




## DPMAdirekt - elektronische Dokumentenannahme

### Benachrichtigung über den Erhalt einer Gebrauchsmusteranmeldung:

Dokumenten Referenz-Nr. (DRN):	2011100612012300DE
Anmeldung eingegangen am:	06.10.2011
Anmeldung erhalten von:	CN=Hansen und Heeschen Patentanwälte, C=de, O=Patentanwaltskanzlei, OU=Patente - Marken - Design, E=email@patenth2.de
<b>Digitale Signatur</b>	
Signaturniveau:	akkreditiert
gültig von:	01.12.2009 01:00:00
gültig bis:	01.12.2014 00:59:59
Eigentümer:	CN=Jochen Hansen, SURNAME=Hansen, GIVENNAME=Jochen, SN=0010000000011552020003, E=email@patenthansen.de
Seriennummer:	10000000011552020003
Herausgeber:	C=DE, O=Deutsche Post Com GmbH, OU=Signtrust, CN=CA DP Com 13:PN

### Daten zum vorliegenden Vorgang:

amtliches Aktenzeichen:	20 2011 051 550.8
Barcode:	 20 2011 051 550.8
Vorgangstyp:	Gebrauchsmusteranmeldung
Bezeichnung der Erfindung:	Kaschiervorrichtung
Ihr Zeichen:	1801.20
Anmelder:	Dr. Peter Barth Witzlebenstraße 1 29223 Celle DE



Deutsches  
Patent- und Markenamt

## DPMAdirekt - elektronische Dokumentenannahme

Folgende Dateien sind beim Deutschen Patent- und Markenamt eingegangen und wurden auf korrekte Syntax, Vollständigkeit der Anmeldeinformationen und zulässige Graphikformate erfolgreich validiert:

**DIRECTDEBIT.XML**  
**DE-UM-REQUEST.XML**  
**Specification.pdf ( 1801.20a.pdf )**  
**DRAWING\_01.pdf ( 1801.20af1 Figur.pdf )**  
**PACKAGE-DATA.XML**

Hashwert des Antrags

7578D80ED7E614E21A77A7137BAEB36CFD536C47



Deutsches  
Patent- und Markenamt

DPMA

## DPMAdirekt - elektronische Dokumentenannahme

Diese Mitteilung wird signiert und verschlüsselt übertragen und bestätigt den Eingang der oben aufgelisteten Dateien im Deutschen Patent- und Markenamt. Darüber hinaus sind zu diesem Zeitpunkt keine rechtlich verbindlichen Aussagen bezüglich des Inhaltes dieser Dateien möglich. Fragen zu diesem Vorgang richten Sie bitte unter Angabe der DRN, des amtlichen Aktenzeichens und des Eingangsdatums an:

### Deutsches Patent- und Markenamt

elektronische Dokumentenannahme  
Zweibrückenstr. 12  
80297 München  
Telefon: 089 / 2195-2500  
Fax: 089 / 2195-2221  
E-Mail: [DPMAdirekt@dpma.de](mailto:DPMAdirekt@dpma.de)

Die Information in dieser Mitteilung ist vertraulich und rechtlich geschützt. Sie ist ausschließlich für den Gebrauch durch die juristische Person gedacht, an die sie adressiert ist bzw. für diejenigen Personen, die autorisiert sind, diese Information zu erhalten. Sollten Sie nicht der rechtmäßige Empfänger sein, werden Sie hiermit informiert, dass jedwede Bekanntmachung, Vervielfältigung oder Verteilung der Inhalte dieser Mitteilung verboten und ungesetzlich ist. Das Deutsche Patent- und Markenamt übernimmt keinerlei Haftung für jedwede schädliche Software die in oder mit dieser Mitteilung oder als Anhang daran übertragen wird. Weitergehende Informationen erhalten Sie unter: <http://www.dpma.de>

An das  
**DEUTSCHE PATENT- UND MARKENAMT**  
 80297 München

**DEUTSCHES PATENT- UND MARKENAMT**

(1) Anschritt Straße, Haus- Nr. und ggf. Postfach angeben	Sendungen des Deutschen Patent- und Markenamts sind zu richten an:		<b>2</b>
	Hansen und Heeschen Patentanwälte Eisenbahnstraße 5 21680 Stade DE		
	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Antrag auf Eintragung eines Gebrauchsmusters</b> <input type="checkbox"/> <b>Eintritt in die nationale Phase Aktenzeichen PCT/</b>		
	Aktenzeichen (wird vom Deutschen Patent- und Markenamt vorgeben)		
(2)	Zeichen des Anmelders/Vertreters (max. 20 Stellen) 1801.20	Telefon des Anmelders/Vertreters 04141-3502	Datum 06.10.2011
(3)	Der Empfänger in Feld (1) ist der <span style="float: right;">ggf. Nr. der Allgemeinen Vollmacht</span> <input type="checkbox"/> Anmelder <input type="checkbox"/> Zustellungsbevollmächtigte <input checked="" type="checkbox"/> Vertreter		
(4) nur auszu- füllen, wenn abweichend von Feld (1)	<b>Anmelder</b>	<b>Vertreter</b>	
	Dr. Peter Barth Witzlebenstraße 1 29223 Celle DE	Hansen und Heeschen Patentanwälte Eisenbahnstraße 5 21680 Stade DE Tel: 04141-3502 Fax: 04141-3523 email@patenthansen.de	
(5) soweit bekannt	Anmeldercode-Nr.	Vertretercode-Nr.	Zustelladresscode-Nr.
(6)	<b>Bezeichnung der Erfindung</b> Kaschiervorrichtung		IPC-Vorschlag des Anmelders
(7) s. Kosten- hinweise	<b>Sonstige Anträge</b>		
	<input type="checkbox"/> <b>Aussetzung</b> der Eintragung und Bekanntmachung für Monate (Max. 15 Mon. ab Anmelde- oder Prioritätstag) <input checked="" type="checkbox"/> <b>Recherchantrag</b> - Ermittlung der öffentlichen Druckschriften (§ 7 Gebrauchsmustergesetz)		
(8)	<b>Erklärungen</b>		
	<input type="checkbox"/> <b>Teilung/Ausscheidung</b> aus der Gebrauchsmusteranmeldung	Aktenzeichen	Anmeldetag
	<input type="checkbox"/> <b>Abzweigung</b> aus der Patentanmeldung (dem Patent)		
	<input type="checkbox"/> Der Anmelder ist an <b>Lizenzvergabe</b> interessiert (unverbindlich)		
(9)	<b>Priorität</b> (inländische, ausländische, Ausstellungs-Priorität - Land, Prioritätstag u. Aktenzeichen der Voranmeldung od. Ausstellung und Tag der erstmaligen Schaustellung)		
(10)	<b>Gebühreuzahlung</b> in Höhe von 280,00 EUR		
	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Einzugsermächtigung</b> elektr. Formular (A 9507) ist beigelegt	<input type="checkbox"/> <b>Überweisung</b> (nach Erhalt der Empfangsbescheinigung)	
	Wird die Anmeldegebühr nicht innerhalb 3 Monaten nach dem Tag des Eingangs der Anmeldung gezahlt, so gilt die Anmeldung als zurückgenommen!		
(11)	<b>Anlagen</b>		
	1. Spezifikation der Anmeldung: (Schutzansprüche, Beschreibung, Zeichnungen) Anzahl der Schutzansprüche: 8		
	2. Vertretervollmacht:		
	3. Kopie der Voranmeldung bei Priorität:		
	4. Kopie der Voranmeldung bei Abzweigung:		
	5. Einzugsermächtigung (A9507): directdebit.xml		
	6. Zeichnungen: DRAWING_0*.pdf		
	7. Sonstiges:		
	Jochen Hansen _____ (12) Unterschriften Patentanwalt, _____ (13) Funktion des Unterzeichners		

G 6003-el  
1.08

## B E S C H R E I B U N G

### Kaschiervorrichtung

Die Erfindung betrifft eine Kaschiervorrichtung zur Kaschierung eines bogenförmigen Druckprodukts mit einer Kaschierfolie mit einem Fördermittel für  
5 das Druckprodukt, einem Zuführmittel zum Zuführen der Kaschierfolie zum Druckprodukt und einem aus einem Walzenpaar bestehenden Pressmittel, durch das das mit der Kaschierfolie belegte Druckprodukt mittels des Fördermittels geführt wird.

Eine derartige Kaschier- oder Laminier Vorrichtung ist aus der  
10 DE 10 2009 058343 A1 bekannt, in der einerseits bogenförmiges Trägermaterial einem Walzenpaar zugeführt und andererseits über eine Walze (Kaschierwalze) dieses Walzenpaares eine Kaschierfolie von einer Vorratsrolle endlos zugeführt wird, wobei die Kaschierfolie stromaufwärtig vom Walzenpaar an einer  
15 Klebstoffauftragvorrichtung entlanggeführt wurde. Im Spalt des Walzenpaares wird die mit Klebstoff versehene Kaschierfolie auf das bogenförmige Trägermaterial aufkaschiert. Hinter dem Kaschierwalzenpaar wird der nunmehr über die Kaschierfolie zusammenhängende Produktstrom wieder in die bogenförmigen Abschnitte gemäß der Teilung des bogenförmigen Trägermaterials zerschnitten.

20 Eine ähnliche Vorrichtung ist aus der DE 10 2007 031051 A1 bekannt.

Ähnlich erfolgt der Ablauf aus zwei aufgerollten bahnförmigen Produkten in der DE 10 2009 053097 A1.

In der DE 10 2009 058334 A1 ist ferner in einem Ausführungsbeispiel beschrieben, bahnförmige Thermofolie, also eine Kaschierfolie, die bereits mit

einer thermisch aktivierbaren Klebstoffschicht beschichtet ist, zu verwenden. In dieser Ausgestaltung weist die Kaschierwalze eine Beheizung auf.

Die Handhabung mit bahnförmiger Kaschierfolie ist zwar bei  
Verarbeitungsanlagen für sehr große Stückzahlen vorteilhaft, jedoch ist gerade  
5 für die Produktion von kleinen Auflagen im Digitaldruck eine auf das jeweilige  
Produkt abgestimmte Druckveredelung erstrebenswert. Ferner ist ein kritischer  
Punkt bei der Verarbeitung von bahnförmiger Kaschierfolie das spätere Trennen  
der über die Kaschierfolie zusammenhängenden Druckprodukte. Dies muss  
treffsicher an der richtigen Stelle erfolgen, um das Druckprodukt nicht zu  
10 beschädigen. Mit der Trennung der zusammenhängenden Druckprodukte erfolgt  
auch eine Veränderung der Position der einzelnen Druckprodukte im  
stromabwärts erfolgenden Transport, so dass nachfolgende, punktgenaue  
Veredelungen erschwert werden.

Ausgehend von der eingangs genannten Kaschiervorrichtung ist es daher  
15 Aufgabe der vorliegenden Erfindung, das Schneiden der Kaschierfolie nach der  
Kaschierung zu vermeiden. Gelöst wird diese Aufgabe mit einer  
Kaschiervorrichtung gemäß Anspruch 1.

Dadurch, dass die Kaschierfolie in vorgegebenen Kaschierfolienformaten  
bogenförmig geschnitten vorliegt und das Zuführmittel einen Übergabezylinder  
20 aufweist, kann ein auf das Druckprodukt optimal abgestimmtes  
Kaschierfolienformat einzeln bogenförmig mit dem Übergabezylinder auf den auf  
dem Fördermittel geführten Druckprodukt aufgelegt werden. Da die Kaschierfolie  
in dem jeweiligen vorgegebenen Format auf das Druckprodukt damit passgenau  
ablegbar ist, entsteht bereits das vereinzelt, veredelte Druckprodukt.

25 Wenn die Kaschierfolienformate einseitig mit thermischreaktivem Klebstoff  
beschichtet sind und im Bereich des Übergabezylinders eine berührungslose  
Infrarotbeheizeinrichtung angeordnet ist, können die Kaschierfolienformate  
bereits mit dem Klebstoff einseitig beschichtet in Stapeln bevorratet werden. Erst  
im Bereich des Übergabezylinders, wenn jeweils ein einzelnes

Kaschierfolienformat von dem Übergabezylinder gehandhabt wird, erfolgt die thermische Aktivierung des Klebstoffs durch eine berührungslose Infrarotbestrahlung. Der nunmehr aktivierte Klebstoff kommt mit keinen Handhabungsmitteln in Berührung, da er nach außen zeigend über den Übergabezylinder geführt wird und mit seiner thermisch aktivierten Klebstoffschicht auf das zu kaschierende Druckprodukt aufgelegt wird.

Dadurch, dass stromaufwärtig des Übergabezylinders eine Klebstoffauftragvorrichtung angeordnet ist, die einen Klebestofftropfen oder eine Klebstoffspur auf dem Druckprodukt aufbringt, an dem das Kaschierfolienformat angeheftet wird, kann ein Verrutschen des auf dem Druckprodukt abgelegten Kaschierfolienformates verhindert werden, sofern der aktivierte Kaschierklebstoff, beispielsweise ein thermisch reaktiver Klebstoff, noch nicht ausreichend abgebunden ist oder noch gar nicht aktiviert wurde.

Wenn stromabwärtig des Übergabezylinders ein Glättmittel mit Luftdüsen angeordnet ist, die zur Glättung der Kaschierfolie auf die mit der Kaschierfolie belegte Seite des Druckproduktes gerichtet sind, kann die auf dem Druckprodukt aufliegende Kaschierfolie berührungslos mittels der aus den Luftdüsen abgegebenen Luft das Material und insbesondere die Oberfläche schonend geglättet werden.

Um nach der Glättung der auf dem Druckprodukt abgelegten Kaschierfolie eine feste Verbindung zwischen Druckprodukt und Kaschierfolie sicherzustellen, ist das Pressmittel stromabwärtig der Luftdüsen angeordnet.

In weiterer Ausgestaltung hat das Pressmittel eine Heizeinrichtung. Die Heizeinrichtung ist insbesondere erforderlich für noch nicht aktivierte oder noch nicht ausreichend aktivierte thermisch reaktive Klebstoffe oder zur Unterstützung der Abbinde Wirkung des verwendeten Klebstoffs, beispielsweise einem Dispersionsklebstoff.

Wenn das Zuführmittel stromaufwärtig zum Übergabezylinder einen Kaschierfolienanleger aufweist, können die vorgefertigten Kaschierfolienformate als Stapel direkt dem Übergabezylinder zugeführt werden. Dabei zieht der Übergabezylinder über den Kaschierfolienanleger jeweils ein einzelnes  
5 Kaschierfolienformat von unten aus dem Stapel ab und übergibt es dem auf dem Fördermittel beförderten Druckprodukt.

Dadurch, dass der Kaschierfolienanleger mehrere fernbetätigt wechselbare Folienmagazine hat, die unterschiedliche Kaschierfolienformate und/oder Folienmaterialien enthalten, können parallel in den jeweiligen Folienmagazinen  
10 verschiedene Kaschierfolienformate oder –qualitäten bevorratet werden, die je nach Anforderung des Druckproduktes (Formatabhängigkeit) ausgewählt werden. Mit dieser Kaschiervorrichtung können auch kleinste Auflagen kostengünstig und schnell mit einer Kaschierfolie versehen werden. Aufgrund der Formatanpassung können Schnittabfälle vermieden werden. Ferner kann die gewünschte  
15 Folienqualität (unterschiedliche Oberflächenausstattung) einzeln ausgewählt werden.

Nachfolgend wird ein Ausführungsbeispiel der Kaschiervorrichtung anhand der beiliegenden Figur beschrieben.

Darin zeigt:

20 Fig. 1 eine erfindungsgemäße Kaschiervorrichtung in einer Prinzipskizze.

In Fig. 1 ist eine Kaschier- oder Laminiervorrichtung in einer Prinzipskizze dargestellt. Die nachfolgend beschriebenen Merkmale sind – soweit sinnvoll- in der in Figur 1 mit Arbeitsrichtung X bezeichneten Reihenfolge abgehandelt.

Im dargestellten Ausführungsbeispiel werden als Druckprodukt D Einzelnutzen,  
25 also auf ein bestimmtes Format zurecht geschnittene Bögen verwendet, die mit einem Nutzenanleger 7 auf ein Fördermittel 1, hier ein Saugbandtisch aufgelegt



werden. Fördermittel 1 hat einen ersten Saugbandtisch 11 und stromabwärtig einen zweiten Saugbandtisch 12.

5 Dabei ist stromabwärtig vom Nutzenanleger 7 am ersten Saugbandtisch 11 ein Druckproduktsensor 5, beispielsweise in Form eines Bogenvorderkanten- und/oder Bogenhinterkantensensors angeordnet. Stromabwärtig vom Druckproduktsensor 5 ist eine Klebstoffauftragvorrichtung 6 vorgesehen, die eine kurze Klebstoffspur oder einen Klebstofftropfen auf dem Druckprodukt D aufbringt.

10 Stromabwärtig der Klebstoffauftragvorrichtung 6 ist oberhalb des ersten Saugbandtisches 11 ein Zuführmittel 2 für Kaschierfolie vorgesehen. Das Zuführmittel 2 weist einen Übergabezylinder 21 auf, der die Kaschierfolie, die in Einzelnutzen vorliegt, also auf ein bestimmtes Format zurecht geschnittene Kaschierfolienformate enthält, die die nicht dargestellte Greifvorrichtung des Übergabezylinders 21 einzeln vortransportiert und um 180 Grad auf der  
15 Mantelfläche des Übergabezylinders 21 in Abhängigkeit des vom Druckproduktsensor 5 gegebenen Signals passgenau auf das auf dem ersten Saugbandtisch 11 geförderte Druckprodukt D auflegt.

Bei diesem Förderweg am Übergabezylinder 21 ist eine Infrarotbeheizeinrichtung 24 angeordnet, die die zur Außenseite zeigende  
20 Oberfläche des transportierten Kaschierfolienformates 9, die mit einem thermisch reaktiven Klebstoff beschichtet ist, berührungslos erwärmt und somit den Klebstoff aktiviert.

Die Kaschierfolienformate 9 sind abhängig von ihrem jeweiligen Format in einzelnen Stapeln in Folienmagazinen 23 bevorratet, wobei die  
25 Folienmagazine 23 fernbetätigt wechselbar ausgestaltet sind. Aus dem jeweils an einem Kaschierfolienanleger 22 angesetzten Folienmagazin 23 ist dann jeweils ein einzelnes Kaschierfolienformat 9 dem Übergabezylinder 21 zuführbar.

- Stromabwärtig des Zuführmittels 2 ist ein Glättmittel 4 in Form von mehreren Luftdüsen 41 angeordnet, wobei die Luftdüsen 41 ihren Druckluftstrom auf die Oberfläche des mit der Kaschierfolie belegten Druckproduktes D leiten.
- Stromabwärtig des Glättmittels 4 ist ein Pressmittel 3 angeordnet, das ein
- 5 Walzenpaar aufweist, nämlich eine Kaschierwalze 31 und eine Gegendruckwalze 32. Bedarfsweise weist eine der beiden Walzen, beispielsweise die Kaschierwalze 31 eine Heizeinrichtung 33 auf, um den Abbindeprozess des Klebstoffs zu unterstützen beziehungsweise bei thermisch reaktivem Klebstoff den Klebstoff zu aktivieren.
- 10 Stromabwärtig des Pressmittels 3 beginnt der zweite Saugbandtisch 12, auf dem das fertige Druckprodukt zu einem Abstapler oder einer weiteren Bearbeitungsstation geführt wird.

Nachfolgend wird ein Kaschiervorgang in der erfindungsgemäßen Kaschiervorrichtung unter Bezugnahme auf Figur 1 beschrieben.

- 15 Das in Einzelnutzen vorliegende Druckprodukt D wird über den Nutzenanleger 7 auf den ersten Saugbandtisch 11 aufgelegt und mit dem Fördermittel 1 in Arbeitsrichtung X transportiert. An dem Druckproduktsensor 5 wird beispielsweise die Vorderkante des Bogens erkannt und in Abhängigkeit von dem erkannten Signal die Klebstoffauftragvorrichtung 6 aktiviert und nachfolgend
- 20 die Zuführung eines Kaschierfolienformates 9 getaktet.

- Die Klebstoffauftragvorrichtung gibt eine Spur oder einen Klebstofftropfen auf das Druckprodukt D, so dass das nachfolgend an dem Zuführmittel 2 zugeführte Kaschierfolienformat 9 an dem Druckprodukt D verrutschsicher fixiert wird. Das Kaschierfolienformat 9 wurde dafür aus einem am Kaschierfolienanleger 22
- 25 angesetzten Folienmagazin 23 mit einem an dem Druckprodukt D angepassten Format ausgewählt. Der Kaschierfolienanleger 22 wird das Kaschierfolienformat 9 über Übergabezylinder 21 passgenau auf das auf dem ersten Saugbandtisch 11 transportierten Druckprodukt D aufgelegt. Beim weiteren Transport des nunmehr mit Kaschierfolienformat 9 belegten

7

Druckprodukts D wird das Glättmittel 4 aktiviert, womit Druckluft aus mehreren Luftdüsen 41 auf das mit der Folie versehene Druckprodukt D strahlt und dabei die aufliegende Folie schonend glättet.

5 Nachfolgend wird am Ende des ersten Saugbandtisches 11 das mit der Folie belegte Druckprodukt D in den Spalt zwischen Kaschierwalze 31 und Gegendruckwalze 32 gefördert, wobei das Druckprodukt D fest mit dem Kaschierfolienformat 9 verbunden wird. Bei Bedarf besteht die Möglichkeit, die Kaschierwalze 31 mit Heizeinrichtung 33 zu beheizen.

10 Das nun fertig veredelte Druckprodukt D wird über den zweiten Saugbandtisch 12 entweder zur nächsten Bearbeitungsstation oder in einen Abstapler 8 gefördert und dort gesammelt.

### Bezugszeichenliste

	1	Fördermittel
	11	erster Saugbandtisch
	12	zweiter Saugbandtisch
5		
	2	Zuführmittel
	21	Übergabezylinder
	22	Kaschierfolienanleger
	23	Folienmagazin
10	24	Infrarotbeheizeinrichtung
	3	Pressmittel
	31	Kaschierwalze
	32	Gegendruckwalze
15	33	Heizeinrichtung
	4	Glättmittel
	41	Luftdüse
20	5	Druckproduktsensor
	6	Klebstoffauftragvorrichtung
	7	Nutzenanleger
25		
	8	Abstapler
	9	Kaschierfolienformat
30	D	Druckprodukt
	X	Arbeitsrichtung

## A N S P R Ü C H E

1. Kaschiervorrichtung zur Kaschierung eines bogenförmigen Druckprodukts (D) mit einer Kaschierfolie mit
  - 5 - einem Fördermittel (1) für das Druckprodukt (D),
  - einem Zuführmittel (2) zum Zuführen der Kaschierfolie zum Druckprodukt (D) und
  - einem aus einem Walzenpaar bestehenden Pressmittel (3), durch das das mit der Kaschierfolie belegte Druckprodukt (D) mittels des Fördermittels (1) geführt wird,

10 dadurch gekennzeichnet, dass die Kaschierfolie in vorgegebenen Kaschierfolienformaten (9) bogenförmig geschnitten vorliegt und das Zuführmittel (2) einen Übergabezylinder (21) aufweist.
  
2. Kaschiervorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass  
15 die Kaschierfolienformate (9) einseitig mit thermischreaktivem Klebstoff beschichtet sind und im Bereich des Übergabezylinders (21) eine berührungslose Infrarotbeheizeinrichtung (24) angeordnet ist.
  
3. Kaschiervorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet,  
20 dass stromaufwärtig des Übergabezylinders (21) eine Klebstoffauftragvorrichtung (6) angeordnet ist, die einen Klebstofftropfen oder eine Klebstoffspur auf dem Druckprodukt (D) aufbringt, an dem das Kaschierfolienformat (9) angeheftet wird.
  
4. Kaschiervorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass  
25 stromabwärtig des Übergabezylinders (21) ein Glättmittel (4) mit Luftdüsen (41) angeordnet ist, die zur Glättung der Kaschierfolie auf die mit der Kaschierfolie belegte Seite des Druckproduktes (D) gerichtet sind.

5. Kaschiervorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass das Pressmittel (3) stromabwärtig der Luftdüsen (41) angeordnet ist.
6. Kaschiervorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Pressmittel (3) eine Heizeinrichtung (33) hat.
- 5 7. Kaschiervorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Zuführmittel (2) stromaufwärtig zum Übergabezylinder (21) einen Kaschierfolienanleger (22) aufweist.
8. Kaschiervorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Kaschierfolienanleger (22) mehrere fernbetätigt wechselbare  
10 Folienmagazine (23) hat, die unterschiedliche Kaschierfolienformate (9) und/oder Folienmaterialien enthalten.

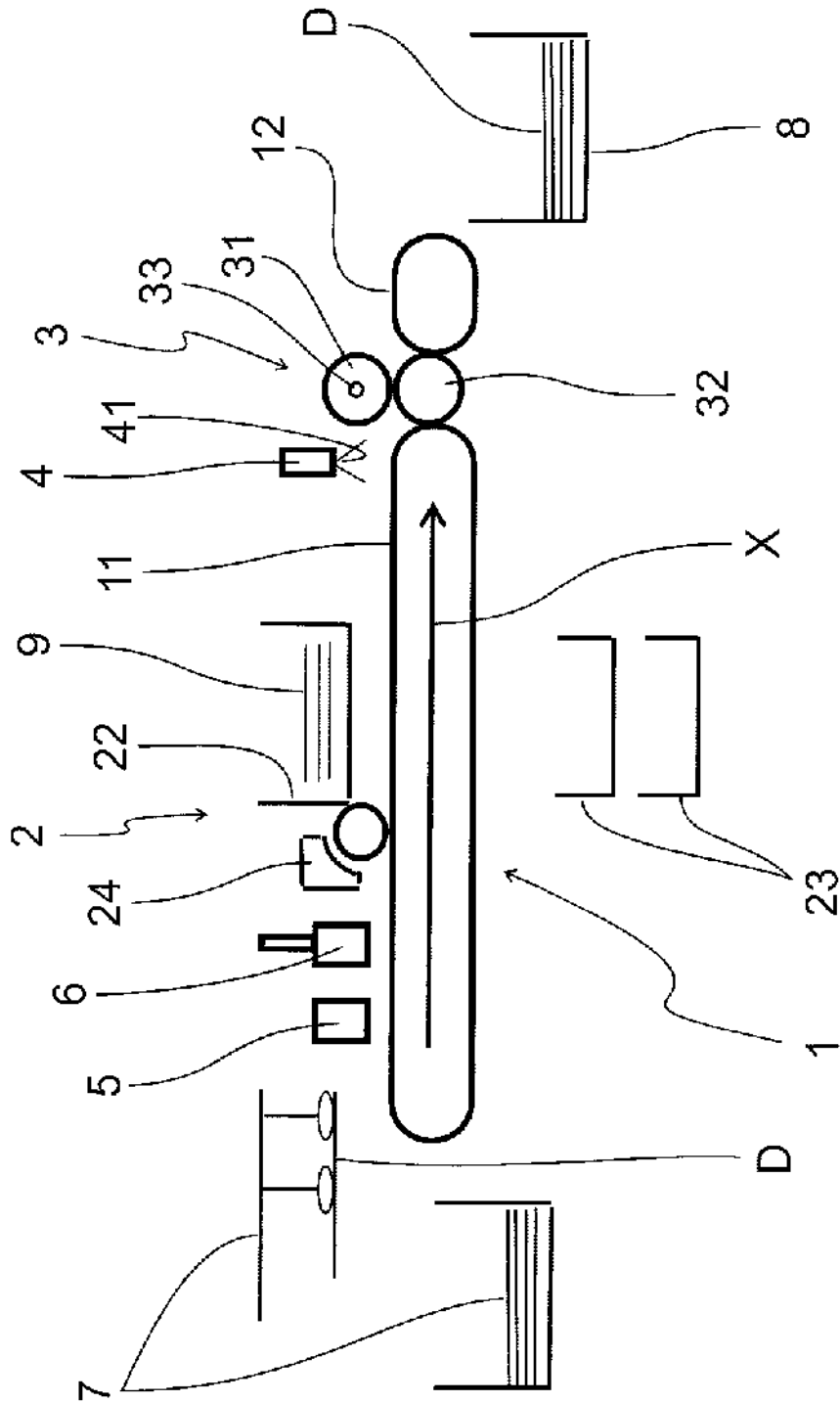


Fig. 1