

Title (en)

Process for manufacturing laminated identity cards and device for carrying out the process.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von laminierten Ausweisen und Anordnung zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour la fabrication de cartes d'identité laminées et dispositif de mise en oeuvre du procédé.

Publication

EP 0320669 A2 19890621 (DE)

Application

EP 88119467 A 19881123

Priority

DE 3742350 A 19871214

Abstract (en)

In order to manufacture identity cards or similar data media which are laminated with a film material, a strip-shaped support material (10) is prepared on which successive data blocks are contained, which are punched out at a punching station (12) from the support material (10) which is moved cyclically. For the precise positioning of the data blocks in the punching station (12), an advancing unit (28) and a sensor (22) are assigned to the punching station, the sensor being able to scan printed marks assigned to each data block, to issue a control command to a control unit (26), and thus to bring about the precise advance of each data block into the punching station (12). The support material (10) is laminated with a film material (16, 18). In an application station (36) arranged in front of the punching station (12), an adhesion promoter is applied to the support material. A sensor (46) and an advancing unit (56) are likewise assigned to the application station (36). The two sensors (22, 46) and the two advancing units (28, 56) are connected to the control unit (26) which, in response to control signals from the two sensors (22, 46), triggers advancing steps by the two advancing units (28, 56). When the first control signal is received by the sensor (22) assigned to the punching station (12), the sensor (46) assigned to the application station (36) is switched off. <IMAGE>

Abstract (de)

Zur Herstellung von mit einem Folienmaterial laminierten Ausweisen oder dergl. Datenträgern wird ein bandförmiges Trägermaterial (10) verarbeitet, auf welchem aufeinanderfolgende Datenblöcke enthalten sind, die in einer Stanzstation (12) aus dem taktweise bewegten Trägermaterial (10) ausgestanzt werden. Zur geneuen Positionierung der Datenblöcke in der Stanzstation (12) ist der Stanzstation eine Vorschubeinheit (28) und eine Sensor (22) zugeordnet, der geeignet ist, jedem Datenblock zugeordnete Druckmarken abzutasten, einen Steuerbefehl an eine Steuereinheit (26) abzugeben und dadurch den jeweils exakten Schritt des Datenblocks in die Stanzstation (12) herbeizuführen. Das Trägermaterial (10) wird mit einem Folienmaterial 16, 18) laminiert. In einer vor der Stanzstation (12) angeordneten Auftragestation (36) wird ein Haftvermittler auf das Trägermaterial aufgetragen. Der Auftragestation (36) ist ebenfalls ein Sensor (46) und eine Vorschubeinheit (56) zugeordnet. Beide Sensoren (22, 46) und Vorschubeinheiten (28, 56) sind mit der Steuereinheit (26) verbunden, die auf Steuersignale aus beiden Sensoren (22, 46) Vorschubschritte beider Vorschubeinheiten (28, 56) veranlaßt. Beim Eintreffen des erste Steuersignals von dem der Stanzstation (12) zugeordneten Sensor (22) wird der der Auftragestation (36) zugeordnete Sensor (46) abgeschaltet.

IPC 1-7

B42D 15/02

IPC 8 full level

B42D 25/00 (2014.01)

CPC (source: EP US)

B42D 25/23 (2014.10 - EP); **B42D 25/455** (2014.10 - EP); **B42D 25/46** (2014.10 - EP); **B42D 25/47** (2014.10 - EP US); **B42D 25/475** (2014.10 - EP US)

Cited by

EP1356950A1; FR2839181A1; DE19625459A1; DE19625459C2; WO9808681A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0320669 A2 19890621; **EP 0320669 A3 19900418**; DE 3742350 A1 19890810; DE 3742350 C2 19900419

DOCDB simple family (application)

EP 88119467 A 19881123; DE 3742350 A 19871214