. der Erfindung zugrundegelegte Aufgabe dadurch gelöst, daß während des Durchlaufens einer ununterbrochenen Papierbahn geeigneter Breite durch eine Bearbeitungsmaschine vor einem Beschneiden der Seitenkanten zur Erzeugung eines für die Fertigfaltung vorbereiteten Zuschnitts mindestens ein Aufreißfaden kontinuierlich im Bereich einer seitlichen, sich in Laufrichtung der Papierbahn erstreckenden Faltkante aufgelegt und angedrückt und hierdurch festgeklebt und mit der Papierbahn mittransportiert wird, wobei nachfolgend mit dem Formatseitenausschnitt der in Längsrichtung entstehende Überstand abgetrennt wird. Maschinen mit denen aus einem durch die Maschine schnell und fortlaufend hindurchtransportierten Papierband, das ggfls. vorher in der Maschine schon in gewünschter Weise bedruckt wurde, ein flacher Zuschnitt zur Herstellung von Briefumschlägen geschnitten werden kann, sind schon bekannt. Ihr Aufbau und ihre Betriebsweise muß daher hier nicht beschrieben werden. Auf die durchlaufende Papierbahn, die in Querrichtung noch nicht getrennt und an den Seitenkanten noch nicht beschnitten ist, wird an einer geeigneten Stelle, z. B. an einer Umlenkwalze, seitlich einer sich in Richtung der laufenden Papierbahn erstreckenden späteren Faltkante kontinuierlich der Aufreißfaden aufgelegt und mittels einer Walze oder Rolle angedrückt und damit mit der Papierbahn kontinuierlich verliebt und kontinuierlich transportiert. Das Auflegen und Verlieben und der Transport kann ohne irgendeine Beeinträchtigung der üblichen Transportgeschwindigkeit der Papierbahn erfolgen. Die allgemeine Arbeit der bekannten Maschine wird in keiner Weise gestört. Während des Transportes der Papierbahn durch die Maschine und nachdem der Aufreißfaden in der genannten Art aufgelegt ist, erfolgt die formgerechte Beschneidung der Seitenkanten z. B. mittels eines Rotationsmessers, das ansich ebenfalls bekannt ist und daher in seiner Funktion und Form ebenfalls keiner näheren Beschreibung bedarf. Das Rotationsmesser schneidet

nun nicht nur im Bereich der Beschneidung der Seitenkanten überschüssige Papierteile weg, sondern gleichzeitig auch die Überstände des Aufreißfadens, so daß gleichzeitig der Aufreißfaden jedes Briefumschlages auf seine richtige Länge geschnitten wird. Bei der späteren Faltung des Zuschnitts zum fertigen Briefumschlag muß der aufgelegte Faden garnicht mehr beachtet werden. Wenn der Briefumschlag aus dem Zuschnitt zusammengefaltet ist, liegt der Faden an der richtigen Stelle. Um dann später den Aufreißfaden auch rasch und problemlos greifen zu können, ist es sinnvoll an mindestens einem Ende eines Aufreißfadens einen Papierbereich zur Bildung einer Abreißbecke zu perforieren. Dies kann in weiterer Ausgestaltung der Erfindung zusammen mit dem Formatausschnitt der Seitenkanten durchgeführt werden.

Schließlich wird bezüglich der Ausgestaltung des Verfahrens noch vorgeschlagen, daß nach dem Einfalten der den Aufreißfaden umfassenden Seitenlaschen die Faltkante unter Druck überrollt wird. Hierdurch wird die Klebung des Aufreißfadens noch einmal gesichert und das spätere Aufreißen erleichtert.

Die Erfindung soll nun anhand der beigefügten Zeichnungen, die lediglich einen schematischen Aufbau und Ablauf zeigen, näher erläutert werden.

Es zeigen:

- Fig. 1 ununterbrochene Papierbahn mit eingezeichneten Konturen des Zuschnitts in Draufsicht
- Fig. 2 schematisch einen Ausschnitt einer Maschine zum Herstellen von Briefumschlägen mit zugeordneter Fadenspuleinrichtung und Führungs- und Anpresseinrichtung
- Fig. 3 Messerrolle für die Beschneidung der Seitenränder
- Fig. 4 abgewickelte Schneide der Messerrolle

Fig. 2 zeigt den schematischen Aufbau eines Ausschnitts 15 einer Maschine 14 zur Herstellung von Briefbögen, der ein Teil einer Gesamtanlage ist. Eine ununterbrochene Papierbahn 8, wie sie auch in Fig. 1 dargestellt ist, durchläuft, wie Fig. 2 erkennen läßt, diesen Ausschnitt 15, der zwischen der Fensterstation 10 und der Station für den Formatseitenausschnitt 26 liegt in Richtung des Pfeils 20. Die Anordnung direkt vor dem Formatseitenausschnitt hat den Vorteil, daß die mit dem Band beklebte Papierbahn vor dem Schneiden des Fadens nicht verschiedenen Krümmungen unterliegt, die ein Ablösen des Fadens forcieren könnten. Dem Ausschnitt 15 zugeordnet ist eine Fadenspuleinrichtung 16 und eine Führungs- und Anpresseinrichtung 19.

Die Fadenspuleinrichtung 16 trägt eine Fadenspule 18 und dieser nachfolgend ein Abrollgerät

17, mit welchem auch die Fadenspannung des Aufreißfadens 3 geregelt werden kann.

Während des Betriebes wird der Aufreißfaden 3 von der Fadenspule 18 der Fadenspuleinrichtung 16 durch das die Fadenspannung regelnde Abrollgerät 17 hindurch abgespult und zur Führungs- und Anpresseinrichtung 19 geführt. Der Faden 3 wird in die richtige Seitenlage geführt und sodann bei Bedarf über weitere Führungsrollen zur Papierbahn 8 im Bereich vor der Station für den Formatseitenausschnitt 26 geführt und dort auf die Papierbahn 8 aufgelegt und über die Anpressrolle 22 auf die Papierbahn gepreßt. Da der Aufreißfaden 3 selbst den notwendigen Klebstoff aufweist, wird er hierdurch an der Papierbahn angeklebt, die ihn während des Betriebes wieder in Richtung des Pfeiles 20 mittransportiert und ihm hierbei die gleiche Geschwindigkeit wie die Papierbahn 8 selbst aufzwingt. Die Anpressrolle 22 kann zur Erzeugung der erforderlichen Anpresskraft z. B. federbelastet sein. Die seitliche Ausrichtung des Aufreißfadens 3 ist hierbei so, daß er entlang einer sich in Richtung des Pfeiles 20 erstreckenden und sich in diese Richtung bewegenden Faltkante 2 (Fig. 1) aufgelegt wird. Direkt nach diesem Vorgang wird die Seitenkante 11 an beiden Seiten der Papierbahn 8 mit Hilfe eines rotierenden Messers 25, wie es in Fig. 3 dargestellt ist, in einer Formatschneidstation 26 geschnitten. Hierdurch wird die notwendige Seitenkontur eines später aus einem solchen Zuschnitt zu faltenden Briefumschlages hergestellt. Ein Trennschnitt entlang der Trennkante 21 zur Trennung eines Zuschnittes von anderen Zuschnitten erfolgt später. Mit Hilfe der Messerkontur 24 des in Fig. 3 abgebildeten Rotationsmessers, die in Fig. 4 noch einmal in Abwicklung dargestellt ist und auch in Fig. 1 in Abwicklung erkennbar ist, wird nun ein überflüssiger Randbereich, der in Fig. 1 schraffiert dargestellt ist, abgeschnitten. Hierbei wird in diesem Bereich gleichzeitig der Aufreißfaden 3 durchtrennt, der mit dem schraffiert dargestellten Papierbereich Abfall wird. Durch diesen Schneidvorgang werden Seitenlaschen 13 gebildet, die später bei der Faltung des Briefumschlages 1 entlang der Faltkante 2 nach innen umgefaltet werden, so daß nach dieser Umfaltung nach innen der Aufreißfaden 3 vom Papier des Zuschnittes umfaßt wird. Er endet damit genau an den Rändern des Zuschnitts und steht an keiner Stelle über.

Zur Messerkontur 24 ist ergänzend ein Perforationsmesser 25 vorgesehen, mit dem während des Schnittes die Perforation 7 so eingebracht wird, daß hiervon der Aufreißfaden 3 nicht verletzt wird. Dieser perforierte Bereich 4 am Ende des Fadens 5 bildet dann nach dem Zusammenfalten des Briefumschlages 1 eine Abreißbecke, die leicht erkannt und abgerissen werden kann, wodurch man das entsprechende Ende 5 des Fadens 3 in Händen hält

und sodann die entsprechende Faltkante des Briefumschlags aufreißen kann. Die gesamte Breite 9 der Papierbahn 8 wird somit jeweils nur von den Seitenlaschen 13 erreicht und ist bei den Seitenkanten 11, die von der Messerkontur 24 geschnitten werden, schmaler, wobei sich entgegen der Transportrichtung des Pfeiles 20 diesem schmälere Bereich nach der Trennkante 21 eine Verschußlasche 23 des nächsten Zuschnittes anschließt. Der Zuschnitt eines solchen Briefumschlags 1 und dessen Herstellung sind jedoch ansich bekannt und bedürfen daher hier ebenfalls keiner weiteren Erläuterung.

Es ist auch zu erkennen, daß der normale Produktionsablauf für die Herstellung solcher Briefumschläge, wie er bekannt ist, durch die Auflegung des Aufreißfadens 3 in der hier beschriebenen Weise nicht gestört wird. Es ergeben sich keinerlei Änderungen im Produktionsablauf. Es ist für die Durchführung des Verfahrens lediglich der bekannte Ablauf des Verfahrens und zusätzlich die beschriebene Fadenauflegung erforderlich. Als Maschine 14 zur Durchführung des Verfahrens genügt es, irgendeine bekannte Maschine, die bei der Herstellung solcher Briefumschläge Verwendung findet, so zu ergänzen, daß an einer zugänglichen Stützrolle für die sich schnell bewegende Papierbahn 8 ein Faden in richtiger seitlicher Ausrichtung und sich in Transportrichtung erstreckend auf die Papierbahn aufgelegt und durch Anpressung mittels der Anpressrolle 22 verklebt wird. Hierzu muß der Faden, der von einer zugeordneten Fadenspuleinrichtung bereitgestellt wird, in die richtige seitliche Richtung geführt werden, weil ja auf der Fadenspule 18 der zur Verfügung zu stellende Faden 3 nicht nur übereinander sondern auch nebeneinander gespult ist, so daß beim Abspulen dieser Faden ständig hin- und herläuft. Es ist jedoch auch möglich zur Fadenführung nicht eine Fadenführungsrolle sondern andere geeignete Mittel zu verwenden wie bspw. ein Fadeneinlauftrichter mit einer Auslaufdüse in richtiger seitlicher Lage für den Faden. Falls die Fadenspule nicht allzu breit ist und statt dessen einen größeren Durchmesser aufweist, genügt als Fadenführung sogar eine einfache Öse, durch die der Faden hindurchläuft.

Die Leimung des Fadens selbst derart, daß die Klebeeigenschaften erst unter Druck und/oder unter Wärmezufuhr wieder wirksam werden, macht es überflüssig an irgendwelchen Leimeinrichtungen Leimzuführungen vorzusehen, die ausgerichtet werden müssen und es müssen weiter auch keine Leimabstreifer vorgesehen sein, so daß die Verarbeitung außerordentlich sauber erfolgen kann.

Liste der verwendeten Bezugszeichen

	1	Briefumschlag
	2	Faltkante
5	3	Aufreißfaden
	4	Bereich
	5	Ende des Fadens
	6	Abreißbecke
	7	Perforation
10	8	Papierbahn
	9	Papierbahnbreite
	10	Fensterstation
	11	Seitenkanten
	12	Überstand
15	13	Seitenlasche
	14	Maschine
	15	Ausschnitt
	16	Fadenspuleinrichtung
	17	Abrollgerät
20	18	Fadenspule
	19	Führungs- und Anpresseinrichtung
	20	Pfeil
	21	Trennkante
	22	Anpressrolle
25	23	Verschußlasche
	24	Messerkontur
	25	Perforationsmesser
	26	Station für den Formatseitenausschnitt

30 Patentansprüche

- 35 1. Briefumschlag (1) oder Versandtasche o.ä. mit einem in einer Faltkante (2) liegenden Aufreißfaden (3), dadurch gekennzeichnet, daß in mindestens einer Faltkante (2) einer Seitenklappe ein Aufreißfaden (3) angeordnet und ohne Überstände mit dem Papier des Briefumschlages und/oder einer inneren Fütterung des Briefumschlages verklebt ist.
- 40 2. Umschlag nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im Bereich (4) mindestens eines Endes (5) eines Fadens (3), das sich innerhalb des Briefumschlages (1) befindet, der Briefumschlag (1) zur Bildung einer das Fadenende (5) überdeckenden Abreißbecke (6) eine Perforation (7) aufweist.
- 45 3. Umschlag nach einem der Ansprüche 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Aufreißfaden (3) als flaches Bändchen ausgebildet ist.
- 50 4. Umschlag nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Aufreißfaden (3) mit Klebstoff versehen ist, der unter Druck und/oder Wärmezufuhr klebt.

5. Umschlag nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Faden (3) aus einem leicht verrottbaren Material besteht.
6. Verfahren zur Herstellung eines Briefumschlages (1) oder einer Versandtasche o.ä. mit eingelegtem Aufreißfaden (3), wobei der Aufreißfaden (3) im Verlauf der Fertigung an einer von einer Faltkante einer Verschlußlasche verschiedenen Faltkante angeordnet wird, bevor der Briefumschlag fertig gefaltet wird, dadurch gekennzeichnet, daß während des Durchlaufens einer ununterbrochenen Papierbahn (8) geeigneter Breite (9) durch eine Bearbeitungsmaschine (14) vor einem Beschneiden der Seitenkanten (11) zur Erzeugung eines für die Fertigfaltung vorbereiteten Zuschnittes mindestens ein Aufreißfaden (3) kontinuierlich im Bereich einer seitlichen, sich in Laufrichtung der Papierbahn erstreckenden Faltkante (2) aufgelegt, ange-
gedrückt und hierdurch festgeliebt und mit der Papierbahn (8) mittransportiert wird, wobei nachfolgend mit den Formatseitenausschnitt der in Längsrichtung entstehende Überstand abgetrennt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß an mindestens einem Ende (5) eines Aufreißfadens (3) ein Papierbereich (4) zur Bildung einer Abreißecke (6) perforiert wird.
8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Perforation (7) zusammen mit dem Formatausschnitt der Seitenkanten (11) durchgeführt wird.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Einfalten der den Aufreißfaden (3) umfassenden Seitenlaschen (13) die Faltkante (2) unter Druck überrollt wird.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

6

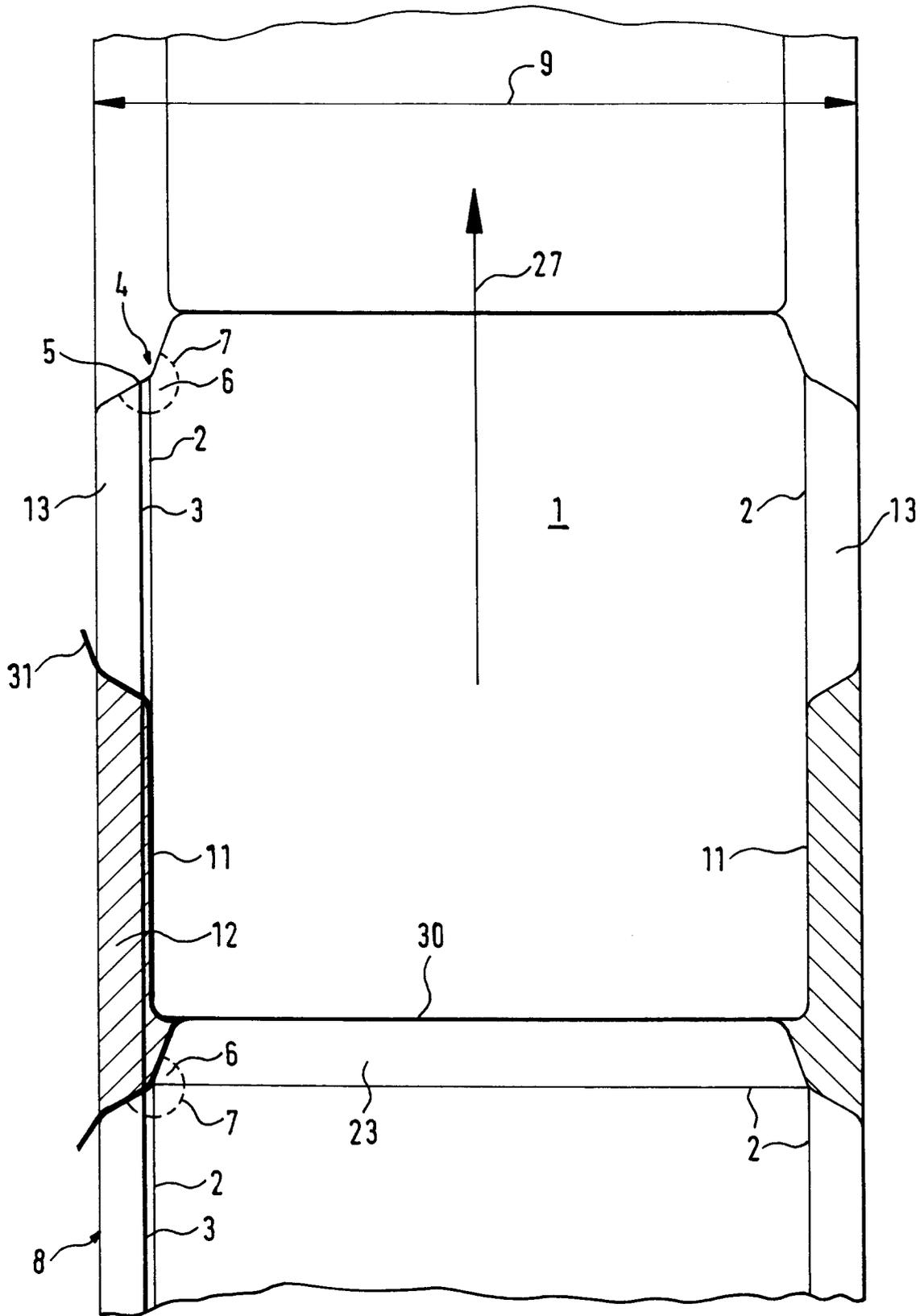


Fig. 1

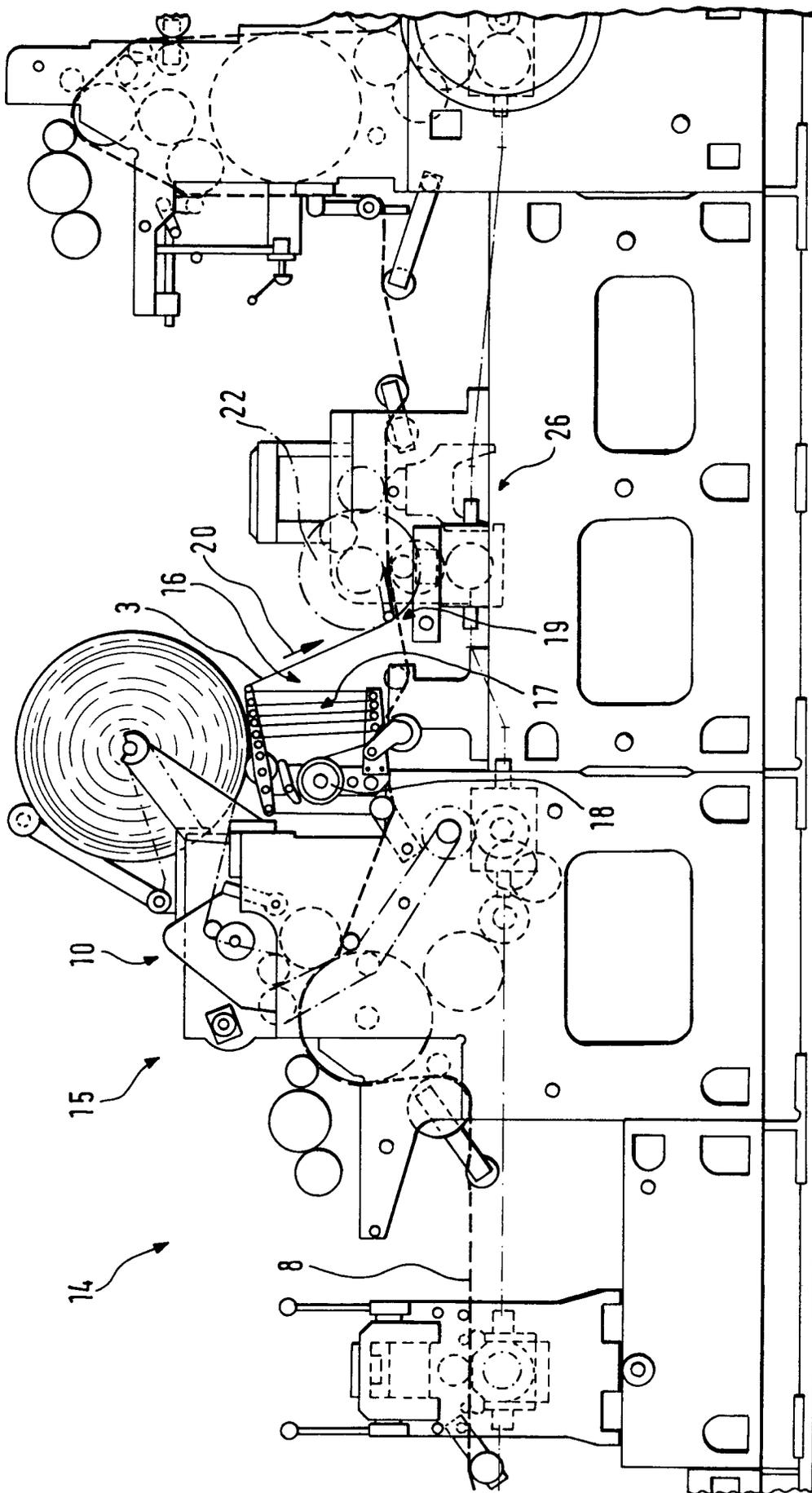


Fig. 2

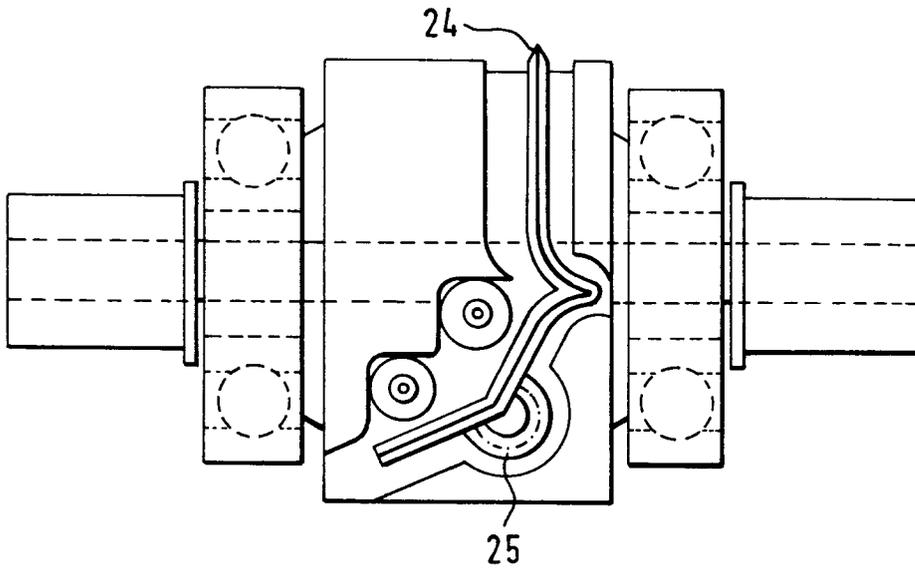


Fig. 3

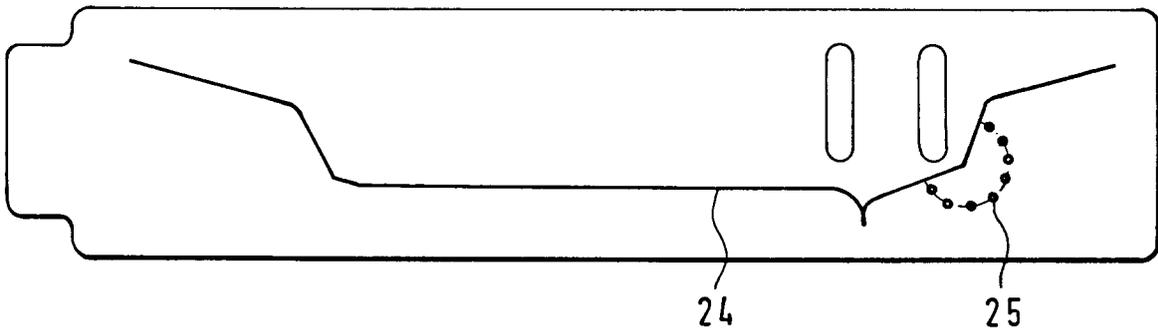


Fig. 4



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 95 10 0356

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X A	FR-A-2 420 487 (BAVARI) * das ganze Dokument * ---	1-3 4-9	B65D27/38
X A	FR-A-2 304 534 (MARGUET) * das ganze Dokument * ---	1,2,5 3,4,6-9	
X Y A	EP-A-0 402 323 (BERTOLI) * das ganze Dokument * ---	1 2,6,7 3-5,8,9	
X Y	FR-A-2 151 763 (SERENS) * das ganze Dokument * ---	1 2,6,7	
X A	CH-A-376 760 (DOZIO) * das ganze Dokument * -----	1-3 4-9	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			B65D B43M
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 20.Juni 1995	Prüfer SERRANO GALARRAGA, J
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer andern Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			

EPO FORM 1500 03.92 (P4/C03)