

**Hochleistungsmaschine für
die Applikation von Magnet-
und Unterschriftenstreifen**

**High performance machine
for application of magnetic
and signature stripes**



Schnell und leistungsfähig

Die MTL-750 Magnetostar ist eine Hochleistungsmaschine für die Applikation von Magnet- und Unterschriftenstreifen. Bei 12 Magnetspuren erreicht sie die eindrucksvolle Kapazität von bis zu 80.000 Karten pro Stunde.

Einsatzbereiche

Magnet- und Unterschriftenstreifen für Telefon-, Identitäts- und Kreditkarten

Option

Substrataufwickler

Fast and efficient

Our MTL-750 Magnetostar is a high performance machine for roll-on hot stamping of 12 tracks of magnetic and signature stripes providing up to 80,000 cards per hour.

Fields of Application

Magnetic and signature stripes for telephone cards, identity cards and credit cards

Option

Rewinder for substratum





Leichter Folienwechsel
Quick and easy loading



Individuelle Prägeradeinstellung
Individual stamping wheel adjustment



Maßhaltige Folienführung
Precise foil strip guiding

Hinter der Hochleistungsmaschine MTL-750 von KURZ steckt unser ganzes Know-how in der Herstellung und Verarbeitung von Folien. Die Maschine produziert im Tape-Layer-Verfahren bespurte PVC-Overlay-Materialien von Rolle auf Bogen und optional auch von Rolle auf Rolle.

Das Tape-Layer-Verfahren überträgt mehrere Magnetstreifen auf ein PVC-Overlay-Sheet. Dieses Zwischenprodukt wird anschließend in einem Laminierprozess mit bedruckten PVC-Bögen verpresst.

In einem Arbeitsgang können mit der MTL-750 12 Magnet- und optional bis zu 12 Unterschriftenstreifen übertragen werden. Bei voller Ausnutzung aller 12 Streifen verfügt die Maschine über eine Produktionskapazität von bis zu 80.000 Karten pro Stunde. Das Overlay-Material kann dabei eine Dicke von 40 – 400 µm (je nach Material und Materialverhalten) und eine Breite von 750 mm besitzen.

Die MTL-750 prägt die Magnetstreifen in voller Breite auf das Overlay. Im Gegensatz zum Coldpeel-Verfahren, bei dem die Streifen nur punktuell geheftet werden, garantiert die MTL-750 deshalb eine sichere Handhabung der Bögen und schließt Toleranzprobleme beim Laminieren zuverlässig aus.

Die praxisnahe Konstruktion der MTL-750 gewährleistet eine gute Maßhaltigkeit der applizierten Bögen. Die einzelnen Streifen werden so gesteuert und ausgerichtet, dass sie mit einer Maßgenauigkeit von $\pm 0,15$ mm zur Overlay-Kante und zueinander gehalten werden. In der Standardausführung wird die Substratbahn über eine Bahnkantensteuerung geführt und nicht an der Kante besäumt. Damit besitzt die MTL-750 zwei weitere Vorteile:

- die Substratrolle kann auch leicht oszillierend gewickelt sein
- die Entsorgung von PVC-Streifen entfällt

The basis for the development of this high performance machine is based on our vast knowledge of the production and process requirements of hot stamping foils. The machine uses a multi-tape-layer process to produce tracked PVC overlay material from roll to roll or from roll to sheet. In the tape layer process magnetic stripes are transferred onto a PVC overlay sheet. The semi-finished PVC overlay is subsequently pressed together with printed PVC-sheets by means of a secondary laminating process which requires additional machinery such as a sheet laminating press.

In one working step up to 12 magnetic stripes and optionally up to 12 signature stripes may be transferred with our MTL-750. Using 12 tracks, this machine can produce enough hot stamped material to support the production of up to 80,000 cards per hour. This is based on an overlay thickness range of 40 to 400 microns (depending on material and the behaviour of the material) and width of 750 mm.

The magnetic stripes are stamped, using their full width, onto the overlay material. Contrary to the cold peel process, where stripes are attached intermittently, the MTL-750 provides full adhesion to the stripes for safe handling of the sheets and the elimination of any variation of the stripe location during lamination.

Our best technology was put into the construction of the MTL-750 which fully guarantees the dimensional accuracy of the finished sheets. Each stripe is positioned to within ± 0.15 mm of each other and the PVC overlay edge.

The machine is equipped with a web edge guide device for a web location control which eliminates the need to slit the edge of the web to obtain a reference point for stripe location. Two other advantages of the MTL-750 are as follows:

- PVC overlay roll edge can be slightly misaligned and automatically aligned as the web passes through the edge guide device
- the collection and disposal of the slit edge substratum is eliminated

Die MTL-750 läßt sich schnell auf verschiedene Formate oder Kartenlayouts umrüsten. Die Einstellung erfolgt über einfach reproduzierbare Verstellmöglichkeiten bzw. über leicht austauschbare Wechselteile.

Die Substratrolle wird durchmesserabhängig gebremst abgewickelt. Der integrierte Querschneider läßt eine individuell einstellbare Bogenlänge mit einer Toleranz von $\pm 0,5$ mm zu. Die Magnetfolienrollen sind bequem einzusetzen. Ihr Abzug erfolgt tänzergesteuert. Nach dem Heißprägevorgang werden die Polyester-Prägestreifen gesammelt und aufgewickelt.

Die MTL-750 ist absolut ergonomisch konzipiert: Sämtliche Bedien- und Einstell-elemente sind leicht zugänglich. Die Steuerung der Maschine erfolgt über eine frei programmierbare Steuereinheit, die sämtliche Arbeitsabläufe übersichtlich auf einem Display anzeigt.

Durch einfaches Nachrüsten einer zweiten Prägestation kann die Basismaschine so ausgebaut werden, daß sie Magnet- und Unterschriftenstreifen gleichzeitig verarbeitet. Dabei werden beide Streifenarten mit gleicher Geschwindigkeit gefahren; die Parameter für Druck und Temperatur lassen sich individuell einstellen.

Die MTL-750 appliziert problemlos auch Magnetstreifen-Lamine.

The MTL-750 is quickly re-equipped for different dimensions or card layouts. The necessary adjustments for machine set-up are easily reproducible. The MTL-750 is designed to accommodate different stripe widths and spacing.

A dancer controlled brake controls the PVC unwind roll tension. The machine control system provides for various sheet lengths cut to a tolerance of ± 0.5 mm. A quick and easy loading design has been provided for the magnetic tape rolls with each roll controlled by a dancer operated brake. All magnetic tape carrier waste ribbons are controlled, rewound for easy removal and disposal.

The MTL-750 has been designed with easy access to machine adjustments and control features for easy operator handling. A programmable control has been also provided with all functions displayed on a screen for easy operator reference.

By simply adding a second stamping station to the basic machine magnetic and signature stripes may simultaneously be processed. In this case both types of stripes are processed at similar speed; whereat parameters for pressure and temperature are individually adjustable.

The MTL-750 is also suitable for magnetic stripe laminates.



Touchscreen



Handsteuergerät
Remote control



Steuerpult
Control box



Substrataufwickler
Rewinder for Substratum

Allgemeine Funktionsmerkmale

- Vollflächiger Transfer der Streifen
- Simultane Verarbeitung von Magnet- und Unterschriftenstreifen
- Arbeitsgeschwindigkeit stufenlos einstellbar
- Verarbeitung von Rolle auf Bogen
- Optionale Verarbeitung von Rolle auf Rolle
- Variable Spurabstände
- Einstellbare Bogenlängen
- Keine Besäumung des PVC-Materials notwendig
- Verarbeitet auch Magnet-Lamine

General Features

- full-surface transfer of the stripes
- simultaneous processing of magnetic and signature stripes
- continuously adjustable processing speed
- processing from roll to sheet
- optional processing from roll to roll
- variable track distances
- adjustable sheet lengths
- without slitting of PVC material
- also suitable for magnetic laminates

Technische Daten / Specifications

Zu bespurendes Material/Werkstoff	Kunststoff-Folien und Papier (optional)
Tracking material/basic material	Plastic foils and paper (optional)
Min. Dicke* / Min. thickness*	40 µm
Max. Dicke* / Max. thickness*	400 µm
Max. Breite* / Max. Width*	750 mm
Rollendurchmesser Substrat** / Roll diameter substratum**	540 mm
Hülsendurchmesser Substrat / Core diameter substratum	76 mm = 3"
Bogenlänge / Sheet length	min. 300 mm
Schneidetoleranz der Bogenlänge	± 0,5 mm
Cutting tolerance of sheet length	
Zu verarbeitende Folie/Folienart	Heißpräge-, Laminierfolie
Foil/foil type to be processed	Hot stamping foil, laminating foil
Folienbreite / Foil width	min. 6.35 mm, max. 16 mm
Abrolldurchmesser Heißpräge-, Laminierfolie	max. 400 mm
Diameter unwind hot stamping foil, laminating foil	
Hülsendurchmesser Heißpräge-, Laminierfolie	76 mm = 3"
Core diameter hot stamping foil, laminating foil	
Spuranzahl / Number of tracks	max. 12
Mechanische Geschwindigkeit / Mechanical speed	max. 20 m/min
Heizleistung / Heating capacity	ca. / approx. 7 kW, elektronische Regelung / electronic control
Anschlußwerte / Supply values	400 V, 3 Phasen + N + Schutzleiter, 50 Hz, max. Leistung ca. 14,5 kW, Absicherung max. 25 A 400 V, 3 phases + N + ground, 50 Hz, max. capacity approx. 14.5 kW, fuse protection max. 25 A

* je nach Material und Materialverhalten / depending on material and the behaviour of the material ** auf Wunsch größer / larger diameter available on request

Alle technischen Angaben können produktionstechnischen Schwankungen unterliegen und sind daher als ca. Werte zu verstehen.
 All technical data may be subject to deviations caused by the production process and shall therefore be interpreted to be only approximate data.

Konstruktionsänderungen sind vorbehalten. Die Angaben in diesem Dokument stützen sich auf den Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen zum Zeitpunkt seiner Erstellung. Sie wurden mit größtmöglicher Sorgfalt erstellt, eine Haftung für Vollständigkeit und Richtigkeit kann jedoch nicht übernommen werden. Die Angaben bedeuten keine Garantie oder Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck. Sie bedeuten keine Erweiterung von Rechten und Pflichten aus dem jeweiligen Vertragsverhältnis und befreien den Kunden nicht von seiner Verpflichtung zur sorgfältigen Prüfung, insbesondere der Wareingangskontrolle und der Eignung der jeweiligen Maschine für seinen Verwendungszweck. Maschine in Ausführung nach CE. Alle Lieferungen und Leistungen von LEONHARD KURZ Stiftung & Co. KG erfolgen ausschließlich auf der Grundlage unserer Allgemeinen Bedingungen für die Lieferung von Maschinen und Ersatzteilen an Unternehmen - Stand November 2007 (AGBM) sowie der Technischen Spezifikation (TS) für den jeweiligen Maschinentyp. Die AGBM können Sie im Internet auf unserer Homepage unter www.kurz.de abrufen. Die TS und die AGBM senden wir Ihnen auf Wunsch auch gerne zu. Dieses Dokument ersetzt vollständig alle vorangegangenen Ausgaben.

Construction is subject to change without notice. The information provided herein is given with utmost care and according to our best knowledge and experience as of the date of this document, but NO REPRESENTATION, GUARANTEE OR WARRANTY, EXPRESS OR IMPLIED IS MADE AS TO THE ACCURACY, RELIABILITY OR COMPLETENESS OF THE INFORMATION OR TO ANY SPECIAL QUALITY OR FITNESS OF THE MACHINE FOR A SPECIAL APPLICATION. This information does not release the customer from his own liability for care examination, in particular with regard to the incoming goods inspection and any fitness of the respective machine for his intended use. Execution of machine due to CE standards. All supplies and services of LEONHARD KURZ Stiftung & Co. KG shall exclusively be subject to our Terms and Conditions for the Sale of Machines and Machine Spare Parts to Business Customers - Edition November 2007 (T&CM) as well as the Technical Specification (TS) of the respective machine. You may find the T&CM on our homepage www.kurz.de. On request we will provide you with a paper copy of the T&CM and TS. This document supersedes all previous issues.