



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
02.05.2007 Patentblatt 2007/18

(51) Int Cl.:
B42C 1/10 (2006.01) B42D 15/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **06405436.4**

(22) Anmeldetag: **12.10.2006**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL BA HR MK YU

(71) Anmelder: **Ferag AG**
8340 Hinwil (CH)

(72) Erfinder: **Stauber Hans Ulrich**
8624 Grüt (CH)

(74) Vertreter: **Frei Patent Attorneys**
Frei Patentanwaltsbüro
Postfach 1771
8032 Zürich (CH)

(30) Priorität: **31.10.2005 CH 17472005**

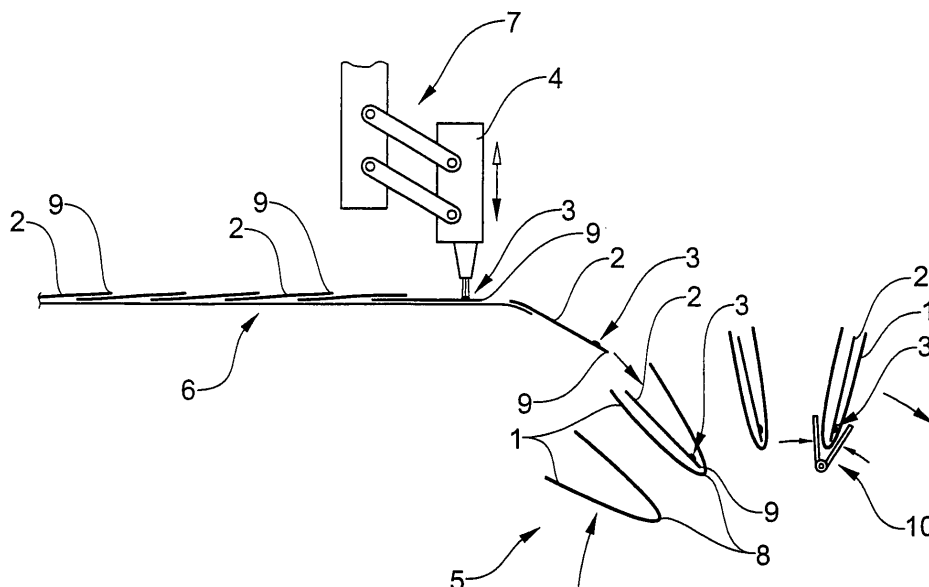
(54) **Einstecken von Beilagen in Druckereiprodukten**

(57) In einem Verfahren und einer Einrichtung zum Einstecken von Beilagen in Druckereiprodukten (1) wie Zeitungen, Zeitschriften, Broschüren, wird jeweils ein einzelnes, gefaltetes oder mehrseitiges Druckereiprodukt (1) um einen Falz (8) geöffnet und eine Beilage (2) eingesteckt, wobei eine Vorlaufkante (9) der Beilage (2) zumindest annähernd gegen den Falz (8) respektive gegen den Rückenbereich des Druckereiproduktes (1) zu liegen kommt. Das Verfahren weist ferner die folgenden

Schritte auf:

- Aufbringen eines Haftmittels (3) auf die Beilage (2) in der Nähe der Vorlaufkante (9) oder auf das geöffnete Druckereiprodukt (1) in der Nähe des Falzes (8);
- Einstecken der Beilage (2) in das Druckereiprodukt (1); und
- Verkleben, mittels des Haftmittels (3), der Beilage (2) an mindestens einer Stelle in der Nähe der Vorlaufkante (9) mit dem Druckereiprodukt (1).

Fig.1



Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Einrichtung zum Einstecken von Beilagen in Druckereiprodukten, sowie auf ein damit hergestelltes kombiniertes Druckereiprodukt gemäss dem Oberbegriff der entsprechenden unabhängigen Patentansprüche.

STAND DER TECHNIK

[0002] Einsteckvorrichtungen und -Verfahren zur Herstellung von Druckereiprodukten sind allgemein bekannt. Damit werden Beilagen wie Teilprodukte oder Werbesprospte in Druckereiprodukte wie Zeitungen, Zeitschriften, Broschüren etc. eingesteckt, wodurch ein kombiniertes Druckereiprodukt gebildet wird. Dazu werden die an sich fertigen und bereits gefalteten Druckereiprodukte um den Falz geöffnet und wird eine Beilage eingesteckt.

[0003] In der Praxis hat sich als Nachteil erwiesen, dass solche Beilagen - je nachdem, wie die kombinierten Druckereiprodukte bei der Verteilung oder beim Leser gehandhabt werden - herausrutschen können.

[0004] Ferner ist bekannt, Werbematerial wie Karten oder Produktemuster an einer bestimmten Position auf einer vorgegebenen Seite einer Zeitschrift aufzukleben. Da die Seite vorgegeben ist, geschieht dies beim Sammeln der einzelnen Bögen der Zeitschrift. Eine entsprechende Vorrichtung ist in der EP 0 540 865 A1 offenbart. Darin ist gezeigt, wie eine umlaufende Reihe von steuerbaren Haltern die Beilage bei einer Lieferstelle ergreift, an einer Klebstoffauftrageeinrichtung vorbeiführt und gegen die Aussenseite des teilweise gesammelten Druckereiproduktes drückt. Dazu wird das Druckereiprodukt von einem Auflageelement gestützt. Der Halter drückt die Beilage solange gegen das Druckereiprodukt, bis die Verklebung stabil genug ist. Es ist dabei nicht möglich, eine Beilage in ein bereits fertig gesammeltes Druckereiprodukt einzufügen.

DARSTELLUNG DER ERFINDUNG

[0005] Es ist deshalb Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren und eine Einrichtung zum Einstecken von Beilagen in Druckereiprodukten, sowie ein damit hergestelltes kombiniertes Druckereiprodukt der eingangs genannten Art zu schaffen, durch welche ein Herausrutschen der Beilagen verhindert wird. Eine weitere Aufgabe der Erfindung ist, eine möglichst flexible Art der Zuordnung einer Beilage zu einem Druckereiprodukt zu erlauben, insbesondere auch zu einem bereits fertig erstellten Druckereiprodukt. Eine weitere Aufgabe der Erfindung ist, dies mit einfachen Mitteln und kostengünstig zu realisieren.

[0006] Diese Aufgabe lösen ein Verfahren und eine Einrichtung zum Einstecken von Beilagen in Druckereiprodukten, sowie ein damit hergestelltes kombiniertes Druckereiprodukt mit den Merkmalen der entsprechen-

den unabhängigen Patentansprüche.

[0007] Im erfindungsgemässen Verfahren zum Einstecken von Beilagen in Druckereiprodukten, wobei eine Vorlaufkante der Beilage zumindest annähernd gegen den Falz respektive gegen den Rückenbereich des Druckereiproduktes zu liegen kommt, wird also vor dem Einstecken ein Haftmittel auf die Beilage in der Nähe der Vorlaufkante oder auf das geöffnete Druckereiprodukt in der Nähe des Falzes respektive des Rückens aufgebracht. Die Beilage wird in das Druckereiprodukt eingesteckt und mittels des Haftmittels wird die Beilage an mindestens einer Stelle nahe der Vorlaufkante mit dem Druckereiprodukt verklebt. Die Bewegungsrichtung der Beilage beim Einstecken ist vorzugsweise senkrecht zur Richtung des Falzes.

[0008] Somit wird die Beilage mit dem Druckereiprodukt verklebt und am Herausfallen gehindert. Dadurch, dass die Verklebung im Bereich der Vorlaufkante der Beilage und somit auch in der Nähe des Falzes respektive des Rückenbereiches des Druckereiproduktes angeordnet ist, liegt sie in einem Bereich, in welchem das Druckereiprodukt bis zum Lesen nicht aufgefächert wird. Somit besteht quasi keine Gefahr, dass eine Beilage lediglich an der Verklebung hängt und so herausgerissen wird. Die Verklebung schützt also die Beilage vor dem Herausrutschen aus dem gefalteten oder allenfalls leicht aufgefächerten Druckereiprodukt.

[0009] Ein weiterer Vorteil ist, dass eine Beilage erst nach der Herstellung eines Druckereiproduktes diesem zugefügt werden kann. Dies steht im Gegensatz zu den bekannten Klebverfahren, die bereits beim Sammeln des Druckereiproduktes ablaufen müssen. Eine Zuordnung einer Beilage zu einem Druckereiprodukt bereits beim Sammeln ist eine übermässige Einschränkung, denn die Reihenfolge, in welcher die einzelnen Teile eines Druckereiproduktes hergestellt werden, erlaubt dies oftmals nicht.

[0010] Das Haftmittel kann grundsätzlich auf dem Druckereiprodukt oder auf der Beilage aufgebracht werden. Wenn das Haftmittel auf der Beilage anstelle des Druckereiproduktes aufgebracht wird, bietet dies den Vorteil, dass auch bei kleinen Beilagen und ungeachtet ihrer genauen Endlage nach dem Einstecken immer eine sichere Verklebung gewährleistet ist. Es ist so auch möglich, das oder die Mittel zum Aufbringen des Haftmittels ausserhalb einer Einstecktrommel oder Einsteckstrasse anzuordnen. Dies ist einerseits konstruktiv einfacher und vermeidet andererseits ein Verschmutzen der Maschinen.

[0011] Beim Aufbringen auf die Beilage wird das Haftmittel auf der Zuführung getaktet auf die beispielsweise in einem Schuppenstrom oder vereinzelt zugeführten Beilagen aufgebracht, vorzugsweise unmittelbar vor dem Einstecken. Unmittelbar bedeutet beispielsweise, dass dies weniger als einen Meter respektive wenige Hunderstelsekunden vor dem Einschiessen der Beilage geschieht. Bei Verwendung eines Heissleims als Haftmittel ist somit der Leim nach dem Einschiessen und

beim Andrücken an das Druckereiprodukt noch warm und klebefähig.

[0012] Die Beilage wird also lediglich eingesteckt oder eingeschossen, und nicht wie beispielsweise bei eingeklebten Karten noch mit einem speziellen Andrückmittel in der gewünschten Position angedrückt. Versuche haben gezeigt, dass trotzdem die Beilage im wesentlichen mit der Vorlaufkante innerhalb des Druckereiproduktes gegen den Falz respektive den Rückenbereich zu liegen kommt und eine zuverlässige Haftung erzielt wird. Unter Umständen, falls das Druckereiprodukt nur wenig geöffnet wird, kann beim Einschiessen auf den letzten Zentimetern der Bewegung ein leimartiges Haftmittel zwischen der Beilage und dem Druckereiprodukt verteilt werden, wodurch sich die Klebefläche erhöht.

[0013] Ein Kartenkleber hingegen muss eine Karte beim Sammeln auf eine ganz bestimmte Seite des Druckereiproduktes positionieren, und muss sie anschliessend mit einem entsprechenden Mittel andrücken, bis die Klebung ausreichend fest hält. Im Gegensatz dazu kann gemäss der Erfindung die Beilage wie üblich eingesteckt oder eingeschossen und nachher sich selber überlassen werden. Durch das Wiederverschliessen des Druckereiproduktes wird die Klebestelle automatisch zusammengedrückt. In einer anderen bevorzugten Ausführungsform der Erfindung werden die Klebestelle respektive das nun kombinierte Druckereiprodukt entlang des Falzes durch Klemmbacken oder durch eine Klammer zusammengedrückt, um die Verklebung zu verbessern.

[0014] Je nachdem, wie die Geometrie der Einsteckvorrichtung ist, und wie sie bezüglich der Schwerkraft liegt, verläuft die Bahn der Beilage beim Einschiessen anders. In den Fällen, in welchen eine bestimmte Seite der Beilage zuerst mit dem Druckereiprodukt in Berührung kommt und diese Seite dann dem Druckereiprodukt entlang rutscht, wird das Haftmittel vorzugsweise auf der gegenüberliegenden Seite angebracht. Bei einem Einschiessen in einer eher horizontalen Richtung wird dies typischerweise, aber nicht zwingend, die Oberseite der Beilage sein. Grundsätzlich kann aber das Haftmittel an der Oberseite oder an der Unterseite der Beilage angebracht sein. Das Haftmittel kann auch an mehreren Stellen entlang der Vorlaufkante der Beilage aufgebracht werden, um die Stabilität der Verbindung zu erhöhen. Beim Aufbringen auf das Druckereiprodukt kann analog das Haftmittel an mehreren Stellen entlang des Falzes aufgebracht werden.

[0015] Das Haftmittel ist - typischerweise durch den Leser - vom Druckereiprodukt und/oder von der Beilage ohne Beschädigung derselben ablösbar.

[0016] Die Beilage ist typischerweise ein anderes Druckereiprodukt, kann grundsätzlich aber ein beliebiger flacher und vorzugsweise flexibler Gegenstand sein, beispielsweise ein Produktmuster. Vorzugsweise weist die Beilage eine bestimmte minimale Grösse auf, beispielsweise mindestens die Hälfte der Fläche des Druckereiproduktes, so dass die Beilage durch die Reibung am Druckereiprodukt besser gehalten wird.

[0017] Das Verfahren kann in bekannten Einstecktrommeln oder Einsteckstrecken realisiert werden.

[0018] Die Einrichtung zum Einstecken von Beilagen in Druckereiprodukten wie Zeitungen, Zeitschriften, Broschüren etc., weist eine Beilagenzuführung zum Zuführen der Beilagen, eine Einsteckvorrichtung zum Öffnen der Druckereiprodukte und zum Einstecken der Beilagen mit einer Vorlaufkante gegen einen Falz respektive einen Rücken der entsprechenden Druckereiprodukte auf, wobei die Einrichtung ein Mittel zum Anbringen eines Haftmittels auf die Beilage in der Nähe der Vorlaufkante oder auf das geöffnete Druckereiprodukt in der Nähe des Falzes respektive des Rückens vor dem Einstecken aufweist.

[0019] Das kombinierte Druckereiprodukt weist also ein Druckereiprodukt mit einer eingesteckten Beilage auf, wobei das Druckereiprodukt und die Beilage durch mindestens eine Klebestelle miteinander verklebt sind, und wobei die Klebestelle respektive Klebestellen bezüglich der Beilage in der Nähe einer Kante der Beilage angeordnet sind, welche Kante im wesentlichen entlang eines Falzes respektive eines Rückens des Druckereiproduktes verläuft.

[0020] Weitere bevorzugte Ausführungsformen gehen aus den abhängigen Patentansprüchen hervor. Dabei sind Merkmale der Verfahrensansprüche sinngemäss mit den Vorrichtungsansprüchen kombinierbar und umgekehrt.

KURZE BESCHREIBUNG DER ZEICHNUNGEN

[0021] Im Folgenden wird der Erfindungsgegenstand anhand eines bevorzugten Ausführungsbeispiels, welches in den beiliegenden Zeichnungen dargestellt ist, näher erläutert. Es zeigen jeweils schematisch:

Figur 1 eine Einrichtung zum Einstecken gemäss der Erfindung; und

Figur 2 ein kombiniertes Druckereiprodukt gemäss der Erfindung.

[0022] Die in den Zeichnungen verwendeten Bezugszeichen und deren Bedeutung sind in der Bezugszeichenliste zusammengefasst aufgelistet. Grundsätzlich sind in den Figuren gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen versehen.

WEGE ZUR AUSFÜHRUNG DER ERFINDUNG

[0023] Im Folgenden wird die Erfindung anhand eines gefalteten Druckereiproduktes illustriert, beispielsweise einer Zeitung, welche zum Lesen auseinandergefaltet wird, oder einer Zeitschrift, die gefaltet und durch Heftklammern im Falz zusammengehalten wird. Es versteht sich, dass dasselbe auch für gebundene oder verklebte mehrseitige Druckereiprodukte, in welche eine Beilage einzustecken ist, anwendbar ist. Solche Druckereiprodukte weisen einen Rücken auf, und die Beilage wird an

der Innenseite des Druckereiproduktes gegen den Rücken eingesteckt.

[0024] Figur 1 zeigt eine Einrichtung zum Einstecken gemäss der Erfindung. Darin werden Druckereiprodukte 1 in einer Einstecktrommel 5 in Pfeilrichtung bewegt, geöffnet und in eine Position zum Einstecken von Beilagen 2 gebracht. Das Druckereiprodukt 1 wird dabei natürlich mindestens soweit geöffnet, wie es für das Einstecken ohnehin notwendig ist. Der genaue Ort, an welchem die Druckereiprodukte 1 geöffnet werden, ist dabei in der Regel nicht wichtig. Es können also aufeinanderfolgende Exemplare des Druckereiproduktes 1 zwischen jeweils anderen Seitenpaaren geöffnet werden. Die Beilagen 2 werden über eine Beilagenzuführung 6 zugeführt und in der genannten Position in die geöffneten Druckereiprodukte 1 eingeführt oder eingeschossen. Dabei gelangt eine Vorlaufkante 9 der jeweiligen Beilage 2 gegen den Falz 8 des entsprechenden Druckereiproduktes 1 oder zumindest in die Nähe des Falzes 8. Im Bereich der Beilagenzuführung 6 ist nun ein Spritzkopf 4 zum Aufbringen eines Leimes 3, vorzugsweise eines Heissleims, als Haftmittel auf die Beilagen 2 angeordnet. Der Spritzkopf 4 ist durch eine Schwenkvorrichtung 7 zustellbar oder wegstellbar und kann damit auch an die Höhe der Beilagen 2 in der Beilagenzuführung 6 angepasst werden. Wenn nötig, kann der Spritzkopf 4 auch während des Aufbringens des Leimes 3 mit der Beilage 2 mitbewegt werden.

[0025] Die Beilagen 2 werden vorzugsweise getaktet gefördert, beispielsweise in einem Schuppenstrom, einem gestapelten Schuppenstrom, vereinzelt, etc., jedenfalls so, dass im Arbeitsbereich des Spritzkopfes 4 die Vorlaufkante 9 der Beilage 2 frei, also nicht abgedeckt ist. Durch den Spritzkopf 4 wird an einem oder mehreren Punkten nahe bei respektive entlang der Vorlaufkante 9 der Leim 3 auf die Beilage 2 aufgebracht. Fehlen ein oder mehrere der Beilagen 2 in einer beispielsweise getakteten Beilagenzuführung 6, so wird die Leimaufbringung entsprechend unterdrückt.

[0026] Vorzugsweise wird der Leim wenige Hundertstelsekunden vor dem Einschiessen der Beilage aufgebracht. Eine typische Produktionsgeschwindigkeit ist dabei beispielsweise 40'000 Exemplare pro Stunde. Es können auch mehrere unterschiedliche Beilagenzuführungen 6 vorliegen, die jeweils mit einem eigenen Spritzkopf 4 ausgerüstet sind. Damit können jeweils verschiedene Beilagen 2 in dasselbe Druckereiprodukt 1 eingesteckt und eingeleimt werden.

[0027] Anschliessend wird die Beilage 2 in bekannter Weise durch die Beilagenzuführung 6 in das vermittelst der Einstecktrommel 5 zugeführte und geöffnete Druckereiprodukt 1 eingesteckt oder eingeschossen. Das Druckereiprodukt 1 wird durch die Einstecktrommel 5 weiterbefördert und dabei geschlossen. Dabei wird der Leim 3 in der Nähe des Falzes 8 gegen die Innenseite des Druckereiproduktes 1 gedrückt. Damit sind die Beilage 2 und das Druckereiprodukt 1 punktuell miteinander verklebt und ist die Beilage 2 vor dem Herausrutschen geschützt.

[0028] Vorzugsweise wird das Druckereiprodukt 1 beim Schliessen zumindest im Bereich des Falzes 8 durch Klemmbacken 10 zusammengedrückt. Dadurch wird die Qualität der Verklebung verbessert.

[0029] Im vorliegenden Beispiel ist schematisch der Bewegungsablauf in einer Einstecktrommel 5 gezeigt. Statt dessen können natürlich auch andere Einsteckvorrichtungen im Sinne der Erfindung eingesetzt werden, welche Einsteckvorrichtungen ein Druckereiprodukt 1 öffnen und ein anderes Druckereiprodukt oder einen flachen Gegenstand als Beilage 2 einstecken.

[0030] Figur 2 zeigt ein Druckereiprodukt 1 gemäss der Erfindung. Das Druckereiprodukt 1 ist um einen Falz 8 gefaltet, und an einer im wesentlichen beliebigen Stelle, d.h. zwischen einem im wesentlichen beliebigen Paar von Seiten liegt die Beilage 2. In der Nähe einer Kante 9 der Beilage 2, welche am nächsten zu und entlang des Falzes 8 verläuft, liegt eine Klebestelle mit Leim 3, welche die Beilage 2 mit dem Druckereiprodukt 1 verklebt. Die Klebestelle befindet sich also einige mm bis wenige cm, beispielsweise bis 2 cm oder bis 5 cm von der Kante 9 entfernt. Somit wird beim normalen Handhaben des Druckereiproduktes 1 die Beilage 2 gehalten und nicht herausrutschen.

BEZUGSZEICHENLISTE

[0031]

- | | | |
|----|----|--------------------|
| 30 | 1 | Druckereiprodukt |
| | 2 | Beilage |
| | 3 | Leim |
| | 4 | Spritzkopf |
| | 5 | Einstecktrommel |
| 35 | 6 | Beilagenzuführung |
| | 7 | Schwenkvorrichtung |
| | 8 | Falz |
| | 9 | Vorlaufkante |
| | 10 | Klemmbacken |

Patentansprüche

1. Verfahren zum Einstecken von Beilagen in Druckereiprodukten (1) wie Zeitungen, Zeitschriften, Broschüren etc., bei welchem jeweils ein einzelnes, gefaltetes oder mehrseitiges Druckereiprodukt (1) geöffnet und eine Beilage (2) eingesteckt wird, wobei eine Vorlaufkante (9) der Beilage (2) zumindest annähernd gegen den Falz (8) respektive gegen den Rückenbereich des Druckereiproduktes (1) zu liegen kommt, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Verfahren die folgenden Schritte aufweist:

- Aufbringen eines Haftmittels (3) auf die Beilage (2) in der Nähe der Vorlaufkante (9) oder auf das geöffnete Druckereiprodukt (1) in der Nähe des Falzes (8);

- Einstecken der Beilage (2) in das Druckereiprodukt (1); und
 - Verkleben, mittels des Haftmittels (3), der Beilage (2) an mindestens einer Stelle in der Nähe der Vorlaufkante (9) mit dem Druckereiprodukt (1).
- 5
2. Verfahren gemäss Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Haftmittel (3) auf die Beilage (2) aufgebracht wird. 10
 3. Verfahren gemäss Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Haftmittel (3) auf das Druckereiprodukt (1) aufgebracht wird. 15
 4. Verfahren gemäss einem der bisherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Haftmittel (3) an mehreren Stellen der Beilage (2) respektive des Druckereiproduktes (1) aufgebracht wird. 20
 5. Verfahren gemäss einem der bisherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Einstecken der Beilage (2) das Druckereiprodukt (1) wieder geschlossen und durch Klemmbacken (10) zumindest im Bereich des Haftmittels (3) zusammengeedrückt wird. 25
 6. Verfahren gemäss einem der bisherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Haftmittel (3) unmittelbar vor dem Einstecken der Beilage (2) aufgebracht wird. 30
 7. Verfahren gemäss einem der bisherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Haftmittel (3) vom Druckereiprodukt (1) und/oder von der Beilage (2) ohne Beschädigung derselben ablösbar ist. 35
 8. Verfahren gemäss einem der bisherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Haftmittel (3) ein Heissleim ist, der vorzugsweise im abgekühlten Zustand transparent ist. 40
 9. Verfahren gemäss einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Haftmittel (3) ein doppelseitiges Klebeband ist. 45
 10. Verfahren gemäss einem der bisherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fläche der Beilage (2) mindestens die Hälfte der Fläche des gefalteten Druckereiproduktes (1) beträgt. 50
 11. Einrichtung zum Einstecken von Beilagen (2) in Druckereiprodukten (1) wie Zeitungen, Zeitschriften, Broschüren etc., aufweisend eine Beilagenzuführung (6) zum Zuführen der Beilagen (2), eine Einsteckvorrichtung (5) zum Öffnen der Druckereiprodukte (1) und zum Einstecken der Beilagen (2) mit einer Vorlaufkante (9) gegen einen Falz (8) respektive einen Rücken der entsprechenden Druckereiprodukte (1), **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einrichtung ein Mittel zum Anbringen eines Haftmittels (3) auf die Beilage (2) in der Nähe der Vorlaufkante (9) oder auf das geöffnete Druckereiprodukt (1) in der Nähe des Falzes (8) respektive des Rückens vor dem Einstecken aufweist.
 12. Einrichtung gemäss Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einrichtung zum Anbringen des Haftmittels (3) einen Spritzkopf (4) zum Aufbringen eines Leimes aufweist, und der Spritzkopf (4) zum Aufbringen des Leimes an einer oder an mehreren Stellen der Beilagen (2) vor dem Einstecken angeordnet ist.
 13. Einrichtung gemäss einem der Ansprüche 11 oder 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einrichtung Klemmbacken (10) zum Zusammendrücken der Druckereiprodukte (1) zumindest im Bereich des Haftmittels (3) nach dem Einstecken aufweist.
 14. Kombiniertes Druckereiprodukt wie eine Zeitung, Zeitschrift, Broschüre etc., hergestellt nach dem Verfahren gemäss einem der Ansprüche 1 bis 10, aufweisend ein Druckereiprodukt (1) mit einer eingesteckten Beilage (2), **dadurch gekennzeichnet, dass** das Druckereiprodukt (1) und die Beilage (2) durch mindestens eine Klebestelle miteinander verklebt sind, wobei die Klebestelle respektive Klebestellen bezüglich der Beilage (2) in der Nähe einer Kante (9) der Beilage (2) angeordnet sind, welche Kante (9) im wesentlichen entlang eines Falzes (8) respektive eines Rückens des Druckereiproduktes (1) verläuft.
- 55

Fig.1

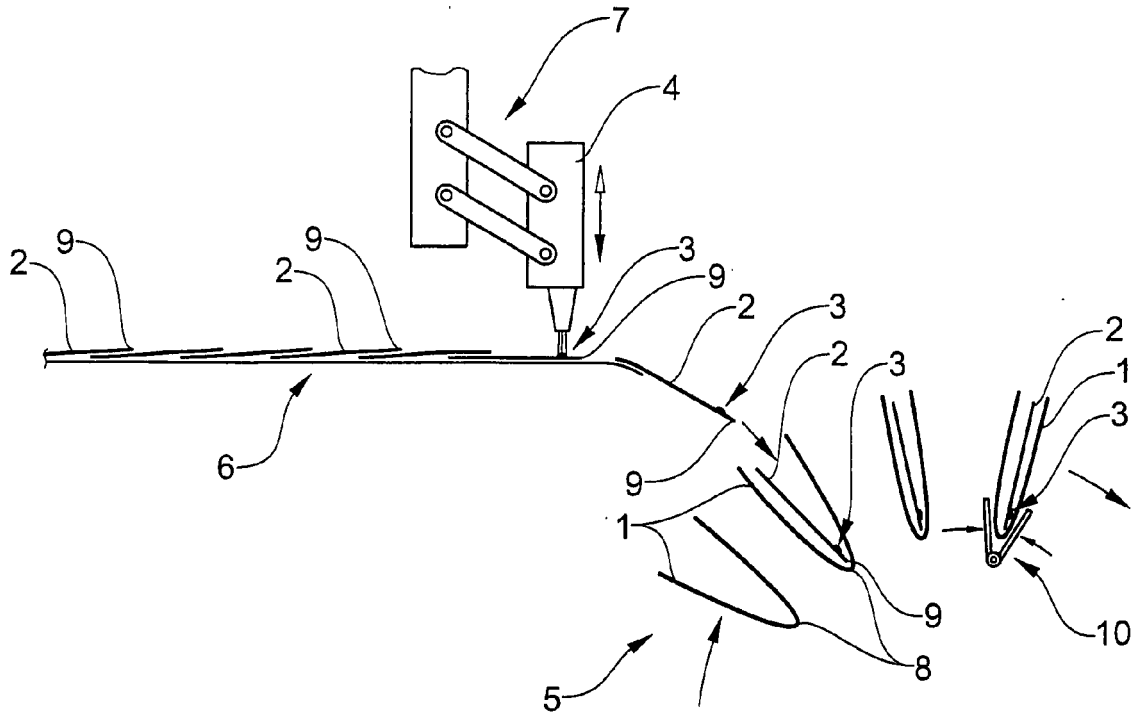
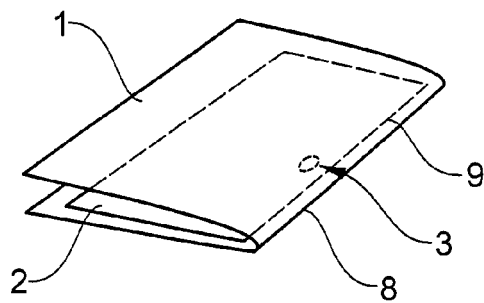


Fig.2



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 0540865 A1 [0004]