

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

**0 320 669**  
**A3**

(12)

# EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 88119467.4

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>: B42D 15/02

(22) Anmeldetag: 23.11.88

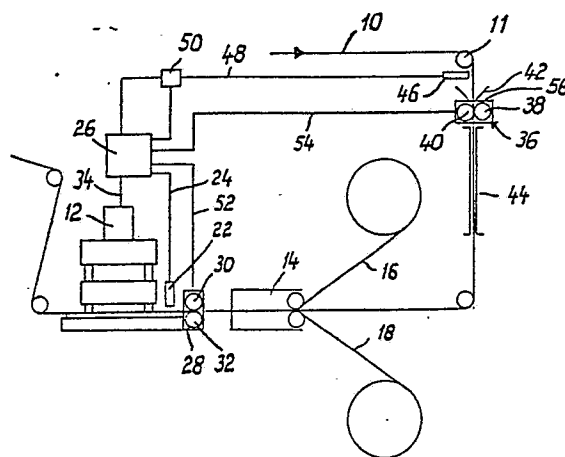
(30) Priorität: 14.12.87 DE 3742350

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
21.06.89 Patentblatt 89/25(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL SE(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten  
Recherchenberichts: 18.04.90 Patentblatt 90/16(71) Anmelder: Louda, Günther  
Dr.-Kurt-Huber-Strasse 10  
D-8022 Grünwald(DE)(72) Erfinder: Louda, Günther  
Dr.-Kurt-Huber-Strasse 10  
D-8022 Grünwald(DE)(74) Vertreter: Lamprecht, Helmut, Dipl.-Ing.  
Corneliusstrasse 42  
D-8000 München 5(DE)

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

(57) 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 genauen 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 ersten Steuersignals von dem der Stanzstation (12) zugeordneten Sensor (22) wird der der Auftragestation (36) zugeordnete Sensor (46) abgeschaltet.

Fig. 1



EP 0 320 669 A3



EP 88 11 9467

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A	EP-A-0109101 (AGFA-GEVAERT) * Seite 6, Zeile 32 - Seite 14, Zeile 28; Figur 2 *	1-3, 5	B42D15/02
	---		
A	FR-A-2467089 (BARTOLI) * Seite 7, Zeile 1 - Seite 9, Zeile 26; Figur 1 *	1-2, 4-6	
	---		
A	FR-A-2073468 (OMRON TATEISI ELECTRONICS CO.) * Seite 3, Zeile 24 - Seite 5, Zeile 19; Figuren 1-4 *	1-2, 5	
	---		
A	AU-B-482522 (ASHDOWN) * Seite 3, Zeile 27 - Seite 5, Zeile 31; Figuren 1-2 *	1-2, 5-6	
	-----		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			B42D B65H B29C B26D B32B B05C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 08 FEBRUAR 1990	Prüfer KOCH J.M.L.
<b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</b>			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument ..... & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	