



(12) **Translation of
European patent specification**

(11) **NO/EP 2917040 B1**

NORWAY

(19) NO
(51) Int Cl.
B42C 5/00 (2006.01)

Norwegian Industrial Property Office

(21)	Translation Published	2016.12.12
(80)	Date of The European Patent Office Publication of the Granted Patent	2016.09.07
(86)	European Application Nr.	13824135.1
(86)	European Filing Date	2013.10.28
(87)	The European Application's Publication Date	2015.09.16
(30)	Priority	2012.11.07, BE, 201200759 2013.01.09, BE, 201300014
(84)	Designated Contracting States:	AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
(73)	Proprietor	Unibind Limited, Margarita House 15, Them. Dervis Street, 136 Nicosia, CY-Kypros
(72)	Inventor	PELEMAN, Guido, Jan Van Rijswijcklaan 76, B-2018 Antwerpen, BE-Belgia
(74)	Agent or Attorney	Curo AS, Vestre Rosten 81, 7075 TILLER, Norge

(54)	Title	"METHOD FOR BINDING A BUNDLE OF LEAVES, A BUNDLE OF LEAVES, METHOD AND DEVICE FOR FORMING SUCH A BUNDLE OF LEAVES"
(56)	References Cited:	US-A- 1 897 839 US-A- 1 913 320 US-A1- 2007 203 008

Enclosed is a translation of the patent claims in Norwegian. Please note that as per the Norwegian Patents Acts, section 66i the patent will receive protection in Norway only as far as there is agreement between the translation and the language of the application/patent granted at the EPO. In matters concerning the validity of the patent, language of the application/patent granted at the EPO will be used as the basis for the decision. The patent documents published by the EPO are available through Espacenet (<http://worldwide.espacenet.com>) or via the search engine on our website here: <https://search.patentstyret.no/>

Patentkrav.

1. Framgangsmåte for binding av en bunt (5) med blader (1) i en innbindingsrygg (7), hvorved bunten (5) plasseres i innbindingsryggen (7) med en kant (2) av bladene (1) og festes i samme, hvorved det for innbindingen anvendes en bunt (5) med blader (1) hvorav en remse (4) av hvert av
5 bladene (1) har blitt brettet dobbelt separat på forhånd over en vinkel på minst 120 ° langs eksakt samme linje for å danne en brettelinje (3) som rager parallelt med og i en distanse (A) fra den forannevnte kanten (2), **karakterisert ved at** bladene (1) i hver innbundet bunt (5) er brettet dobbelt i samme distanse (A) fra kanten (2).
2. Framgangsmåte ifølge krav 1, **karakterisert ved at** det anvendes en bunt (5) med blader (1)
10 hvorav remsen (4) av bladene (1) brettes tilbake i planet for bladene (1).
3. Framgangsmåte ifølge krav 1 eller 2, **karakterisert ved at** vinkelen som remsen (4) brettes over med er større enn 90 °.
4. Framgangsmåte ifølge krav 3, **karakterisert ved at** vinkelen som remsen (4) brettes over med er minst 120 °.
- 15 5. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** distansen (A) mellom brettelinjen (3) og kanten (2) av bladene (1) velges slik at de åpne bladene (1) rager flatt eller praktisk talt flatt når den innbundne bunten (5) åpnes.
6. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** innbindingsryggen (7) er en V-formet eller U-formet innbindingsrygg og at distansen (A) hovedsakelig tilsvarer dybden av
20 innbindingsryggen (7).
7. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** distansen (A) er noe større enn dybden av innbindingsryggen (7).
8. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** distansen (A) er mellom 10 og 14 mm og fortrinnsvis 12 mm.
- 25 9. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** innbindingsryggen (7) er en metallisk innbindingsrygg (7) som er forsynt med et smeltelim (10) som bringes til å smelte under innbinding for å feste bladene (1) langs deres forannevnte kant (2) etter størkning.
10. Framgangsmåte ifølge et av kravene 6 til 9, **karakterisert ved at** armene (14) av innbindingsryggen (7) presses sammen etter plassering av bunten (5), for å klemme bunten (5) i
30 innbindingsryggen (7).

11. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** bunten (5) er stablet på forhånd.
12. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** bladene (1) har blitt eller blir forsynt med trykk (15) på forhånd som forsetter opp til den forannevnte brettelinjen (3).
- 5 13. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** sidene (6) av tilgrensende blader (1) orientert mot hverandre er forsynt med trykk (15) som løper som om det var sømløst over brettelinjen (3) for begge bladene (1) fra en side (6) til den andre siden (6) til hvilken delen av trykken (15) på en side (6) påføres opp til brettelinjen (3) av det aktuelle bladet (1) og delen av trykken (15) på den andre siden (6) påføres opp til brettelinjen (3) av det tilgrensende bladet (1).
- 10 14. Framgangsmåte ifølge krav 13, **karakterisert ved at** trykken (15) på en side (6) og trykken (15) på den andre siden (6) fortsetter med en overlappende seksjon over brettelinjen (3).
15. Framgangsmåte ifølge et av kravene foran, **karakterisert ved at** ett eller to endeblad (11) i en folder eller ei bok er festet til innbindingsryggen.
16. Framgangsmåte ifølge krav 15, **karakterisert ved at** endebladene (11) kan brettes fullstendig
15 utover med hensyn til armene (14) av innbindingsryggen (7) til mot eller nesten mot armene (14) av innbindingsryggen.
17. Bunt av blader, **karakterisert ved at** en remse (4) av i det minste en del av bladene (1) hver har blitt dobbeltbrettet separat over en vinkel på minst 120 ° langs eksakt den samme linjen for å danne en brettelinje (3) som rager parallelt med og i en distanse (A) fra en kant (2) som skal
20 bindes, hvorved distansen (A) er den samme for den forannevnte delen av bladene (1).
18. Bunt av blader ifølge krav 17, **karakterisert ved at** bladene (1) i bunten (5) er flate fordi remsen (4) med blader (1) hver er brettet separat bak i planet for bladet (1) og at distansen (A) er mellom omtrent ti og fjorten millimetre.
19. Bok eller folder med en innbindingsrygg (7) og en bunt (5) av blader (1) innbundet deri,
25 **karakterisert ved at** den innbundede bunten (5) er en bunt (5) i henhold til krav 17 eller 18.
20. Framgangsmåte for forming av en bunt (5) med blader (1) ifølge krav 17 eller 18, **karakterisert ved at** hvert blad (1) i bunten (5) er dobbeltbrettet separat ved utøvelse av de følgende trinnene: klemmingen av et blad (1) som skal brettes mellom to plater (18) bortsett fra en remse (4) med en bredde (A) som rager ut mellom platene (18), den partielle bretteing av den utstikkende remsen (4)
30 i en retning (Y-Y') vinkelrett på planet for bladet (1), den ytterligere bretteing av remsen (4) ved å skyve platene (18) med den delvis brettede remsen (4) inn i det traktformede sporet (22) eller

- mellom to ruller med fjæroppheng eller fast oppheng eller ved å bevege et profilert element (21) med det traktformede sporet (22) over kanten (19) av platene (18), bevege det traktformede sporet (22) og platene (18) med den brette remsen (4) vekk fra hverandre, brette tilbake den brette remsen (4) opp til planet av bladet (1) og videre opp til en delvis brettet posisjon av bladet (4) på den motsatte siden av platene (18), den videre brette remsen (4) ved å skyve platene (18) med den delvis brette remsen (4) inn i det traktformede sporet (22) eller mellom to ruller med fjæroppheng eller fast oppheng, eller ved å bevege det profilerte elementet (21) med det traktformede sporet (22) over kanten (19) av platene (18) og deretter trekke det tilbake og brette den brette remsen (4) tilbake inn i planet for bladet (1).
- 10 21. Anordning for utøvelse av framgangsmåten ifølge krav 20 for å forme en bunt (5) av blader (1), **karakterisert ved at** anordningen (17) er forsynt med klemorgan (18) for å klemme hvert blad (1) i bunten (5) langs en linje (20) ved en distanse (A) fra kanten (2) av bladet (1) for å danne en utadragende remse (4) med en bredde (A), og med brette midler for fullstendig eller nesten fullstendig å brette denne remsen (4) langs den forannevnte linjen (20) med hensyn til
- 15 klemorganet (18), for å danne en brettelinje (3) ved den forannevnte distansen (A) fra kanten (2) av bladet (1).
22. Anordning ifølge krav 21, **karakterisert ved at** klemorganet (18) er formet av to plater (18) mellom hvilke et blad (1) kan klemmes, hver med en kant (19) innrettet med linjen (20) som bladet (1) må brettes langs.
- 20 23. Anordning ifølge krav 21 eller 22, **karakterisert ved at** de faste platene (18) er laget av stål og har en tykkelse på omtrent 0,3 mm.
24. Anordning ifølge et av kravene 21 til 23, **karakterisert ved at** brette midlene (21) er formet av et profilert element (21) med et traktformet spor (22) som rager langs en retning (X-X') parallelt med planet av bladet (1) som skal brettes.
- 25 25. Anordning ifølge et av kravene 21 til 24, **karakterisert ved at** den er forsynt med midler for å bevege brette midlet (21) og klemorganet (18) med bladet (1) klemt deri, med hensyn til hverandre i en retning (X-X') parallelt med planet for bladet (1) som skal brettes mellom en posisjon hvorved bladet (1) som skal brettes er på linje med det traktformede sporet (22) og en posisjon hvorved bladet (1) er i det traktformede sporet (22) med den forannevnte remsen (4) opp mot bunnen (25)
- 30 av det traktformede sporet (22).

26. Anordning ifølge krav 25, **karakterisert ved at** den i tillegg er forsynt med midler for å brette remsen (4) av det sammenklemte bladet (1) vinkelrett med hensyn til klemorganet (18) før bladet (1) beveges i det traktformede sporet (22).

5 27. Anordning ifølge krav 26, **karakterisert ved at** disse midlene er formet ved det faktum at klemorganene (18) er forsynt med et drivorgan som setter klemorganene (18) i stand til å beveges med hensyn til brettemidlene (21) i en retning (Y-Y') vinkelrett på planet for bladet (1).

10 28. Anordning ifølge et av kravene 21 til 27, **karakterisert ved at** brettemidlene (21) ved lokasjonen for inngangen (23) av det traktformede sporet (22) er forsynt med en, to eller flere ruller (24) med faste oppheng eller fjæroppheng mellom hvilke bladet (1) kan beveges i sporet (22).