

(19)



(11)

EP 2 174 795 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
14.04.2010 Patentblatt 2010/15

(51) Int Cl.:
B42C 7/00 (2006.01) B42C 11/02 (2006.01)
B42D 1/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **09171009.5**

(22) Anmeldetag: **22.09.2009**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
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 SE SI SK SM TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL BA RS

(71) Anmelder: **Wollenhaupt, Thomas**
86165 Augsburg (DE)

(72) Erfinder: **Wollenhaupt, Thomas**
86165 Augsburg (DE)

(74) Vertreter: **Charrier, Rapp & Liebau**
Volkhartstrasse 7
86152 Augsburg (DE)

(30) Priorität: **09.10.2008 DE 102008050614**

(54) **Verfahren zur Herstellung eines mehrseitigen Umschlags für eine Broschur sowie Broschur mit einem mehrseitigen Umschlag**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines mehrseitigen Umschlags für eine Broschur, mit folgenden Schritten:

- Anfertigen eines rechteckigen Umschlagbogens (1) aus einem flexiblen Flachmaterial mit
- einer ersten Falzkante (2), welche den Umschlagbogen in eine obere Hälfte (O) und eine untere Hälfte (U) unterteilt,
- einem dazu senkrecht stehenden zweiten Falzkantenpaar (3, 4), welches mittig im Umschlagbogen angeordnet ist und dadurch den Umschlagbogen in eine linke (l) und eine rechte (r) Hälfte unterteilt und gleichzeitig einen Umschlagrücken (5) begrenzt,
- und wenigstens einer weiteren Falzkante (6, 7), welche in der linken (l) und/oder der rechten (r) Hälfte des Umschlagbogens parallel zu dem Falzkantenpaar (3, 4) verläuft und die linke (l) bzw. die rechte (r) Hälfte des Umschlagbogens in einen äußeren Teilabschnitt (a) und einen inneren Teilabschnitt (i) unterteilt,

- Umklappen des oder jedes äußeren Teilabschnitts (a) entlang der weiteren Falzkante (6, 7) auf den benachbarten inneren Teilabschnitt (i) und Einschlagen des äußeren Teilabschnitts (a), so dass dieser auf dem jeweils benachbarten inneren Teilabschnitt (i) liegt und diesen zumindest teilweise überdeckt,
- Umklappen der oberen Hälfte (O) entlang der ersten Falzkante (2) auf die untere Hälfte (U) und Einschlagen der oberen Hälfte (O), so dass diese auf der unteren Hälfte (U) liegt und diese überdeckt.

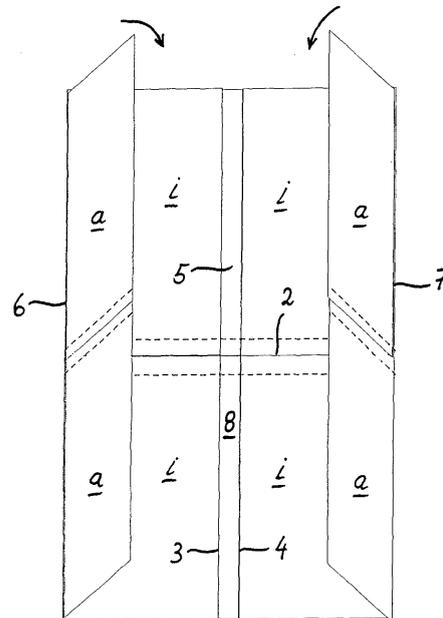


Fig. 2

EP 2 174 795 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines mehrseitigen Umschlags für eine Broschur sowie eine Broschur mit einem mehrseitigen, insbesondere einem 12- oder 16-seitigen Umschlag.

[0002] Aus dem Stand der Technik sind Bücher und Broschüren mit mehrseitigen Umschlägen bzw. Einbanddecken bekannt, bei denen der Umschlag bzw. die Einbanddecke Umschlagklappen aufweist. So ist beispielsweise aus der DE 10 2005 033 787 A1 ein Broschürenumschlag mit eingeschlagenen Klappen sowie eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Beschneiden einer Klappenbroschur mit einem solchen Umschlag, der gegenüber dem Buchblock vorstehende oder bündige Klappenkanten aufweist, bekannt. Der Broschürenumschlag ist bei dieser Klappenbroschur 8-seitig ausgebildet, d.h. der Umschlag der Klappenbroschur umfasst insgesamt 8 Seiten, nämlich die 4 Seiten eines einfachen, gewöhnlichen Broschürenumschlags sowie zusätzlich die 4 Seiten der beiden Umschlagklappen. Die Ausbildung solcher Umschlagklappen ermöglicht es beispielsweise große Bilder, wie z.B. Landkarten oder Panoramabilder, im Umschlag über mehrere Seiten darzustellen. Durch das Aufklappen der Umschlagklappen kann der Benutzer einer solchen Klappenbroschur das sich über mehrere Seiten erstreckende Bild vollständig und auf einen Blick erfassen, ohne umblättern zu müssen.

[0003] Mehrseitige Umschläge für solche Klappenbroschüren, welche mehr als 8 Seiten aufweisen, sind aus dem Stand der Technik jedoch nicht bekannt. Zur Darstellung noch größerer Bilder, die sich über mehr als 2 Seiten erstrecken, wäre eine Klappenbroschur mit einem Umschlag mit mehr als 4 Seiten jedoch wünschenswert.

[0004] Hiervon ausgehend liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein automatisierbares Verfahren zur Herstellung eines mehrseitigen Umschlags für eine Broschur aufzuzeigen sowie eine Klappenbroschur bereitzustellen, die einen Umschlag mit mehr als 8 Seiten aufweist.

[0005] Gelöst werden diese Aufgaben mit dem Verfahren nach Anspruch 1 sowie der Broschur mit den Merkmalen des Anspruchs 14. Bevorzugte Varianten des Herstellungsverfahrens sind den Ansprüchen 2 bis 13 zu entnehmen.

[0006] Nachfolgend wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die begleitenden Zeichnungen näher erläutert. Die Zeichnungen zeigen:

Figur 1: Schematische Darstellung eines Umschlagbogens, aus dem nach dem erfindungsgemäßen Verfahren ein mehrseitiger Umschlag herstellbar ist;

Figuren 2 bis 4: Schematische Darstellung der einzelnen Verfahrensschritte des erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung eines mehrseitigen Umschlags für eine Broschur sowie einer Broschur mit einem mehrseitigen Umschlag.

erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung eines mehrseitigen Umschlags aus dem in Figur 1 dargestellten Umschlagbogen;

Figur 5: Perspektivische Ansicht eines nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten mehrseitigen Umschlags;

Figur 6: Seitenansicht einer Broschur mit einem erfindungsgemäß hergestellten mehrseitigen Umschlag im aufgeklappten Zustand;

Figuren 7 bis 9: Verschiedene Ausführungsformen von Umschlagbogen, aus denen nach dem erfindungsgemäßen Verfahren mehrseitige Broschürenumschläge herstellbar sind.

[0007] Im Folgenden wird das erfindungsgemäße Verfahren anhand eines Ausführungsbeispiels zur Herstellung eines 16-seitigen Softcover-Umschlags für eine Broschur dargestellt. Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren lassen sich jedoch auch Softcover-Umschläge mit 12 oder 14 Seiten herstellen.

[0008] Zur Herstellung eines 16-seitigen Umschlags wird zunächst ein rechteckiger Umschlagbogen aus einem flexiblen Flachmaterial, wie z.B. Papier, Pappe oder Kunststoff oder einem Laminatmaterial, angefertigt. In Figur 1 ist ein erstes Ausführungsbeispiel für einen geeigneten Umschlagbogen (1) dargestellt. Dieser Umschlagbogen (1) weist eine rechteckige Form mit Seitenkanten (21 und 22) sowie einer Kopfkante (20) und einer Fußkante (19) auf. Eine parallel zur Fußkante (19) verlaufende Falzkante (2) teilt den Umschlagbogen (1) in eine obere Hälfte (0) und eine untere Hälfte (U). Senkrecht zur ersten Falzkante (2) ist ein Falzkantenpaar aus zwei parallel und in geringem Abstand zueinander angeordnete Falzkanten (3, 4) ausgebildet. Das Falzkantenpaar (3, 4) ist mittig im Umschlagbogen (1) angeordnet und teilt den Umschlagbogen (1) in eine linke Hälfte (l) und eine rechte Hälfte (r). Das Falzkantenpaar (3, 4) begrenzt den später ausgebildeten Umschlagrücken (5) des mehrseitigen Umschlags, der aus dem Umschlagbogen (1) nach dem erfindungsgemäßen Verfahren gefertigt wird. Wiederum senkrecht zur ersten Falzkante (2) sind sowohl in der linken Hälfte (l) als auch in der rechten Hälfte (r) des Umschlagbogens parallel zum Falzkantenpaar (3, 4) verlaufende weitere Falzkanten (6 und 7) angeordnet. Die in der linken Hälfte (l) angeordnete Falzkante (6) unterteilt die linke Hälfte (l) in einen äußeren Teilabschnitt (a) und einen inneren Teilabschnitt (i). In gleicher Weise unterteilt die in der rechten Hälfte (r) des Umschlagbogens angeordnete Falzkante (7) die rechte Hälfte (r) in einen äußeren Teilabschnitt (a) und einen inneren Teilabschnitt (i).

[0009] Die erste Falzkante (2) ist bevorzugt durch eine Schlitz-Rill-Stanzung in dem Umschlagbogen (1) ausgebildet und die dazu senkrecht stehenden Falzkanten (3, 4) und (6, 7) sind jeweils bevorzugt als Rillung in dem Umschlagbogen (1) ausgebildet.

[0010] In einer zweckmäßigen Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird nach dem Anfertigen eines rechteckigen Umschlagbogens (1), wie er aus Figur 1 ersichtlich ist, der von dem Falzkantenpaar (3, 4) begrenzte Umschlagrücken (5) auf der Oberseite des Umschlagbogens (1) entlang einer Leimspur (8) mit Leim oder einem Klebstoff bestrichen. Bevorzugt wird rechts und links neben dieser Leimspur (8) auf dem Umschlagrücken (5) auch eine schmale Seitenleimspur (8a, 8b) aufgebracht.

[0011] Anschließend werden die beiden äußeren Teilabschnitte (a) der linken Hälfte (1) des Umschlagsbogens und der rechten Hälfte (r) des Umschlagbogens entlang der Falzkanten (6 und 7) umgeklappt und auf den jeweils benachbarten inneren Teilabschnitt (i) des Umschlagbogens eingeschlagen, so dass der eingeschlagene äußere Teilabschnitt (a) auf dem benachbarten inneren Teilabschnitt (i) liegt und diesen zumindest teilweise überdeckt. Dieser Verfahrensschritt ist in Figur 2 schematisch dargestellt und Figur 3 zeigt den Zwischenschritt des erfindungsgemäßen Verfahrens mit umgeklappten und auf den jeweils benachbarten inneren Teilabschnitt (i) eingeschlagenen äußeren Teilabschnitten (a).

[0012] Danach wird - wie in Figur 4 schematisch dargestellt - die obere Hälfte (0) des Umschlagbogens (1) entlang der ersten Falzkante (2) umgeklappt und auf die untere Hälfte (U) eingeschlagen, so dass die obere Hälfte (0) auf der unteren Hälfte (U) liegt und diese vollständig überdeckt. Die auf den Innenflächen der oberen Hälfte (0) und der unteren Hälfte (U) entlang des Umschlagrückens (5) aufgebrachte Leimspur (8, 8a, 8b) verklebt dabei die Innenflächen der oberen Hälfte (0) und der unteren Hälfte (U) im Bereich des Umschlagrückens (5) und der angrenzenden Seitenleimspuren (8a, 8b).

[0013] Der sich nach Fertigstellung dieses Verfahrensschritts ergebende Umschlag ist in Figur 5 perspektivisch dargestellt. Der Umschlag setzt sich aus den jeweils eine Vorder- und eine Rückseite aufweisenden Umschlagblättern 11, 12, 13 und 14 am Vorsatz und den Umschlagblättern 15, 16, 17 und 18 am Nachsatz sowie dem zwischen den Umschlagblättern 11 und 15 angeordneten Umschlagrücken (5) zusammen. Die Umschlagblätter 12 und 14 sowie 16 und 18 sind jeweils als Umschlagklappen ausgebildet und entlang der jeweiligen Falzkante (6a, 6b bzw. 7a und 7b) vom benachbarten Umschlagblatt (11, 13 bzw. 15, 17) umgeklappt, wie in Figur 5 gezeigt.

[0014] In dem so gefertigten Umschlag kann in bekannter Weise in einem herkömmlichen Klebebander ein Buchblock eingehängt werden. Dazu wird im Klebebander eine Rücken-und/oder eine Seitenbeileimung des Buchblocks vorgenommen, um den Buchblock mit dem

Umschlag in bekannter Weise zu verbinden. Nach dem Einhängen des Buchblocks in den Umschlag erfolgt ein Kopf- und ein Fußbeschnitt sowie ggf. ein Frontbeschnitt des in den Umschlag eingehängten Buchblocks. Der Beschnitt kann beispielsweise in einem bekannten Dreischneider erfolgen. Der Kopfbeschnitt erfolgt entlang einer parallel und nahe der ersten Falzkante (2) verlaufenden Kopfbeschnittlinie (9), welche in den Figuren 1 bis 4 jeweils gestrichelt dargestellt ist. Im noch ungefalteten Zustand des Umschlagbogens (1) wird die Kopfbeschnittlinie (9) durch eine erste, parallel und oberhalb der ersten Falzkante (2) verlaufende Beschnittlinie (9a) und eine zweite, unterhalb und nahe der ersten Falzkante (2) verlaufende zweite Beschnittlinie (9b) gebildet, welche nach dem Umklappen der oberen Hälfte (0) auf die untere Hälfte (U) zu der Kopfbeschnittlinie (9) zusammenfallen. Beim Durchführen des Kopfbeschnitts entlang der Kopfbeschnittlinie (9) wird die obere Hälfte (0) von der unteren Hälfte (U) des Umschlagbogens getrennt und die obere Hälfte ist mit der unteren Hälfte lediglich noch über die Leimspuren (8, 8a, 8b) verbunden. Durch den Kopfbeschnitt und die Abtrennung der Verbindung der oberen Hälfte (0) mit der unteren Hälfte (U) entlang der ersten Falzkante (2) werden die Umschlagblätter (11 bis 18) des Umschlages freigelegt und können nach Art eines Altarfalzes auf- und zugeklappt werden.

[0015] In Figur 6 ist zur Verdeutlichung der Verbindung des Umschlages mit den Umschlagblättern 11 bis 18 am Buchblock (23) eine nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellte Broschur mit einem 16-seitigen Umschlag in einer Seitenansicht und in aufgeklapptem Zustand dargestellt. Bei der vorbeschriebenen Ausführungsform des erfindungsgemäß hergestellten 16-seitigen Umschlages ist dieser zweilagig ausgebildet und weist eine äußere Lage von Umschlagblättern auf, die sich aus den Umschlagblättern 11 und 12 sowie 15 und 16 zusammensetzt. Darüber ist eine innere Lage von Umschlagblättern angeordnet, welche sich aus den Umschlagblättern 13 und 14 sowie 17 und 18 zusammensetzt. Auch der Umschlagrücken (5) ist zweilagig ausgebildet, wobei der Umschlagrücken (5) durch die Leimspur (8) verklebt ist und die beiden Lagen des zweilagigen Umschlages, also die innere Lage von Umschlagblättern (13, 14; 17, 18) und die äußere Lage von Umschlagblättern (11, 12; 15, 16) miteinander entlang der Leimspuren (8, 8a, 8b) verbindet. Die äußeren Bereiche der beiden Lagen, nämlich die Umschlagblätter 12 und 14 sowie 16 und 18 sind als Umschlagklappen ausgebildet und entlang der jeweiligen Falzkante (6 bzw. 7) vom benachbarten Umschlagblatt (11, 13 bzw. 15, 17) umgeklappt. Zum Schließen der Broschur werden die beiden Umschlagklappen (14 und 18) der inneren Lage des Umschlages nach außen, also vom Buchblock (23) weg, umgeklappt und eingeschlagen und die Umschlagklappen (12 und 16) der äußeren Lage werden jeweils nach innen, also zum Buchblock (23) hin, umgeklappt und eingeschlagen und anschließend werden die eingeklappten Umschlagblätter (11, 12; 15, 16) der äußeren Lage auf die einge-

klappten Umschlagblätter (13, 14; 17, 18) der inneren Lage gelegt, um den Umschlag an den Buchblock (23) anzulegen und die Broschur auf diese Weise zu schließen.

[0016] Mit der beschriebenen Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens lassen sich 16-seitige Broschurumschläge fertigen, welche insgesamt acht zweiseitige Umschlagblätter (11 - 18) aufweisen. Es lassen sich mit dem erfindungsgemäßen Verfahren jedoch auch Broschurumschläge mit weniger als 16 Seiten fertigen. So können beispielsweise die inneren Umschlagblätter (17, 18) am Nachsatz entlang der Falzkante (4) abgeschnitten werden. Ebenso können die Außenseiten der beiden Umschlagblätter (17, 18) mit den Innenseiten der gegenüberliegenden Umschlagblätter (15, 16) vollflächig verklebt werden. Dadurch wird ein 12-seitiger Broschurumschlag gebildet, bei dem die zweilagigen Umschlagblätter (15, 16; 17, 18) am Nachsatz durch das vollflächige Verkleben besonders stabil ausgebildet sind. Die beiden Umschlagblätter (17, 18) der inneren Lage können auch mit den gegenüberliegenden Umschlagblättern (15, 16) der äußeren Lage nur randseitig verklebt werden, wobei an der Kopfkante zweckmäßig keine Verklebung erfolgt. Dadurch wird eine Einschubtasche zwischen den randseitig verklebten Umschlagblättern (17, 18; 15, 16) gebildet. In diese Tasche können beispielsweise Karten oder CDs eingelegt werden.

[0017] In den Figuren 7 bis 9 sind Umschlagbögen (1) dargestellt, welche bei alternativen Verfahrensführungen zur Herstellung von mehrseitigen Broschurumschlägen verwendet werden können. Bei der Ausführungsform der Figur 7 ist, verglichen mit der Ausführungsform der Figur 1, eine Leimspur (8) lediglich entlang des Umschlagrückens (5) vorgesehen. Auf eine Seitenbeimung wird hier verzichtet. Aus diesem Umschlagbogen kann mit den oben beschriebenen Verfahrensschritten ebenfalls ein zweilagiger Broschurumschlag gefertigt werden, bei dem die beiden Lagen lediglich entlang der Leimspur (8) am Umschlagrücken miteinander verklebt sind. Die sich nach Einhängen des Buchblocks (23) ergebende Broschur ist in Figur 7 in der unteren Darstellung in einer Seitenansicht im Detail im Bereich des Broschurückens gezeigt. Anders als bei der Ausführungsform der Figur 6 sind die beiden Lagen des Broschurumschlags lediglich am Umschlagrücken (5) miteinander verklebt.

[0018] Eine weitere Ausführungsform ist in Figur 8 gezeigt. Anders als bei den Ausführungsformen der Figuren 1 und 7 sind hier die beiden Lagen des Broschurumschlags nicht entlang des Umschlagrückens (5) sondern entlang von zwei parallel und im Abstand zum Umschlagrücken (5) verlaufende Seitenleimspuren (8a und 8b) miteinander verbunden. Entlang des Umschlagrückens (5) sind die beiden Lagen frei, wodurch ein Hohl-Rücken ausgebildet wird, durch den sich ein besseres Aufschlagverhalten der Broschur erzielen lässt. Die sich aus dem Umschlagbogen der Figur 8 mit dem erfin-

dungsgemäßen Herstellungsverfahren ergebende Broschur ist in der Darstellung der Figur 8 unten in einer Seitenansicht im Detail im Bereich des Rückens gezeigt. Aus dieser Ansicht ist zu sehen, dass die beiden Lagen lediglich entlang der Seitenleimspuren (8a und 8b) miteinander verbunden und längs des Umschlagrückens (5) frei sind.

[0019] Eine weitere Ausführungsform ist in Figur 9 gezeigt. Bei dieser Ausführungsform ist ebenfalls keine Verleimung entlang des Umschlagrückens (5) vorgesehen, sondern lediglich entlang einer an den Umschlagrücken (5) unmittelbar angrenzenden und parallel zum Umschlagrücken (5) verlaufenden Seitenleimspur (8c). Die sich daraus ergebende Broschur ist in der Detaildarstellung der Figur 9 unten in einer Seitenansicht gezeigt. Daraus ist zu erkennen, dass die beiden Lagen des Broschurumschlags lediglich entlang der Seitenleimspur (8c) miteinander verbunden sind. Dadurch ergibt sich ein Aufschlagverhalten der Broschur, welches demjenigen einer Schweizer Broschur entspricht.

[0020] In einem weiteren bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung kann auf eine Verleimung der beiden Lagen des Broschurumschlags zunächst verzichtet werden. Bei dieser Ausführungsform sind die Falzkanten (3 und 4) des Umschlagrückens (5) begrenzenden Falzkantenpaares (3, 4) durch eine Linienperforation oder eine Stanzung im Umschlagbogen (1) gebildet. Nach dem Umklappen der äußeren Teilabschnitte (a) auf die inneren Teilabschnitte (i) und dem Umklappen der oberen Hälfte (0) auf die untere Hälfte (U) wird in bekannter Weise ein Buchblock (23) in den Broschurumschlag eingehängt. Hierzu wird ein herkömmlicher Klebebinder verwendet. Dabei wird eine Rückenverleimung und ggf. auch eine Seitenverleimung des einzuhängenden Buchblocks (23) vorgenommen. Beim Einhängen des im Rückenbereich mit Leim versehenen Buchblocks (23) in den Broschurumschlag dringt der flüssige Leim durch die Öffnungen der Perforationen bzw. der Stanzungen entlang der Falzkanten (3, 4) auf die äußere Lage des Broschurumschlags (d.h. auf die Umschlagblätter 11 und 15). Dadurch wird die innere Lage des Broschurumschlags mit dessen äußerer Lage entlang einer längs der Falzkanten (3, 4) verlaufenden Leimspur (welche aufgrund der Perforation - je nach Abstand der Perforationsöffnungen und der Zähigkeit des Leims - nicht durchgehend sein muss) verklebt. Danach wird - wie bei der vorbeschriebenen Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens - der Kopf- und Fußbeschnitt durchgeführt, wobei durch den Kopfbeschnitt entlang der Kopfbeschnittlinie (9) die obere Hälfte (0) von der unteren Hälfte (U) getrennt wird. Die beiden Lagen des Broschurumschlags sind dann lediglich noch entlang der Falzkanten (3, 4) durch die Verklebung miteinander verbunden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines mehrseitigen Umschlags für eine Broschur, mit folgenden Schritten:

- Anfertigen eines rechteckigen Umschlagbogens (1) aus einem flexiblen Flachmaterial mit

- einer ersten Falzkante (2), welche den Umschlagbogen in eine obere Hälfte (O) und eine untere Hälfte (U) unterteilt ,

- einem dazu senkrecht stehenden zweiten Falzkantenpaar (3, 4), welches mittig im Umschlagbogen angeordnet ist und **dadurch** den Umschlagbogen in eine linke (1) und eine rechte (r) Hälfte unterteilt und gleichzeitig einen Umschlagrücken (5) begrenzt,

- und wenigstens einer weiteren Falzkante (6, 7), welche in der linken (1) und/oder der rechten (r) Hälfte des Umschlagbogens parallel zu dem Falzkantenpaar (3, 4) verläuft und die linke (1) bzw. die rechte (r) Hälfte des Umschlagbogens in einen äußeren Teilabschnitt (a) und einen inneren Teilabschnitt (i) unterteilt,

- Umklappen des oder jedes äußeren Teilabschnitts (a) entlang der weiteren Falzkante (6, 7) auf den benachbarten inneren Teilabschnitt (i) und Einschlagen des äußeren Teilabschnitts (a), so dass dieser auf dem jeweils benachbarten inneren Teilabschnitt (i) liegt und diesen zumindest teilweise überdeckt,

- Umklappen der oberen Hälfte (O) entlang der ersten Falzkante (2) auf die untere Hälfte (U) und Einschlagen der oberen Hälfte (O), so dass diese auf der unteren Hälfte (U) liegt und diese überdeckt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** zur Trennung der oberen Hälfte von der unteren Hälfte ein Kopfbeschnitt entlang einer parallel und nahe der ersten Falzkante verlaufenden Kopfbeschnittlinie (9) erfolgt.

3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Beschnitt erst erfolgt, nachdem in den Umschlag ein Buchblock (23) eingehängt worden ist und dass der Beschnitt gleichzeitig den Kopf- oder Fußbeschnitt des Buchblock (23) darstellt.

4. Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Anfertigen des rechteckigen Umschlagbogens (1) eine parallel zu dem Falzkantenpaar verlaufende Leimspur (8) auf den Umschlagbogen aufgebracht wird, wodurch die Innenflächen der oberen Hälfte (O) und

der unteren Hälfte (U) entlang der Leimspur (8) miteinander verklebt werden, wenn die obere Hälfte (O) auf die untere Hälfte (U) umgeschlagen wird.

5. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Leimspur (8) zwischen den Falzkanten (3, 4) des den Umschlagrücken (5) begrenzenden Falzkantenpaares liegt.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Leimspur (8) direkt neben einer der Falzkanten (4) des den Umschlagrücken begrenzenden Falzkantenpaares (3, 4) anliegt.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Leimspur (8) im Abstand zu einer oder jeder der Falzkanten (3, 4) des den Umschlagrücken (5) begrenzenden Falzkantenpaares liegt.

8. Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** sowohl in der linken (1) als auch in der rechten (r) Hälfte des Umschlagbogens je eine parallel zu dem Falzkantenpaar (3, 4) verlaufende Falzkante (6, 7) vorgesehen ist, so dass sowohl die linke (1) wie auch die rechte (r) Hälfte des Umschlagbogens in einen äußeren Teilabschnitt (a) und einen inneren Teilabschnitt (i) unterteilt wird.

9. Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die erste Falzkante (2) als Schlitz-Rill-Stanzung ausgebildet ist.

10. Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Falzkanten (3, 4) des Falzkantenpaares und/oder die oder jede weitere Falzkante (6, 7) als Rillung ausgebildet sind.

11. Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Falzkanten (3, 4) des Falzkantenpaares als Perforation oder Stanzung ausgebildet sind.

12. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** zusätzlich zum Kopfbeschnitt ein Fußbeschnitt entlang einer Fußbeschnittlinie (10) erfolgt, welche parallel und nahe der der Kopfbeschnittlinie (9) gegenüber liegenden Fußkante (19) des eingeklappten Umschlagbogens verläuft.

13. Verfahren nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kopf- und Fußbeschnitt erst erfolgt, nachdem in den Umschlag ein Buchblock (23) eingehängt worden ist und dass der Beschnitt gleich-

zeitig den Kopf- und Fußbeschnitt des Buchblock (23)s darstellt.

14. Broschur mit einem mehrseitigen, insbesondere einem 12- oder 16-seitigen Umschlag (1), in dem ein Buchblock (23) eingehängt ist, wobei der Umschlag (1) zweilagig ausgebildet ist mit einer äußeren Lage von Umschlagblättern (11, 12; 15, 16) und einer inneren Lage von Umschlagblättern (13, 14; 17, 18) aus jeweils einem flexiblen Flachmaterial und einem zweilagigen Umschlagrücken (5) und wobei die beiden Lagen wenigstens entlang einer am oder neben dem Umschlagrücken (5) verlaufenden Leimspur (8) miteinander verbunden sind und die äußeren Bereiche der Umschlagblätter (12, 14 bzw. 16, 18) der beiden Lagen entlang einer parallel zum Umschlagrücken (5) verlaufenden Falzkante (6, 7) zur Bildung von Umschlagklappen (12, 14 bzw. 16, 18) umgeklappt sind.
15. Broschur nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Falzkanten (6, 7) bündig zur Vorderkante des Buchblock (23) angeordnet sind oder über die Vorderkante des Buchblock (23) geringfügig überstehen.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

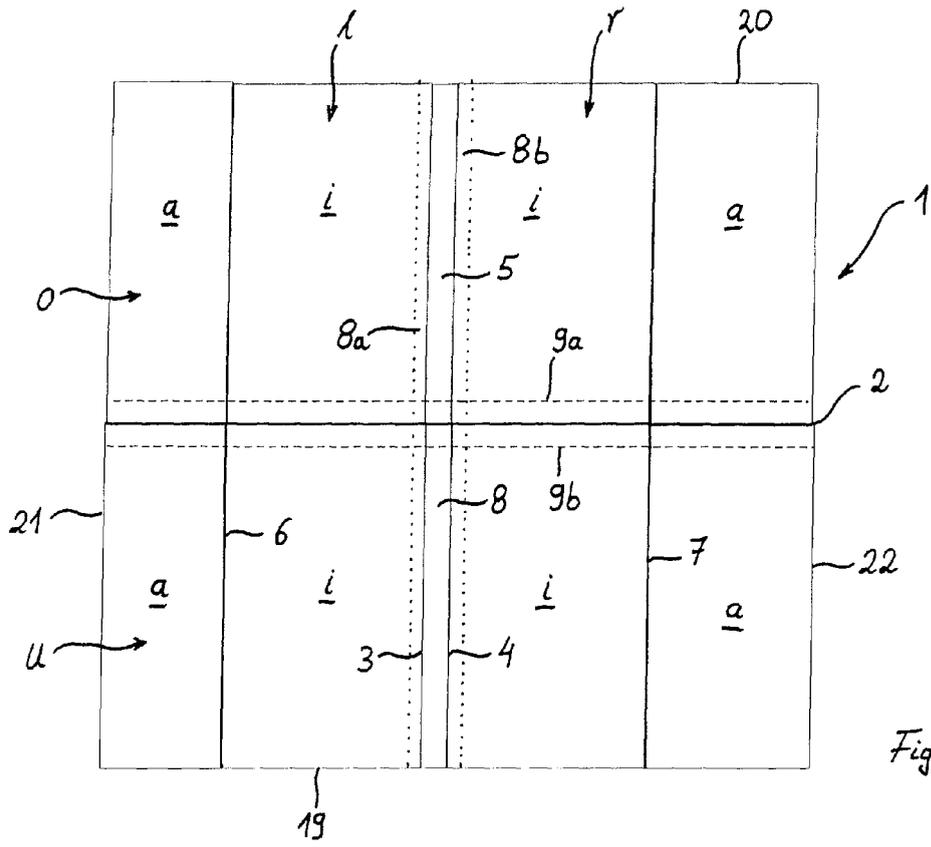


Fig. 1

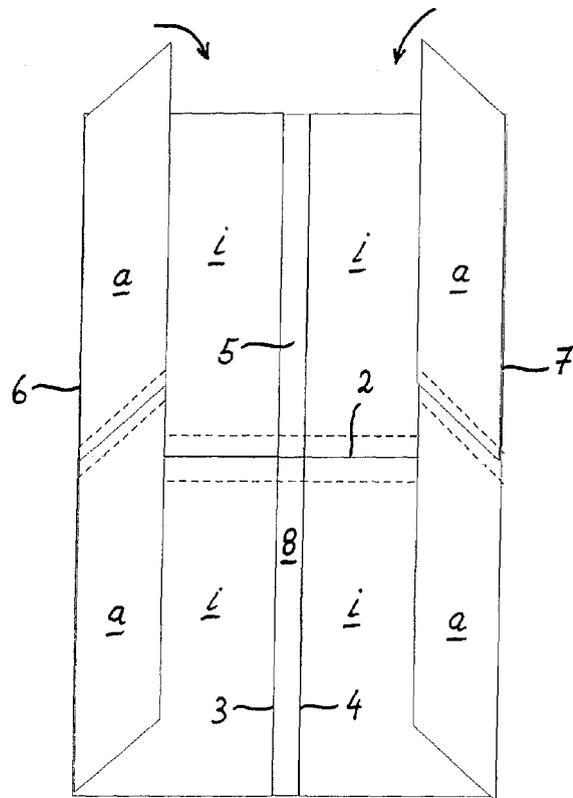


Fig. 2

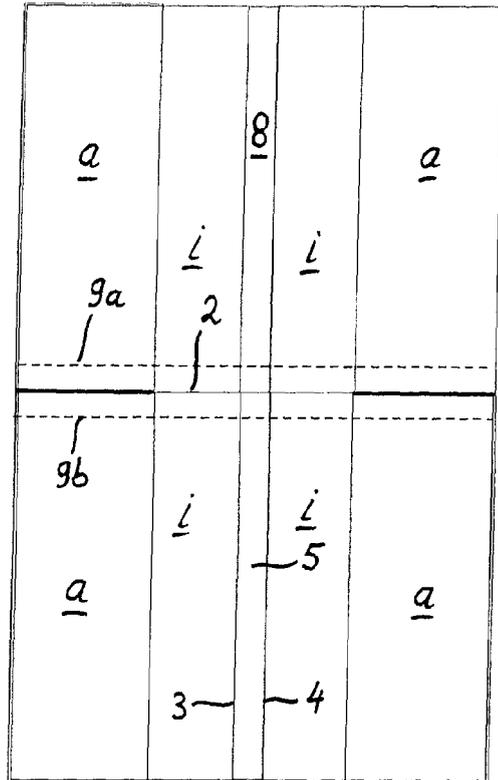


Fig. 3

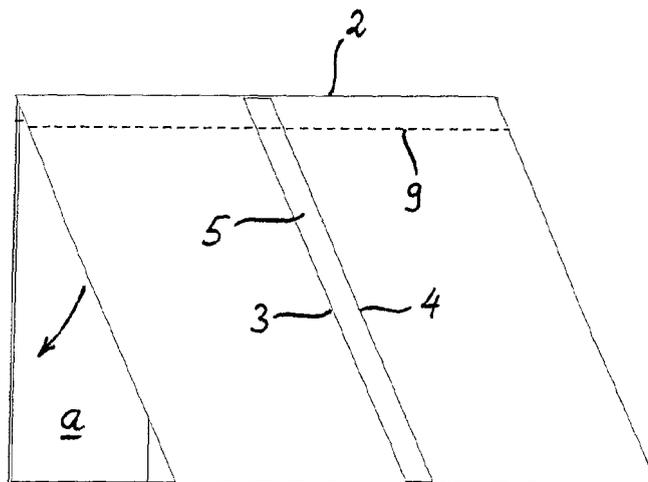


Fig. 4

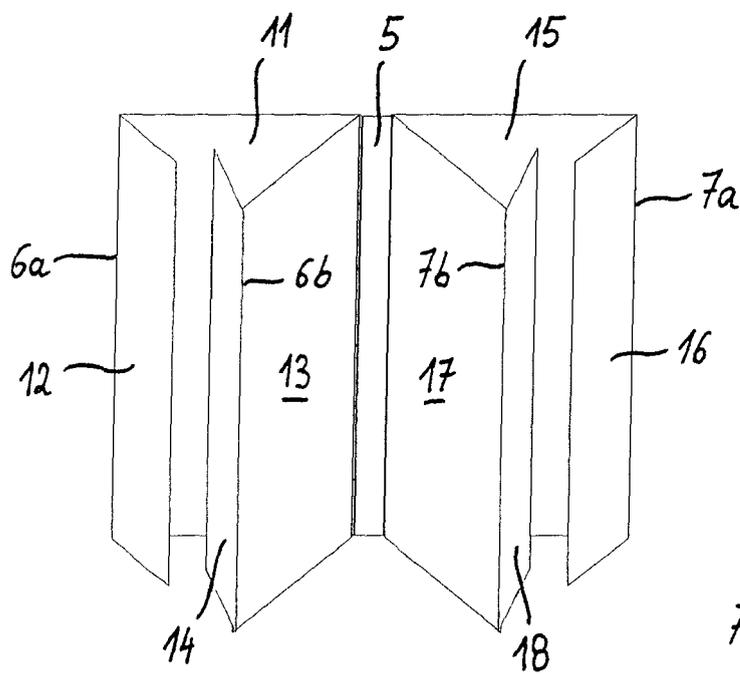


Fig. 5

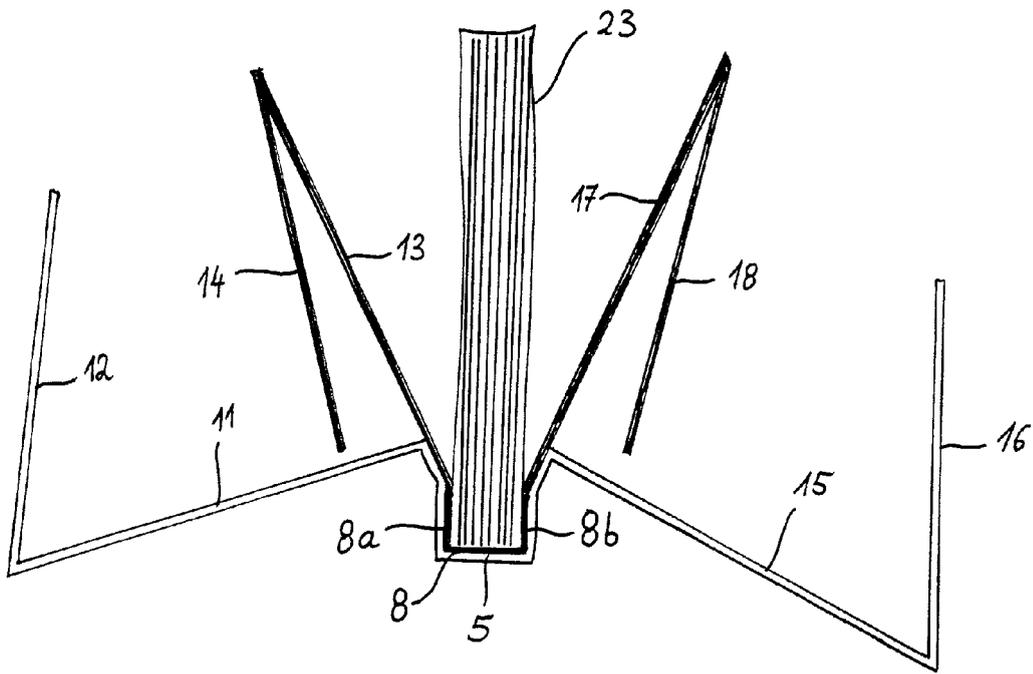
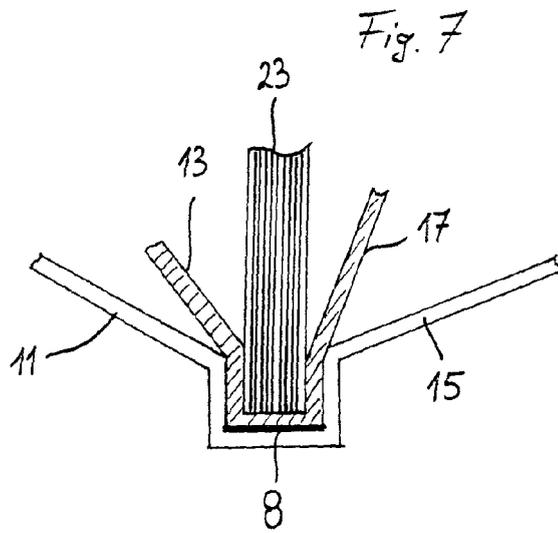
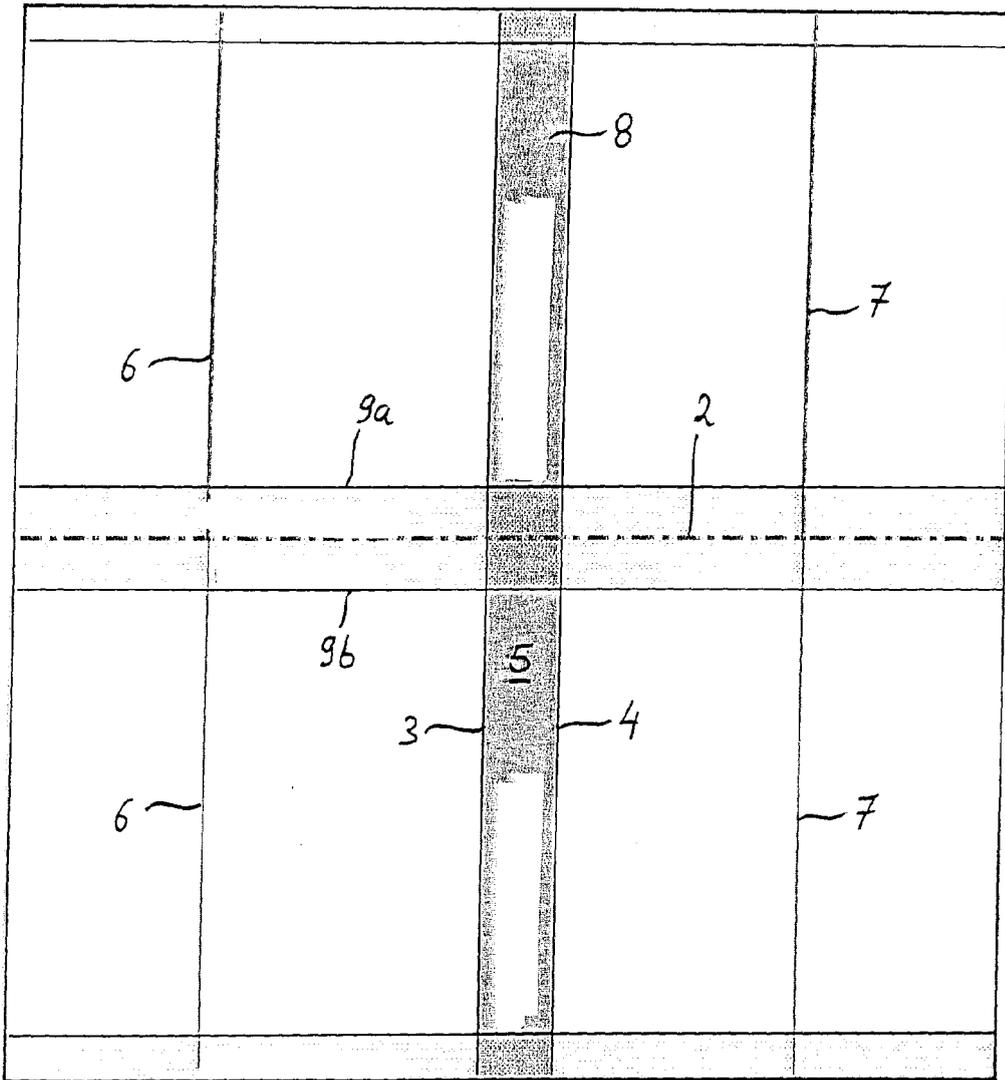


Fig. 6



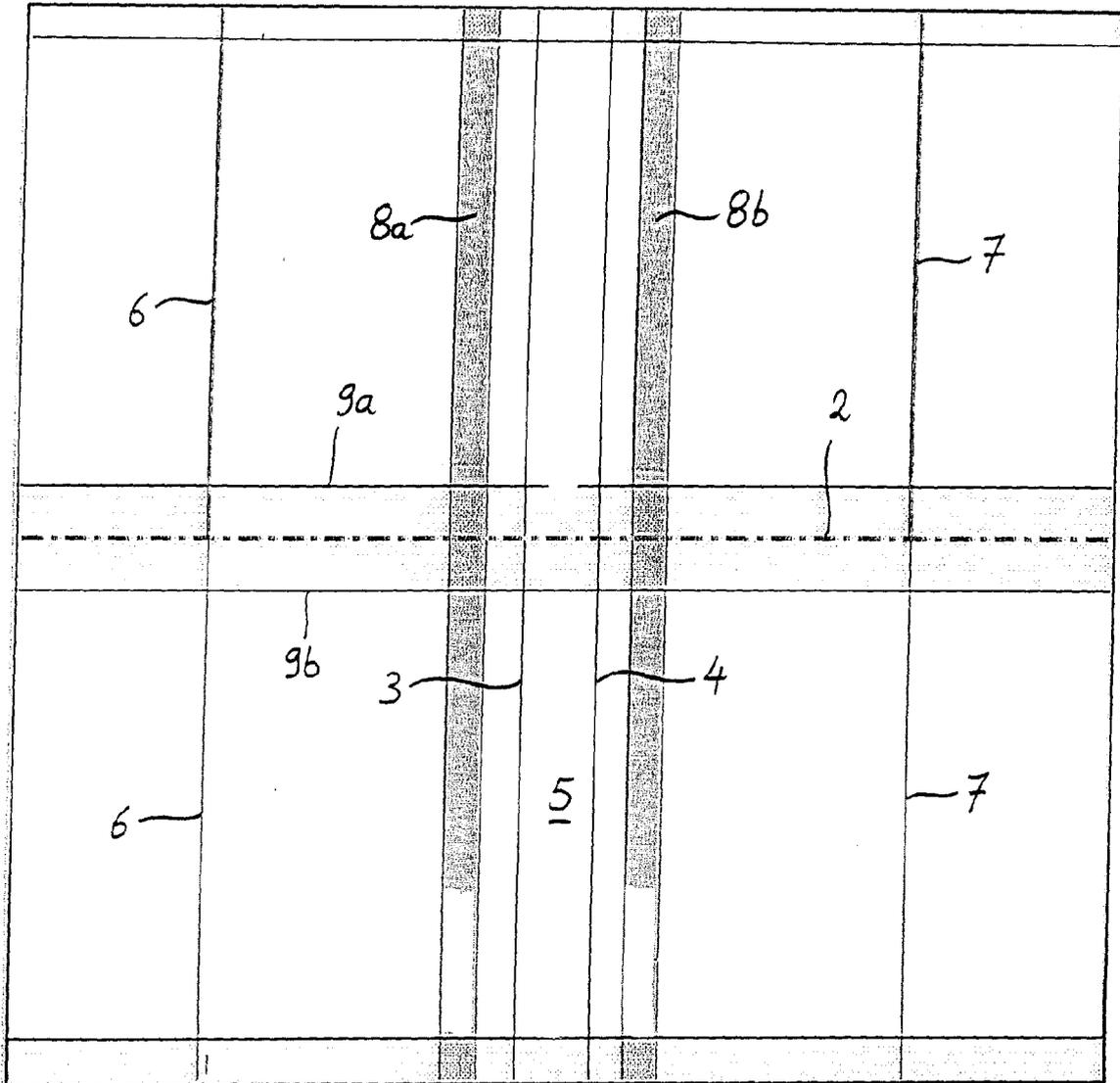
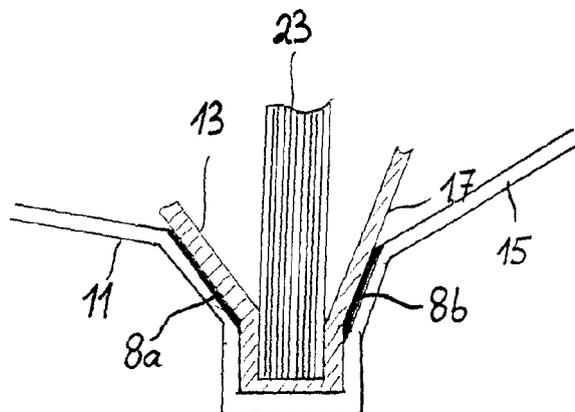


Fig. 8



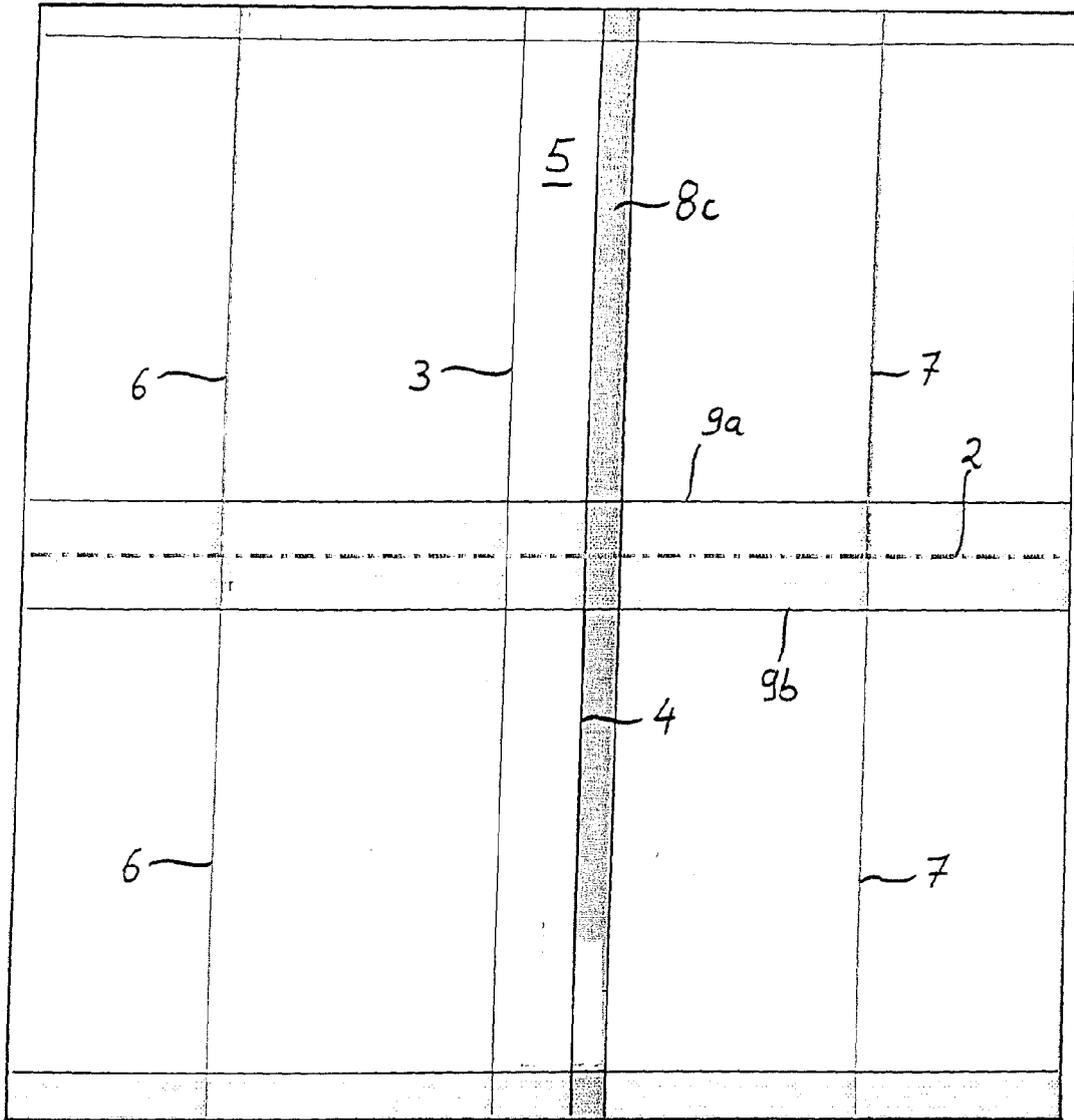
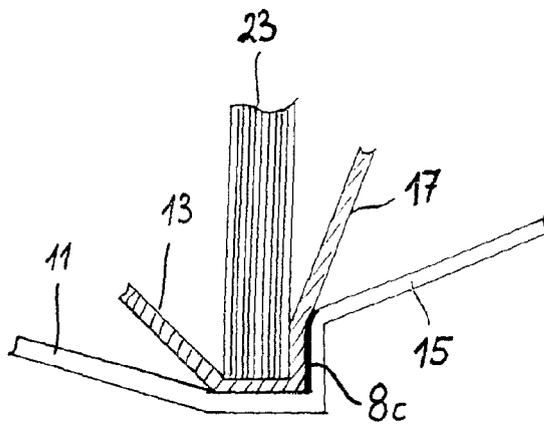


Fig. 9



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

- DE 102005033787 A1 [0002]