

EXAMEN EUROPEEN DE QUALIFICATION 1992

EPREUVE C

Cette épreuve contient:

- Instructions aux candidats 92/C/f/1-2
- Lettre du client au mandataire agréé 92/C/f/3-4
- Annexe 1 (EP-B-0 220 996) 92/C/f/5-12
- Annexe 2 (Première notification) 92/C/f/13-15
- Annexe 3 (DE-C-29 44 000) 92/C/d,e,f/16-19
- Annexe 4 (GB-A-2 149 322) 92/C/d,e,f/20-23
- Annexe 5 (EP-A-0 220 995) 92/C/d,e,f/24-27
- Annexe 6 (US-A-4 793 549) 92/C/d,e,f/28-31
- Annexe 7 (FR-A-1 438 474) 92/C/d,e,f/32-35
- Annexe 8 (Fiche informative) 92/C/d,e,f/36
- Glossaire pour les annexes 1, 3, 4, 5, 7 et 8 92/C/d,e,f/37

INSTRUCTIONS AUX CANDIDATS

1. Vous trouvez ci-jointe, avec documents annexés, une lettre adressée par un client à un mandataire agréé.
2. Votre tâche consiste à agir à la place du mandataire et, en vous fondant uniquement sur les indications fournies par le client, à rédiger un acte d'opposition qui, une fois dactylographié, serait prêt à être déposé. Si vous le désirez, vous pouvez utiliser le formulaire d'acte d'opposition qui vous est fourni sans que cela soit une obligation ; vous ne perdrez pas de points si vous ne le faites pas.
3. Au cas où, dans cet acte d'opposition,
 - vous n'auriez pas tenu compte d'un document donné de l'état de la technique,
 - il y aurait une revendication que vous n'auriez pas attaquée,
 - vous n'auriez pas fait usage d'une possibilité d'attaquer une revendication, ou
 - vous auriez attaqué une revendication, alors que, vu les circonstances, l'on peut réellement douter du succès de cette attaque,vous devrez exposer brièvement vos raisons sur une feuille séparée.
4. Vous ferez référence aux documents uniquement en indiquant le numéro de l'annexe concernée.
5. Par ailleurs, vous éviterez de reprendre mot pour mot les revendications dans votre travail, à moins que ce ne soit nécessaire aux fins de votre argumentation. En particulier, une simple énumération des caractéristiques comprises dans les revendications de l'Annexe 1 ne devrait pas être donnée par le biais d'une introduction aux arguments présentés.
6. Il ne vous est pas demandé de préparer les documents que vous devriez utiliser, le cas échéant, pour étayer votre acte d'opposition, tels que des rapports d'experts, des pouvoirs, des récépissés ou des témoignages.
7. Vous considérerez toutes les dates indiquées comme exactes ; en particulier, toute revendication de priorité est valable, à moins qu'il y ait des indications qui suggèrent autre chose. La date figurant sur la lettre du client a uniquement été choisie afin d'indiquer aux candidats qu'il ne reste plus de temps pour le consulter. Des explications concernant la manière de déposer l'opposition avant la date limite ne sont, de ce fait, pas requises.
8. Il va de soi que l'Annexe 1 est fictive et ne se présente pas nécessairement sous une forme qui aurait conduit à une délivrance par l'Office Européen des Brevets.
9. En outre, les points des «Instructions aux candidats pour la rédaction de leurs réponses» (Journal officiel de l'OEB n° 1-2/1991) reproduits ci-dessous doivent être tout particulièrement observés :

I. Epreuves A, B, C et D

1. Les candidats doivent tenir pour acquis les faits exposés dans le sujet de l'épreuve et fonder leurs réponses sur ces données. Les candidats décident sous leur propre responsabilité s'ils font usage de ces données et dans quelle mesure.
2. Les candidats ne doivent pas utiliser les connaissances particulières qu'ils pourraient avoir sur l'objet de l'invention, mais doivent admettre que l'état de la technique, tel qu'il est indiqué, est effectivement exhaustif.

IV. Epreuve C

•Durée : 5 heures, matinée du troisième jour

8. Le sujet sera présenté sous la forme d'une lettre envoyée par un client à un mandataire agréé. Le candidat devra rédiger un acte d'opposition remplissant les conditions requises pour son dépôt, mises à part toutefois les exigences relatives à la dactylographie et au respect de certaines marges.

L'acte d'opposition élaboré par le candidat devra être conforme à l'article 100 et à la règle 55, compte tenu des recommandations pertinentes figurant dans les Directives relatives à l'examen pratiqué à l'OEB, partie D. Toutefois, pour préserver l'anonymat du candidat, celui-ci n'utilisera pas son nom dans les épreuves, mais celui du mandataire à qui est adressé la lettre du client. Les motifs mentionnés à l'article 100, lettre b) ne seront pas utilisés.

Le candidat doit également indiquer brièvement sur une feuille séparée les raisons pour lesquelles il a ou il n'a pas suivi les suggestions du client. En outre toutes les questions éventuellement posées par le client exigent des réponses.

Une analyse détaillée des documents faite au brouillon sur des feuilles séparées n'est pas considérée comme faisant partie de la réponse et ne doit pas être incluse ou jointe ; il en est de même pour le sujet de l'examen lui-même ou pour toutes notes au brouillon. Les candidats doivent donc se concentrer davantage sur les revendications de brevet contestées et moins sur l'analyse des documents de l'état de la technique.

9. Dans l'acte d'opposition devront figurer tous les motifs (et ceux-là seulement) – visant si possible l'ensemble des revendications – dont le candidat estime, dans le cas considéré, qu'ils s'opposent au maintien du brevet.

L'omission d'un motif d'opposition valable entraînera une pénalisation en rapport avec l'importance du motif dans le cas considéré.

11. Le brevet européen devant faire l'objet de l'opposition sera fourni dans les trois langues officielles. Le candidat devra indiquer, parmi ces trois versions, celle à laquelle il aura choisi de faire opposition.

Diaplast GmbH

Karwendelstr. 2

8102 Mittenwald

M. P. Hessmann
Patentanwalt
Europaplatz 120
8000 Munich 80

Mittenwald, le 08/04/92

Monsieur,

Nous vous prions de faire opposition en notre nom au brevet européen 0 220 996 (annexe 1) dont le titulaire est Diacolor Italia, et d'attaquer toutes les revendications de ce brevet.

Nous avons déjà inspecté le dossier et avons remarqué que les revendications 1 à 3, la description et les dessins n'ont jamais été modifiés. Après avoir reçu la première notification (annexe 2) de la division d'examen, le demandeur a supprimé les revendications de dispositif 4 à 6 telles que déposées (voir annexe 2, dernière page) et a indiqué qu'elles feront l'objet d'une demande divisionnaire. Cependant, dans une lettre ultérieure à l'OEB, il a déposé de nouvelles revendications d'appareil basées sur une suggestion faite dans la première notification. Ceci nous a un peu troublé car nous sommes d'avis que la jurisprudence actuelle ne permet pas de réintroduire un objet qui a été abandonné. Veuillez nous donner votre avis sur ce point et, si cela peut être utile, veuillez le mentionner dans la notice d'opposition.

Une demande de brevet européen (annexe 5), également au nom de Diacolor Italia et ayant une date de dépôt antérieure à celle du brevet contre lequel l'opposition doit être faite, se rapporte également aux problèmes posés par l'assemblage d'une bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées. Un brevet basé sur cette demande a été délivré en juin 1991. Malheureusement, nous avons manqué la possibilité de déposer une opposition en temps utile. Ceci est d'autant plus irritant qu'une action en contrefaçon se rapportant à ce brevet a été introduite contre nous en Italie. Veuillez nous indiquer si nous pouvons requérir, pour cette raison, une procédure accélérée de notre opposition, et s'il existe un moyen de défense contre l'action en contrefaçon.

L'annexe 7 semble être pertinente car elle mentionne qu'une bande de diapositives encadrées peut être assemblée en utilisant un ruban adhésif. Cependant, comme le passage pertinent pourrait être interprété comme un préjudice contre la prétendue invention selon le brevet contesté, et comme le document est plutôt vieux, nous vous prions de considérer s'il est indiqué de l'utiliser ; l'OEB pourrait l'interpréter comme supportant l'activité inventive.

Veuillez trouver ci-jointes, comme autres documents pertinents de l'état de la technique, les annexes 3, 4, 6 et 8.

Salutations distinguées.



Dr. Hofmann
(fondé de pouvoir)

documents joints : annexes 1 à 8



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

⑪ Numéro de publication:

0 220 996
B1

⑫

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

④⑤ Date de publication du fascicule du brevet: 07.08.91 ⑤① Int. Cl. 5: G03B 21/64; G03D 15/10

②① Numéro de dépôt: 86 420 188.4

②② Date de dépôt: 11.07.86

⑤④ Bande comprenant des diapositives encadrées

③⑩ Priorité: 04.11.85 IT 85 59 688

④③ Date de publication de la demande:
06.05.87 Bulletin 87/19

④⑤ Mention de la délivrance du brevet:
10.07.91 Bulletin 91/28

④④ Etats contractants désignés:
AT CH DE FR IT LI

⑤⑥ Documents cités:
EP-A-0 208 324
DE-A-3 035 060

⑦③ Titulaire: Diacolor Italia
Via San Teodoro, 70
Vicenza (IT)

⑦② Inventeur: Arondello, Gianni
Via Vigolo, 94
Vicenza (IT)

⑦④ Mandataire: Trocelli, Giuseppe
Via Garibaldi, 12
Verona (IT)

EP 0 220 996 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

ACTORUM AG

L'invention se rapporte à une bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées, apte à être utilisée dans une machine à copier, et à un appareil pour assembler une telle bande flexible.

5 Les diapositives sont encadrées avant d'être projetées. Si des copies sont nécessaires, les diapositives encadrées peuvent être copiées individuellement dans une machine à copier ; cependant ceci est onéreux et prend beaucoup de temps. C'est pourquoi, dans la pratique, on utilise une bande flexible comprenant une série de
10 diapositives encadrées, qui peut être introduite automatiquement dans la machine à copier pour obtenir une vitesse de copiage élevée. Après le copiage les diapositives sont retirées de la bande flexible, puisqu'elles doivent être rendues au photographe dans leur état initial.

15
Le document DE-A-3 035 060 décrit des bandes comprenant un grand nombre de compartiments séparés contenant des diapositives encadrées. La bande selon cet état de la technique consiste essentiellement en deux parties en matériau synthétique, ayant la
20 forme d'une échelle et étant soudées entre elles au niveau des échelons et de l'un des longerons, les espaces entre les échelons étant approximativement de la même taille qu'un cadre. Cette bande offre l'avantage d'un transfert facile à travers la machine à copier et peut être enroulée ou pliée pour le stockage ou le
25 transport. Avec la bande selon cet état de la technique les diapositives doivent être glissées dans les compartiments. Auparavant ceci était fait manuellement, mais à présent il existe des machines pour ouvrir les compartiments durant l'étape de garnissage à l'aide de moyens tels qu'un jet d'air, ou de moyens
30 mécaniques tels que des coins. Cette étape de garnissage prend également beaucoup de temps. Chaque compartiment doit avoir une dimension légèrement supérieure à celle du cadre de la diapositive, sinon l'insertion est impossible. La position de la diapositive dans le compartiment n'est donc pas totalement définie, ce qui peut
35 conduire à une reproduction incomplète de l'image.

Un autre inconvénient réside dans le fait que la détection de la position de l'image dans la bande peut être gênée par les échelons de la bande bloquant le passage de la lumière. Cette détection est généralement effectuée à l'aide d'un dispositif émetteur et récepteur de lumière disposé en amont de la station de copiage au milieu du chemin de la bande. Un autre inconvénient des bandes synthétiques connues est que le marquage des indications nécessaires, par exemple des numéros de code, ne peut être effectué qu'à l'aide de crayons feutres spéciaux.

10 La bande telle qu'exposée à la revendication 1 peut être assemblée efficacement et permet un positionnement précis des cadres lors du copiage. L'adhésif utilisé a une résistance au décollement telle qu'il adhère avec plus de force aux rubans qu'aux cadres permettant ainsi de décoller facilement les cadres de diapositives des rubans adhésifs après le copiage.

Lorsque les rubans adhésifs sont en papier, des indications peuvent y être écrites aisément. Deux autres rubans en papier, également recouverts d'un tel adhésif, peuvent être appliqués sur l'autre face des cadres de diapositives pour améliorer leur maintien sur la bande et améliorer la précision de leur positionnement durant le copiage.

25 Un appareil pour assembler une bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées est exposé à la revendication 4.

L'invention sera maintenant décrite à l'aide des dessins :

30 la figure 1 est une vue en plan d'une bande selon l'invention ;
la figure 2 est une vue de côté de la bande de la fig. 1 ;
la figure 3 expose un appareil pour assembler une telle bande ;
la figure 4 montre une bande telle que décrite dans DE-A-3 035 060.

35 A la figure 1, des cadres 1 entourent les diapositives 2 et sont connectés par des rubans adhésifs 3. Deux rubans en papier 4 (fig. 2) sont superposés aux rubans 3 et sont collés à ces derniers dans les espaces 5 entre les cadres. Les rubans 3,4 et les

espaces 5 permettent le pliage ou l'enroulement de la bande. Comme il n'y a pas de matière entre les deux paires de rubans, la position des bords avant des cadres peut être détectée de façon efficace par le dispositif émetteur et récepteur de lumière 5 (indiqué par E,R dans les figures 1,2) disposé en amont de la station de copiage. Les bords arrière des cadres peuvent être utilisés pour un mode de transport simple à travers la machine à copier, par exemple à l'aide de peignes.

10 La figure 3 montre un appareil pour assembler une bande du type indiqué aux figures 1 et 2. Une chaîne sans fin de maillons plats 8 connectés entre eux par des pivots passe sur deux rouleaux 6 et 7 ayant une section polygonale. Deux rubans adhésifs parallèles 3 ayant un adhésif sur la face supérieure sont alimentés à partir 15 d'un rouleau 9 sur la chaîne 6. Une diapositive encadrée 1,2 est déposée à la position 11, le cadre 1 étant pressé sur les rubans 3 à l'aide d'une presse 12. Pour obtenir les avantages de l'invention, et en particulier pour obtenir une pression suffisante à la position 11, un dispositif d'avance pas à pas des rouleaux 6 20 et 7 est essentiel, puisque ceci permet de coller les cadres pendant les périodes d'arrêt de la chaîne. A partir de la position 11 les diapositives collées sont transférées pas à pas (vers la droite sur la fig. 3) vers une lame 17 qui sépare la bande des maillons 8. Deux rubans parallèles en papier 4 comportant un 25 adhésif sur leur face inférieure sont alimentés par le rouleau 13 dans une position superposée aux rubans 3. La presse 15 colle les rubans 4 aux cadres et la presse 16 fixe entre eux les rubans superposés 3,4 dans les espaces 5 entre les cadres, également pendant les périodes d'arrêt de la chaîne.

30 La figure 4 montre la bande selon l'art antérieur mentionné plus haut. Elle consiste en deux parties 20a,20b soudées ensemble le long des lignes 21,22 pour former des compartiments 23. La diapositive encadrée 24 à introduire est tenue par une pince 25. Les 35 moyens produisant les jets d'air pour ouvrir l'ouverture du compartiment portent la référence 26.

R E V E N D I C A T I O N S

1. Bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées (1,2), caractérisée en ce que chaque cadre (1) est collé par une face à l'aide d'un adhésif à deux rubans parallèles (3), l'adhésif ayant une résistance au décollement telle qu'il adhère avec plus de force aux rubans qu'aux cadres.
2. Bande selon la revendication 1, caractérisée en ce que les deux rubans parallèles (3) sont en papier.
3. Bande selon la revendication 2, caractérisée en ce qu'elle comprend deux autres rubans parallèles en papier (4) recouverts d'un adhésif sur la face tournée vers les cadres (1), l'adhésif ayant une résistance au décollement telle qu'il adhère avec plus de force aux rubans qu'aux cadres, ces rubans étant placés sur l'autre face des cadres (1) de façon à être superposés aux rubans parallèles (3) placés sur la première face, et en ce que les rubans superposés (3,4) sont collés entre eux de façon amovible dans les espaces (5) entre les cadres.

4. Appareil pour assembler une bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées (1,2), caractérisé par deux rouleaux (6,7) ayant une section polygonale, une chaîne sans fin constituée de maillons plats (8) connectés entre eux par des pivots et enroulée autour des rouleaux, des moyens de mise en mouvement des rouleaux, des moyens (9) pour alimenter deux rubans parallèles en papier (3) sur la chaîne, les rubans étant pourvus d'un adhésif sur la face non tournée vers la chaîne, et des moyens (12) pour déposer et presser des diapositives encadrées (1,2) sur ladite face des rubans de façon à coller une face de chaque cadre (1) aux rubans (3).

5. Appareil selon la revendication 4, caractérisé en ce que les moyens de mise en mouvement des rouleaux (6,7) sont arrangés pour induire une avance pas à pas et les moyens (12) pour déposer et presser les diapositives encadrées (1,2) sont arrangés pour entrer en opération pendant les périodes d'arrêt de la chaîne.

6. Appareil selon la revendication 5, caractérisé par des moyens (13) pour alimenter deux autres rubans parallèles en papier ou en plastique (4) sur l'autre face des cadres de façon à être superposés aux rubans parallèles (3) appliqués sur la première face, et par des moyens pour presser (16) arrangés pour coller les rubans superposés (3,4) entre eux dans les espaces (5) entre les cadres, pendant les périodes d'arrêt de la chaîne.

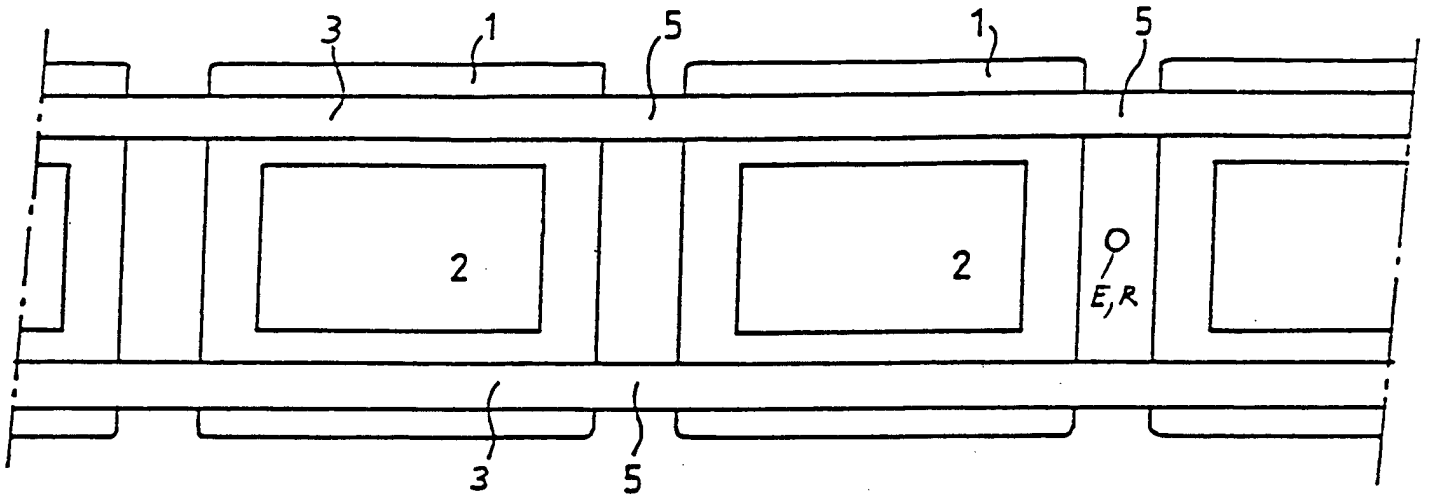


FIG. 1

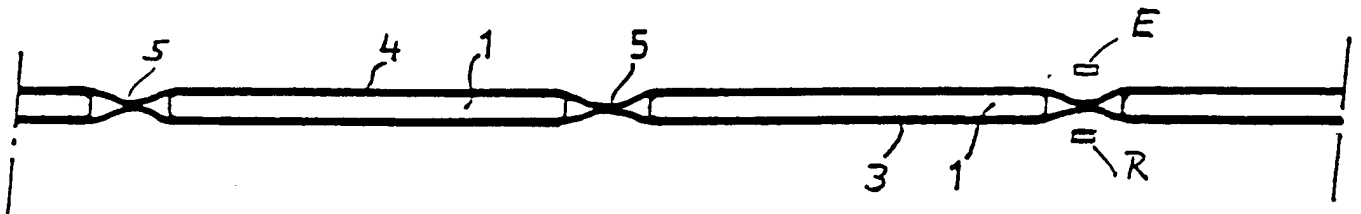


FIG. 2

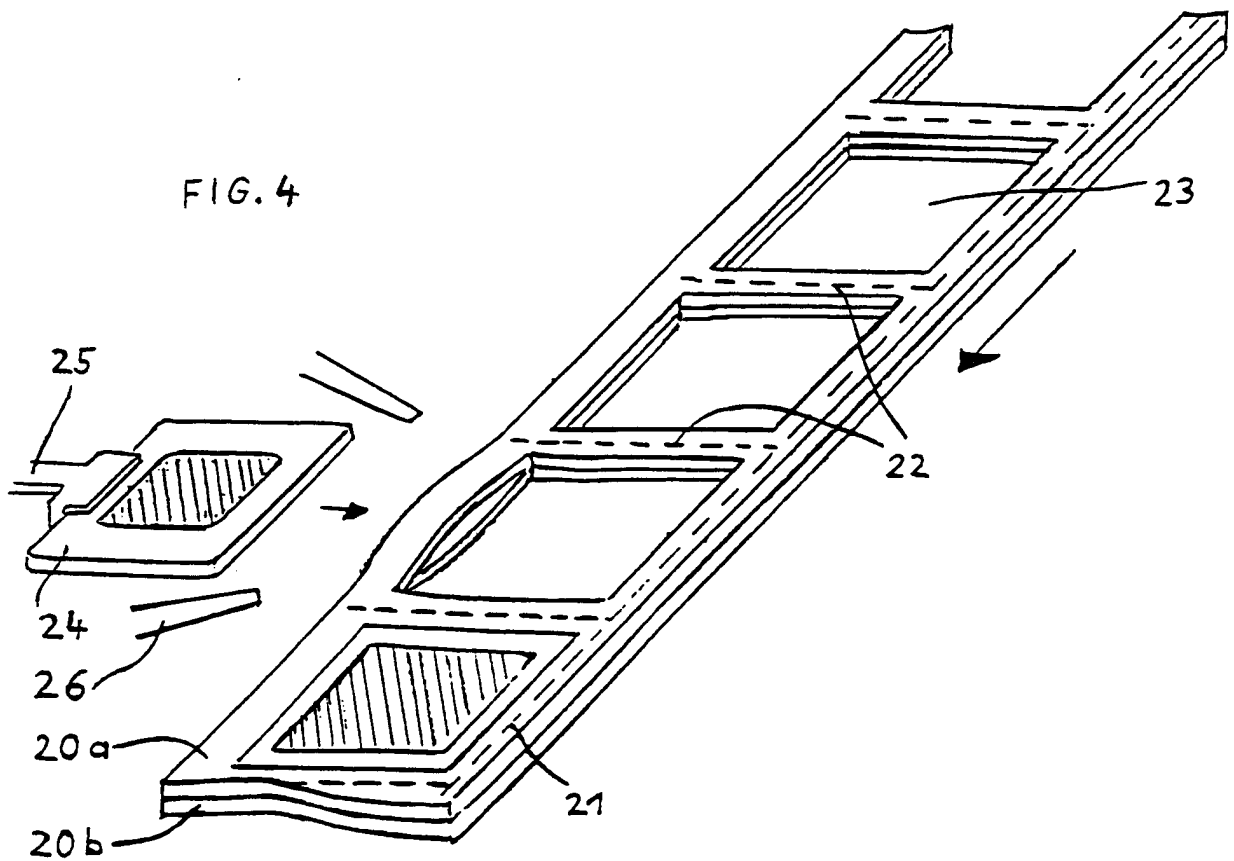


FIG. 4

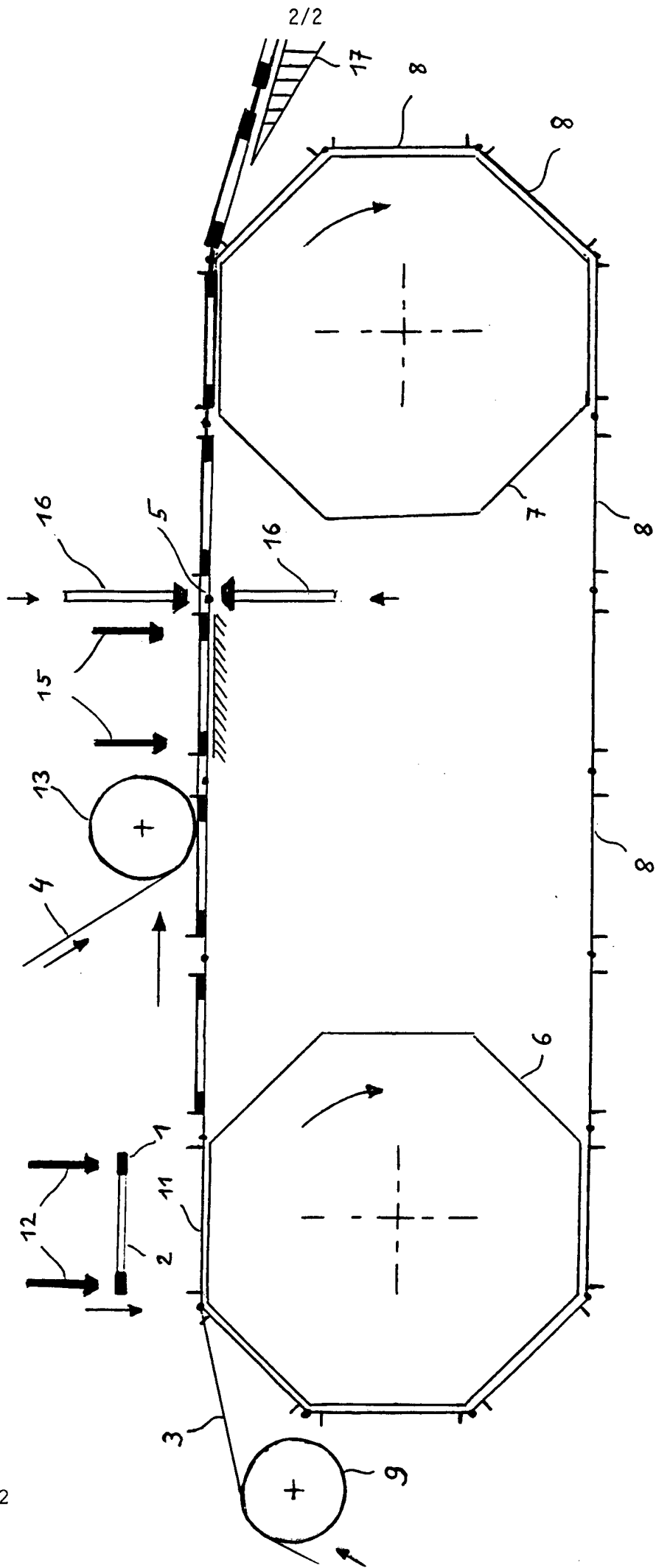


FIG. 3



Datum
Date 15.04.88
Date

Blatt
Sheet 1
Feuille

Anmelde-Nr.:
Application No 86 420 188.4
Demande n° :

**Les pièces de la demande dans la version initiale
servent de fondement à l'examen.**

1. L'appareil pour assembler une bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées... selon la revendication 4 n'est pas considéré comme étant lié à la bande flexible selon la revendication 1 de manière à former avec celle-ci un concept inventif commun (article 82 CBE), étant donné qu'un tel appareil ne produit pas une bande flexible comprenant des rubans adhésifs.
2. Cependant, si la revendication 4 incluait les caractéristiques de la revendication 5, l'unité d'invention au sens de l'article 82 CBE serait reconnue et les revendications se rapportant à l'appareil pour assembler une bande flexible pourraient être maintenues dans la présente demande. Dans la copie ci-jointe se rapportant aux revendications d'origine 4 à 6 l'examinateur propose une telle modification.
3. Si le demandeur ne désire pas limiter la présente revendication 4, il est prié d'indiquer si l'examen doit être basé sur les revendications 1 à 3 se rapportant à la bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées, ou sur les revendications 4 à 6. L'autre objet devra être rayé de la présente demande et pourrait être le sujet d'une demande divisionnaire.



Datum
Date 15.04.88
Date

Blatt
Sheet 2
Feuille

Anmelde-Nr.:
Application No. 86 420 188.4
Demande n° :

4. Si le demandeur maintient les revendications 1 à 3 de la présente demande, son attention est attirée sur sa demande de brevet européen 85 420 222.5 déposée le 14.11.85, revendiquant la priorité d'une demande déposée en Italie le 08.07.85 et désignant les états contractants AT, CH, DE, IT, LI. La demande de brevet européen a été publiée le 14.01.87 avec le numéro de publication EP-A-0 208 324, son contenu est identique à celui de la demande italienne et se rapporte également à une bande flexible de diapositives encadrées.

5. Si le demandeur maintient l'objet des revendications 4 à 6 il devra considérer que la demande de priorité IT 85 59688 de la présente demande contient uniquement trois figures (figures 1, 2 et 4 de la présente demande) montrant la bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées, et que la description se rapportant à l'appareil pour assembler une telle bande et la figure 3 ne font pas partie de la demande de priorité.

0 220 996

4. Appareil pour assembler une bande flexible comprenant une série de diapositives encadrées (1,2), caractérisé par deux rouleaux (6,7) ayant une section polygonale, une chaîne sans fin constituée de maillons plats (8) connectés entre eux par des pivots, et enroulée autour des rouleaux, des moyens pour donner aux rouleaux un mouvement pas à pas, [<]et des moyens (12) pour déposer et presser, pendant la période d'arrêt de la chaîne, des diapositives encadrées (1,2) ~~sur la chaîne~~ [>] ~~« »~~

~~5. Appareil selon la revendication 4, caractérisé par~~ [<]des moyens (9) pour alimenter deux rubans parallèles en papier (3) sur la chaîne, les rubans étant pourvus d'un adhésif sur la face non tournée vers la chaîne, [>]~~les diapositives encadrées (1,2) étant déposées~~ ~~« sur cette face des rubans pour coller une face de chaque cadre (1) aux rubans (3). »~~

⁵/₆. Appareil selon la revendication ⁴/₅, caractérisé par des moyens (13) pour alimenter deux autres rubans parallèles en papier (4) sur l'autre face des cadres de façon à être superposés aux rubans parallèles (3) appliqués sur la première face, et par des moyens pour presser (16) arrangés pour coller les rubans superposés (3,4) entre eux dans les espaces (5) entre les cadres, pendant les périodes d'arrêt de la chaîne.



⑲ Aktenzeichen: P 29 44 000.3-27
⑳ Anmeldetag: 31. 10. 79
㉑ Offenlegungstag: 14. 5. 81
㉒ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 26.11.85

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑳ Unionspriorität: ㉓ ㉔ ㉕

㉖ Patentinhaber: Diaplast GmbH
8102 Mittenwald

㉗ Vertreter: P. Hessmann
Dipl.-Phys. Pat.-Anw.,
8000 München

㉘ Erfinder: Zeller, Max-Josef
8100 Garmisch-P.

㉙ Im Prüfungsverfahren entgegengehaltene
Druckschriften nach § 44 PatG:

㉚ Herstellung eines Bandes mit gerahmten Diapositiven

Die vorliegende Erfindung betrifft die Herstellung eines Bandes mit gerahmten Diapositiven. In Kopieranstalten wurden üblicherweise Plastikbänder mit Taschen verwendet, in welche die gerahmten Diapositive maschinell eingeführt werden. Die Bandform der Kopier-
5 vorlagen ermöglicht die rationelle Herstellung von Kopien. Weil aber solche Taschen größer sein müssen als die Diarähmchen, erfolgt manchmal eine so starke Verschiebung des Rähmchens innerhalb der Tasche, daß sich inakzeptable Kopien ergeben. Die vorliegende Erfindung nach Anspruch 1 soll hier Abhilfe schaffen.

10

Auf einem Klebetisch werden alle zu einem Auftrag gehörigen Diarähmchen längs einer Linie in gleichem Abstand voneinander abgelegt. Hierzu werden Zentrierschächte oder Keile verwendet. Dann werden maschinell von oben und von unten je zwei parallel ver-
15 laufende Bänder so an die Diarähmchen angelegt, daß sie übereinander liegen. Je ein oberes und ein unteres Band haben eine Klebeschicht derart, daß sie beim Zusammenpressen eine dauerhafte Klebung ergeben, daß die Klebeschicht eines einzelnen Bandes allein
20 sind preiswert im Handel erhältlich. Die Breite der zum Zusammenpressen verwendeten Preßstempel stimmt so genau mit dem Abstand zwischen den Rähmchen überein, daß die Rähmchen nach Verklebung der Bänder praktisch keinerlei Spiel haben und somit ein exaktes Kopieren der Dias möglich ist. Das Abtrennen der Bänder von den
25 Rähmchen nach dem Kopieren ist rationell durchführbar, indem die Streifenpaare knapp neben den Rähmchen von zwei Messern durchtrennt werden.

Man kann unter oder über jedem Diarähmchen einen Datenträger
30 einfügen, der in maschinenlesbarer Form bspw. die Zahl der anzufertigenden Kopien enthält. Hierfür wird der Datenträger mit einer Klebeschicht versehen, die mit dem anliegenden Band ebenfalls einen Zweikomponentenkleber bildet.

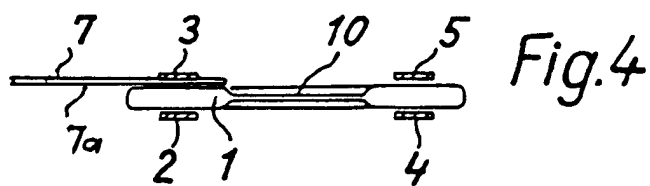
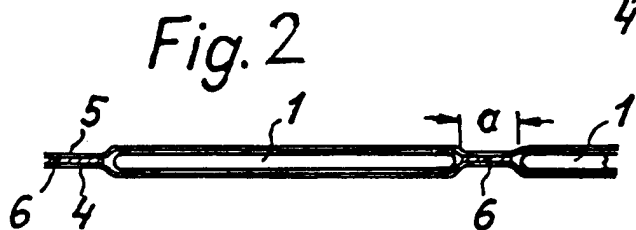
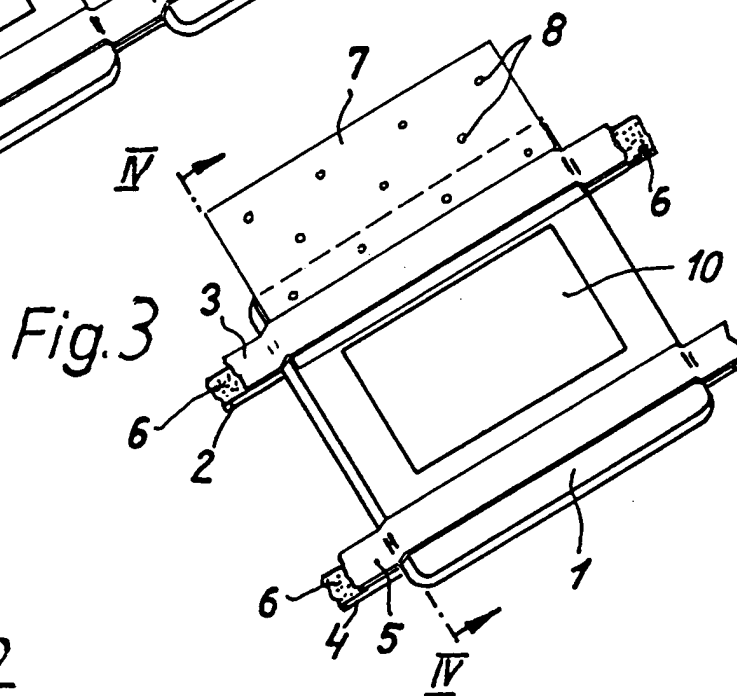
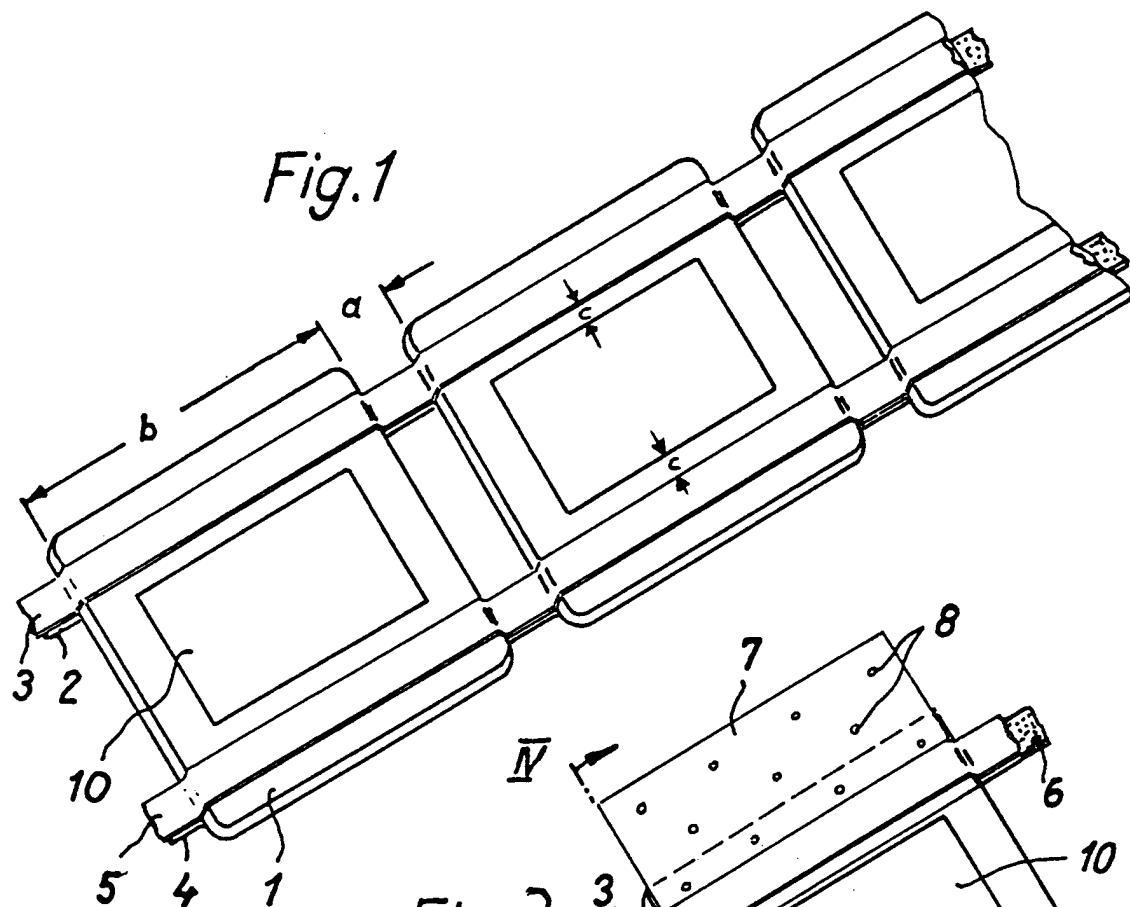
35 Figur 1 ist eine perspektivische Ansicht und Figur 2 eine Schnittdarstellung eines Bandes mit gerahmten Diapositiven gemäß der Erfindung. Figur 3 ist eine perspektivische Ansicht und Figur 4 eine Schnittdarstellung eines Bandelementes mit Datenträger.

In den Figuren sind die Rähmchen mit 1 bezeichnet, der rechteckige Bildausschnitt mit 10, die Bänder mit 2, 3, 4, 5 und die Klebeschicht mit 6. Die Bänder erstrecken sich entlang der langen Seiten des Bildausschnitts in etwa gleichem Abstand c. Die volle Abstandslänge a zwischen den Rahmen dient zur Verklebung der übereinander liegenden Bänder mittels (nicht gezeigter) Preßstempel. Durch die Bandverformung beim Pressen legen sich die Bänder im Bereich b eng an die Rähmchen an. In den Figuren 3 und 4 ist ein Datenträger mit 7 bezeichnet, der eine Klebeschicht 7a hat, die mit der auf dem Band 3 einen Zweikomponentenkleber bildet. Die Daten können bspw. als Strichcode oder als Perforation 8 aufgebracht sein. Andererseits können die zu jedem Diarähmchen gehörigen Daten auch direkt auf einem der bspw. aus Papier bestehenden Bänder maschinenlesbar aufgebracht werden, z.B. in Form eines Strichcodes.

15

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

Verfahren zur Herstellung eines Bandes mit gerahmten Diapositiven, dadurch gekennzeichnet, daß die gerahmten Diapositive (1) längs einer Linie in gleichem Abstand voneinander abgelegt werden, daß dann maschinell von oben und von unten je zwei parallel verlaufende Bänder (2-5) so an sie angelegt werden, daß sie übereinander liegen, wobei die Bänder auf den einander zugewandten Seiten eine Klebeschicht (6) aufweisen derart, daß sich beim Zusammenpressen zweier Bänder eine dauerhafte Klebung ergibt, daß die Klebeschicht eines einzelnen Bandes allein aber keine Klebung bewirkt, und daß die Bänder auf die volle Abstandslänge (a) zwischen den gerahmten Diapositiven verklebt werden.



(12) UK Patent Application (19) GB (11) 2 149 322 A

(43) Application published 12 Jun 1985

(21) Application No 8426269

(22) Date of filing 17 Oct 1984

(30) Priority data

(31) 58/195607 (32) 19 Oct 1983 (33) JP

(51) INT CL^A
G03 B 21/64

(52) Domestic classification

(56) Documents cited
None

(58) Field of search
G03 B 21/64

(71) Applicant Foil extrusion
Kabushiki Kaisha (Japan),
3-30-2 Shimomaruko, Ohta-ku, Tokyo, Japan

(72) Inventors

Eiichi

Uchiyama

Motoo

Yamamoto

(74) Agent and/or Address for Service

London EC4A 1PL

(54) Process for manufacture of carrier tapes for framed transparencies

GB 2 149 322 A

The invention relates to a process for manufacturing carrier tapes for framed transparencies.

For processing orders for copies of framed transparencies, they must be joined together as tapes in order to allow an efficient mode of operation. If satisfactory copies are not obtained in the first copying run, a data carrier attached to the transparency frame should be provided for recording the correction data for the second copying run.

10

Known processes for manufacturing such carrier tapes are either too time-consuming or do not allow accurate positioning of the transparency frame.

15 Accordingly the invention provides an inexpensive carrier tape, which has depressions for receiving transparencies and, optionally, means for holding the inserted transparencies.

Figure 1 shows one variant of the carrier tape.

20 Figure 2 shows another variant of the carrier tape.

Figure 3 shows a variant adapted for transport.

In Figure 1 the carrier tape 1 essentially consists of a thin film 6, having rectangular holes 8 of smaller size than a standard transparency frame. Relatively thick lengths of film 4 with corresponding openings 7 are laid over the thin film 6 as seen in Figure 2. The openings 7 correspond exactly to the size of a standard transparency and are centrally located over the holes 8. The openings 7 are separated by webs 5 and the film edges are provided with notches 10 for positioning the transparencies in the copying station. The lengthwise perforation 12 is for the data strip 2 to be torn off after copying, the transverse perforation 13 enables the slides to be given back to the customer as short strips. It is also possible to give them back in the form of a zig-zag tape (Figure 3).

The manufacture of the carrier tape can be simplified if, instead of lengths of film 4, a continuous film is used. The openings 7 and holes 8 can then be punched with a regular spacing from one another.

5

The placing of the slides 9 in the carrier tape is done by machine. To prevent them from falling out, two adhesive tapes are applied via two rollers (3 in Figure 1) over the entire length of the carrier tape. The openings 7 in the thick film 4 can also be
10 punched obliquely (7a in Figure 2), which also gives a certain amount of protection against falling out. For storage in the copying establishment the carrier tapes with the slides are wound onto large diameter drums.

15

C L A I M

Process for manufacture of carrier tapes for framed transparencies, wherein rectangular section holes (8) are punched in a first strip of film, the holes being smaller than the size of transparency frames, openings (7) having the size of transparency frames being punched in a second thicker strip of film (4), and both strips of film being so joined to each other that the openings (7) are centered over the holes (8).

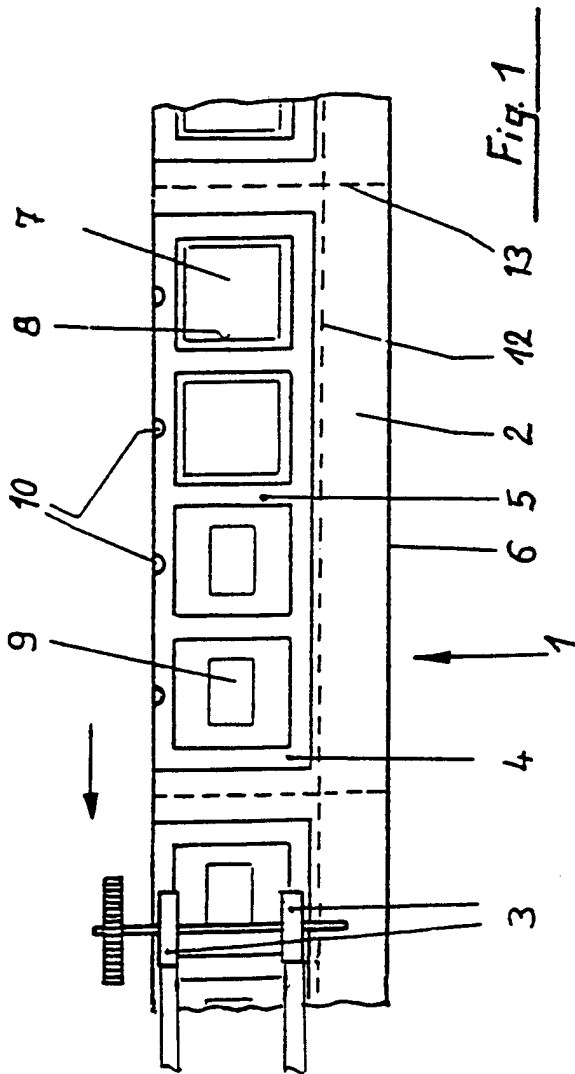


Fig. 1

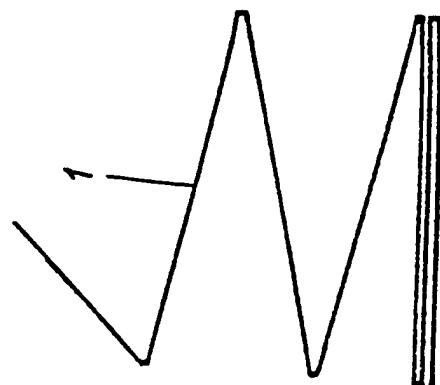


Fig. 3

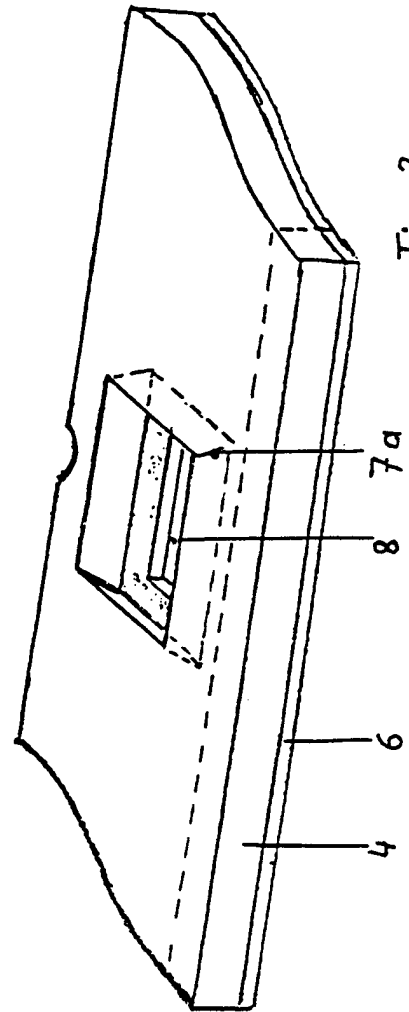



Fig. 2


 Europäisches Patentamt
 European Patent Office
 Office européen des brevets

⑪ Numéro de publication:

**0 220 995
A2**

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑳ Numéro de dépôt: 86 420 180.3

⑤① Int. Cl.³: G03D 15/10

㉑ Date de dépôt: 10.07.86

③① Priorité: 04.11.85 IT 85 59 687

⑦① Demandeur: Diacolor Italia
Via San Teodoro, 70
Vicenza (IT)

④③ Date de publication de la demande: 06.05.87

Bulletin 87/19

⑦② Inventeur: Arondello, Gianni
Via Vigolo, 94
Vicenza (IT)

⑧④ Etats contractants désignés: AT CH DE IT LI

⑦④ Mandataire: Trocelli, Giuseppe
Via Garibaldi, 12
Verona (IT)

⑤④ Dispositif d'assemblage de bandes comprenant des diapositives encadrées

EP 0 220 995 A2

L'invention se rapporte à un dispositif pour placer des diapositives encadrées dans une bande de support pourvue d'évidements, et à une bande appropriée. Une telle bande est utilisée pour la réalisation de copies sur les copieurs à bande, 5 pour lesquels un positionnement précis des diapositives dans la station à copier est nécessaire.

Le document DE-A-3 035 060 (Diaplast) décrit une bande de support composée de deux parties en plastique ayant la forme d'une échelle, 10 qui sont soudées ensemble et qui forment ainsi des poches d'une dimension légèrement supérieure à celle des cadres de diapositives. Pour introduire une diapositive dans une poche on utilise, par exemple, un courant d'air, ce qui est compliqué. Le positionnement des cadres de diapositives dans les poches n'est, de plus, pas 15 précis.

L'inventeur de la présente demande a déjà proposé dans une demande européenne déposée plus tôt (85 420 222.5) un dispositif dans lequel les cadres de diapositives sont déposés un à un sur deux 20 rubans de bande adhésive parallèles et dans lequel les rubans ainsi garnis sont enroulés en rouleaux. Une économie de temps substantielle pourrait être obtenue si plusieurs cadres pouvaient être déposés simultanément sur les rubans.

25 L'invention décrite dans la revendication résout ce problème technique.

Des ouvertures rectangulaires régulièrement espacées sont prévues dans une bande en plastique. Des moyens de retenue en matériau 30 compressible, comportant chacun un rebord pour la fixation précise des cadres de diapositives, sont fixés sur cette bande par soudage ou collage. Les moyens de retenue sont sous forme de baguettes disposées perpendiculairement à l'axe longitudinale de la bande de support.

35 La figure 1 montre une bande de support pendant l'opération de déformation des moyens de retenue par les cadres de diapositives. La figure 2 montre la bande avec les cadres de diapositives en place.

Sur la figure 1 la bande en plastique porte la référence 1, les ouvertures rectangulaires la référence 1a, les moyens de retenue fixés sur la feuille la référence 2, et les rebords la référence 3. Sur la figure 1 les rebords 3 sont déformés par le bord des cadres 5 de diapositives. Après la mise en place des diapositives, les rebords ont tendance à reprendre leur position initiale et poussent ainsi les diapositives contre la surface de butée 2a, tel que cela est illustré sur la figure 2. La longueur de bande pour chaque diapositive est définie par la référence b.

10

Un certain nombre n de pinces 5 munies de ventouses est prévu pour sortir les diapositives d'un chargeur, les pousser contre les moyens de retenue 2 et ne les relâcher que lorsqu'elles sont complètement appliquées contre la feuille.

15

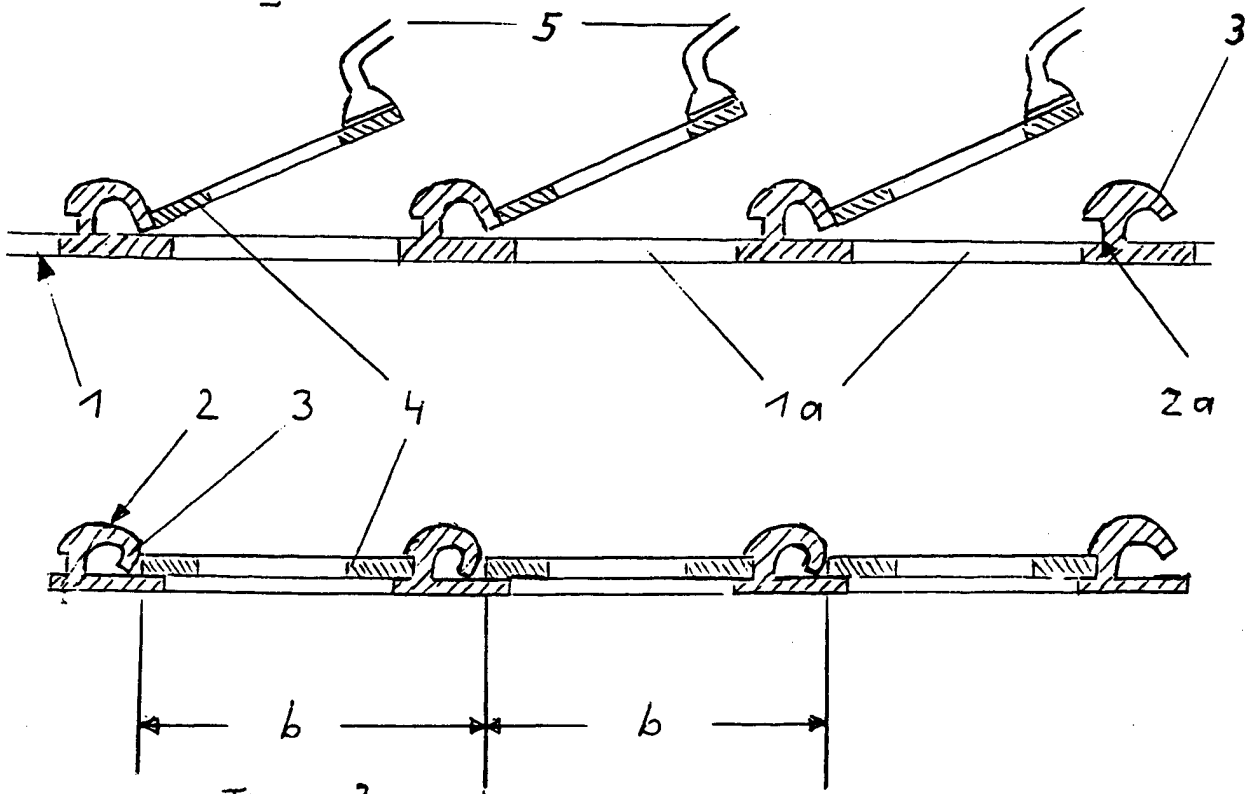
Les diapositives peuvent être retirées machinellement des bandes selon l'invention lorsque le copiage est terminé.

Les bandes selon l'invention sont plus économiques que celles 20 exposées dans la demande de brevet européen mentionnée plus haut (85 420 222.5), pour lesquelles des bandes adhésives spéciales composées d'une couche de support en papier et d'une couche d'adhésif qui colle moins aux cadres de diapositives qu'à la couche de support, sont utilisées.

25

R E V E N D I C A T I O N

Dispositif pour introduire des diapositives encadrées dans une bande de support (1) pourvue d'ouvertures (1a), caractérisé par un certain nombre (n) de pinces (5), qui sont commandées de telle sorte qu'elles pressent chacune, obliquement par rapport à la bande de support, un cadre de diapositive contre un moyen de retenue (2) compressible, et ne le relâchent que lorsqu'il repose à plat sur la bande de support (1), et par un dispositif de transport déplaçant la bande de support d'une distance (n x b) qui correspond à la longueur de bande pourvue de diapositives.

Figure 1Figure 2

United States Patent [19]

[11] Patent Number: 4,793,549

Thomas et al.

[45] Date of Patent: Nov 04, 1985

[54] Accessory table for a copying machine

[75] Inventors: E. Raymond Thomas; Lysle D. Cahill, both of Dayton; John L. Tibbits, Centerville, all of Ohio; Kenneth D. Fraser, Scarboro, Canada; John F. Keane, Bellbrook, Ohio; Stanley Harting, Kettering, Ohio; Georg Kramer, Xenia, Ohio; Ronald J. Duke, Miamisburg, Ohio; Theod A. Kessis, Dayton, Ohio; John C. Butler; Gary L. Frank, both of Centerville, Ohio; John A. Laws Dayton, Ohio

Primary Examiner—A. C. Prescott
Attorney, Agent, or Firm—Silverman, Cass & Singer, Ltd.

[73] Assignee: Photofinishing, Corp.

[21] Appl. No.: 538,948

[22] Filed: Oct. 4, 1983

Related U.S. Application Data

[62] Division of Ser. No. 139,462, Apr. 11, 1980.

[51] Int. Cl.³ G03D 15/01

[52] U.S. Cl.

[58] Field of Search

[56] References Cited

The present invention relates to a copying machine adapted to copy framed transparencies. Copying machines are primarily designed to copy negatives on roll film. However, such copiers should also be able to provide prints from framed transparencies.

5

It is a first object of the invention to feed framed transparencies to the printing station so that they are accurately positioned during exposure.

10 It is another object to integrate the feed system into existing copying machines of the type where the light of the copying lamp is directed to the original to be copied by means of a direction reversing mirror.

15 For this purpose, the inventors have simply exchanged the commonly fixed operator table having drive means for roll material by an accessory table comprising a chain having trays for the framed diapositives and being stepwise driven through the copying station.

20 The single Figure shows the accessory table according to the invention. At the printing station 1 of the copying machine the transparencies 5 must be positioned in the image plane of a lens 2 which images them onto a film frame on the film 3. The copier lamp housing including the lamp, the shutter and the color filters, is
25 not shown, but it is to be understood that it is positioned behind the 90° mirror 4 which directs the illuminating light upwards.

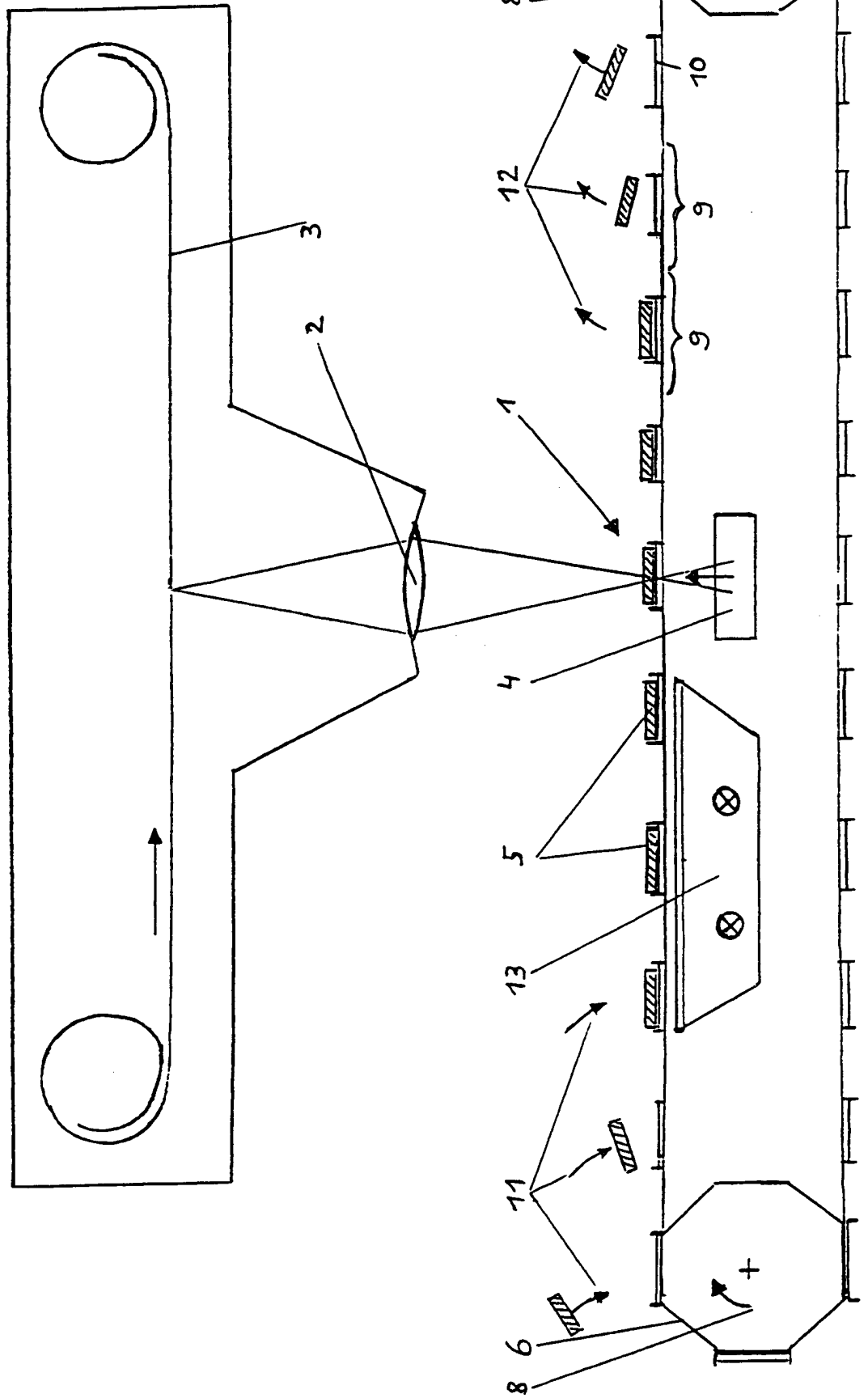
The accessory table comprises two polygonal rollers 6,7 stepwise driven in the direction of arrows 8 and supporting an endless chain
30 consisting of pivotally intercoupled flat links 9 including trays 10. The base of the tray has a rectangular aperture greater than the film portion within the frame. The outwardly extending rims of each tray 10 fit closely on all four sides with the transparency frame. The transparency is held down during exposure
35 in the printing station by means not shown.

The operator can load framed transparencies on the left side of the printing station 1 (indicated by arrows 11) and can remove them on the right side of the printing station (indicated by arrows 12). Optionally, there is provided a lamp box 13 to give the operator 5 the possibility to observe the transparency and to enter copy correction data. Following an exposure, the chain is automatically transported one tray forward in synchronism with one frame on film 3.

10

C L A I M

Accessory table for a copying machine equipped with a copying light direction changing mirror (4), for copying framed transparencies (5), the table comprising two rollers (6,7) having polygonal cross-section, an endless chain consisting of pivotally intercoupled flat links including trays (10) of the size of the framed transparencies and being wound around the rollers, the upper run of the chain being fed through the printing station stepwise tray by tray.



1 438 474

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

A1

DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION

(21)

N° 66 29175

(54) Procédé pour copier des diapositives

(51) Classification internationale. (Int. Cl 2 : G03B 27/00)

(22) Date de dépôt 28 novembre 1966

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : *Demande de brevet déposée en France, le 29 novembre 1965,*
n. 3.713/65.(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — «Listes» n. 26 du 27-6-1967.

(71) Déposant Société dite : Société de copieurs, résidant en France

(72) Invention de :

(73) Titulaire : *Idem* (71)(74) Mandataire : Cabinet Tartarin 107, boulevard Tarascon,
75017 Paris.

La présente invention se rapporte à un procédé pour copier des diapositives encadrées sur un copieur fonctionnant à la lumière du jour.

5 Il existe sur le marché des copieurs qui peuvent copier aussi bien des négatifs que des diapositives, à condition que celles-ci soient assemblées en bandes. En général après le développement, les films de diapositives sont découpés en bandes d'environ cinq images, ou bien chaque image est encadrée séparément. Un tel copieur peut
10 aussi être utilisé pour des commandes peu fréquentes de copies de diapositives encadrées. Ceci est cependant difficile à cause de l'espace restreint au niveau de la station de copiage d'un copieur installé dans des locaux normalement éclairés ; cet espace restreint ne permet pas d'introduire manuellement une à une les
15 diapositives, la place disponible étant limitée par le support de l'objectif.

La présente invention se fixe comme objectif de développer un procédé permettant l'introduction de diapositives encadrées dans la
20 station de copiage de tels copieurs tout en assurant un positionnement précis. Il s'est avéré que l'assemblage en bande de plusieurs diapositives encadrées à l'aide de rubans adhésifs n'est pas praticable car les rubans adhésifs ne peuvent pas être retirés sans laisser de traces sur les diapositives. Le procédé selon la
25 revendication 1 est économique, des rangées rigides de diapositives peuvent être poussées ou tirées de la station de copiage et positionnées de façon précise.

La figure 1 montre la station de copiage d'un copieur utilisable à
30 la lumière du jour. La figure 2 montre une rangée de diapositives encadrées.

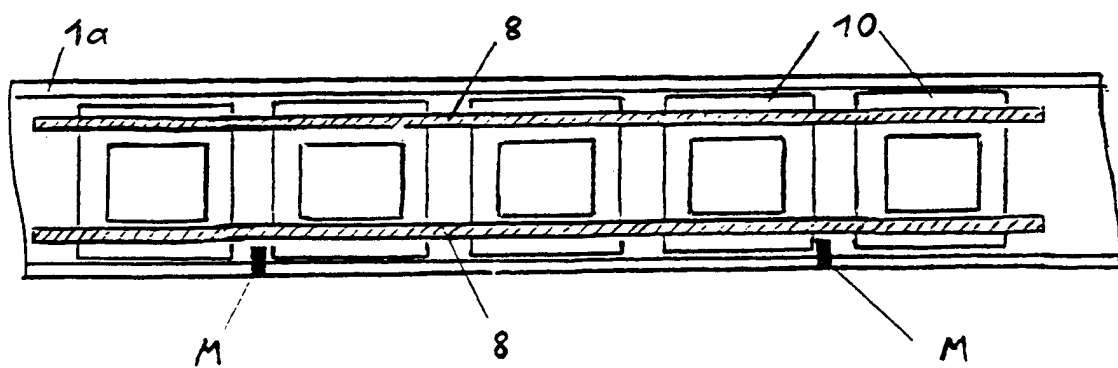
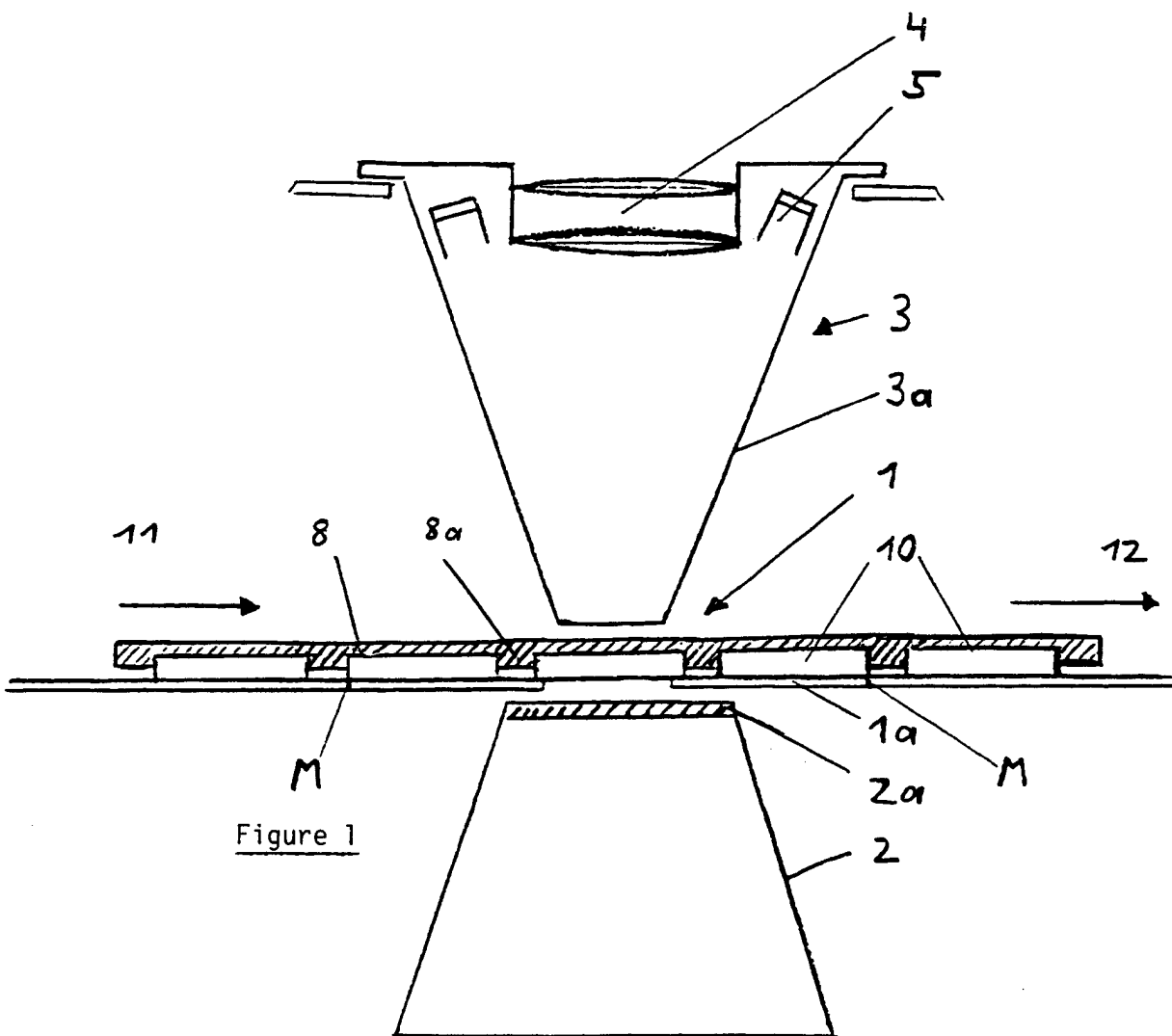
Dans la figure 1 la table d'originaux pour les films négatifs ou diapositives est désignée par 1. Elle comporte notamment un masque
35 la pour le format d'originaux utilisé.

L'éclairage se fait à l'aide d'un conduit de lumière 2 réfléchissant à l'intérieur pourvu d'un verre dépoli 2a. Le support d'objectif 3 est essentiellement constitué d'un caisson noirci à l'intérieur comportant un élément de soutien servant au support du caisson qui comprend non seulement l'objectif 4 mais également les cellules de mesure 5 de l'intensité des couleurs de l'original à copier. Pour que la lumière du jour ne fausse pas les mesures des cellules de mesure 5, le caisson s'étend sous forme d'un cache de lumière 3a pratiquement jusqu'à l'original à copier, rendant ainsi l'introduction manuelle des originaux séparément dans la station de copiage quasiment impossible.

Pour copier des diapositives encadrées 10 il faut tout d'abord glisser dans la table d'originaux un masque 1a suffisamment large et sans rouleaux de transport. Des repères M correctement adaptés à la largeur des saillies 8a prévues sur les réglettes 8 définies ci-dessous, sont prévus sur le masque à des endroits bien visibles. Ils indiquent à l'opérateur qu'une diapositive se trouve dans la position de copiage. La présente invention prévoit d'assembler les diapositives 10 en une rangée rigide de par exemple cinq cadres à l'aide de réglettes en plastique 8, de sorte qu'il soit facile de les introduire manuellement (flèche 11) ou de les retirer (flèche 12) manuellement de la station de copiage. Comme les réglettes ne comportent pas de rubans adhésifs, elles peuvent être enlevées facilement après le copiage.

R E V E N D I C A T I O N

Procédé pour copier des diapositives encadrées à l'aide d'un copieur fonctionnant à la lumière du jour, comportant un support d'objectif (3) avec des cellules de mesure (5) ainsi qu'un cache de lumière (3a) s'étendant jusqu'au modèle à copier, caractérisé en ce qu'un masque de copiage (1a) de la largeur des diapositives encadrées est glissé dans la table d'originaux, que plusieurs diapositives encadrées sont assemblées à l'aide de réglettes de positionnement rigides (8) en une rangée qui est déplacée manuellement à travers la station de copiage.



Informationen für unsere deutschen Kunden
Band 11, Heft 8 (August 1986), INFO 354
Adhesives International Corp, Rochester (US)

Sie alle kennen unsere Notizblöcke (Handelsmarke "attach-it"). Ein Notizblatt kann wiederholt an irgendwelche Papiere angeklebt werden und wieder entfernt werden, ohne seine Klebeeigenschaft zu verlieren. Die hierbei verwendete Klebeschicht konnte allerdings nicht verwendet werden, um auch etwas schwerere Artikel, wie Poster, sicher anzukleben. Unserer Forschung ist es gelungen, durch Reduzieren des Durchmessers der in der Klebeschicht enthaltenen Mikrokugeln die Haftkraft um den Faktor 10 zu erhöhen. Die Klebeschicht ist nunmehr ideal geeignet, um Ihre Werbeschriften, Poster, oder andere leichte Artikel an ebene Papier-, Plastik- oder Metallflächen anzukleben. Beim Entfernen geht die Klebeschicht praktisch vollständig mit ab, so daß Sie problemlos Ihre Artikel mehrfach ankleben können.

Unser Angebot:

Sie senden uns Ihre Werbeschriften oder ähnliches!
Wir bringen kostengünstig die Klebeschicht auf der Rückseite an.

Sie kaufen die neuartigen Klebebänder, Handelsmarke "hold-it"! Verfügbar sind Rollen von 10 und 100 Meter Länge und 1 oder 3 cm Breite.

Wir versichern Ihnen, daß seit Markteinführung des Produkts auf dem US-Markt im Juni dieses Jahres bereits Tausende von Kunden damit voll zufrieden sind.

ANNEX 1 / ANNEX 1 / ANNEX 1

Deutsch	English	Français	Dansk	Italiano	Nederlands	Svenska
gehindert	hampere	gêner	forstyrrel, hæmmel	ostacolato	belemmerd	hindrad
senkrecht	upright	longeron	stigevang	longherone	boom	ståndare
Stegplatten	tungs	échelons	stige trin	pioli	spalten	stegpinnar
Stegringe	combs	peignes	kamme	pellini	kammen	kammar

ANNEX 3

Deutsch	English	Français	Dansk	Italiano	Nederlands	Svenska
Bandform	tape shape	sous forme de bande	båndform	in forma di banda	in vorm van een band	bandformig
Zentriertrichterle	centering wells	caissons de centrage	gang for centring	pozzello di centraggio	centreschachten	centreschakt
Keile	wedges	coins	kele	cunei	keien	keilar
Zweikomponentenkleber	two component adhesive	colle à deux composants	klæbstof bestående af to komponenter	adesivo a due componenti	twee componentenlijm	två komponentlim
maschinellelesbar	machine-readable	lisible machinellement	maskinel læsbar	leggibile a macchina	machineneesbar	maskinlæsbar
Streckcode	bar code	code à barres	stregkode	codice a barre	streepjescode	streckkod

ANNEX 4

English	Deutsch	Français	Dansk	Italiano	Nederlands	Svenska
punched	gestanzt	ponçonné	udstandset	perforato	gestanst	stansad
obliquely	schräg	obliquement	skævt	obliquamente	schuin	sned

ANNEX 5

Français	Deutsch	English	Dansk	Italiano	Nederlands	Svenska
moyens de retenue	Niederhalter	holddown means	nedtrykker	mezzi di ritenzione	aandrukmiddel	nedtryckare
rebords	Lappen	flaps	flap	trembi, falde	lappen	flappar
ventouses	Saugköpfe	suction heads	sugekopper	ventose	aanzuigkoppen	sugkoppar

ANNEX 7

Français	Deutsch	English	Dansk	Italiano	Nederlands	Svenska
caisson	Kasten	box	kasse	scatola	doos	låda
réglette de positionnement	Positionierleiste	positioning ledge	positioneringsstang	regolo di posizionamento	positioneringsrail	positioneringsstång

ANNEX 8

Deutsch	English	Français	Dansk	Italiano	Nederlands	Svenska
Haftkraft	peeling strength	résistance au décollement	klæbekraft	resistenza di scollamento	kleefkracht	adhensionskraft
Markteinführung	commercialisation	introduction au marché	kommercialisering	commercializzazione	introductie op de markt	införandet på marknaden