

Non-Stop-Verpackung von Holzlangteilen

Neu bei Gigant & Hugo Beck: Folienrollen-Wechselautomat für die Holzverpackung

Der Hersteller von Folienverpackungsmaschinen, Hugo Beck in Dettingen/Erms bei Stuttgart - in Österreich vertreten durch die Gigant Verpackungstechnik GmbH. - hat sein Maschinenprogramm rund um die vielbeachtete Baureihe Typ Super im Geschäftsbereich folienverpackende Holzindustrie weiter ausgebaut.

In Ergänzung zum aktuellen Verpackungs-Highlight, der Super 400 K/5 zur Verpackung von Langteilen, Leisten, Paneelen und Regalteilen, hat Hugo Beck dabei eine neue Maschine zum automatischen Folienrollenwechsel entwickelt. Diese wurde, kombiniert zu einer kompletten Verpackungsstraße, erfolgreich bei der letzten Ligna erstmals vorgestellt.

Non-Stop-Verfügbarkeit

Waren schon beim Verpackungssystem insbesondere die schonende Verschweißtechnik und die große Flexibilität beim Wechseln der zu verpackenden Produktformate aufgefallen, so überzeugt jetzt das durchgängige Maschinenkonzept.

„Mit diesem Automaten schließen wir eine wichtige Lücke in unserem Maschinenangebot, da die 24-Stunden-Verfügbarkeit unserer Anlagen im Schichtbetrieb eine wesentliche Anforderung unserer Kunden bildet“, beschreibt Geschäftsführer Horst Heimann die Strategie des Unternehmens. So stelle die Non-Stop-Verfügbarkeit mit ihren hochgradig automatisierten Arbeitsprozessen eine unverändert wichtige strategische Antwort der Produktionsbetriebe auf die Auswirkungen des Hochlohn-Standorts Deutschland dar.

Automatisierung und Verfügbarkeit im Vordergrund

Die Einheit ist ausgestattet mit zwei separaten Folienabrollvorrichtungen. Die Folienrollen sind horizontal zwischen zwei Wellen gelagert, was einen außerordentlich leichten und schnellen

Wechsel ermöglicht. Eine Folienrolle ist in Zugriff, die zweite ist vorbereitet, d.h. der Rollenanfang wurde durch den Bediener in Position gebracht. Bei einem sich nun abzeichnenden Rollenende erfolgt eine automatische Umschaltung von einer Rolle auf die andere.

Hierbei wird die Restbahn der ersten Rolle durch eine Trennschweißung getrennt. Parallel dazu wird das Ende der alten Folie über eine Schweißstation - auch Siegelstation genannt - mit der neuen Folienbahn der zweiten Rolle angeschweißt und verbunden. Sobald dieser Prozess abgeschlossen ist, kommt die Folie auf der neuen Rolle zur Abwicklung.

Für den kurzen Moment des Abschweißens der alten Folienbahn und des Anschweißens an der neuen Folienrolle, ist ein Tänzer ausgleich in der Einheit integriert, ein so genannter Folien-speicher, der zusätzliches Material gepuffert hat, welches in der Zeit des Wechsels bei Bedarf in den Materialfluss eingespeist wird.

Sicherheit

Die Folienverpackungsanlage verfügt dabei nicht nur über eine Erkennungssensor-Station hinsichtlich des nahenden Folienendes, sondern auch über eine Erkennung, die sofort reagiert, sobald eine Folie auf der Papphülle - dem Folienkern - fest hängt. Diese stellt sicher, dass die Papphülle nicht in die Maschine eingezogen wird, was natürlich sofort zu einer Störung führen würde. Die Meldung des bevorstehenden Folienendes, bei der im Einsatz befindlichen Folienrolle, geschieht außerdem so frühzeitig, dass der Bediener - sofern er nicht schon die zweite Rolle in Bevorratung gebracht hat - diese nun noch bequem einführen und aktivieren kann.

Zusätzliche Sicherheit bietet ein motorischer Antrieb der Folienrolle, der einen kontinuierlichen Folienabzug gewährleistet. Die Einheit verarbeitet wie alle Anlagen des Folienverpackungsmaschinenbauers verschiedene Folienqualitäten und -stärken.



Gesamtanlage: Verpackungsanlage für Laminatfußböden, Typ Super 400 K/5 und SLB 5035/25 mit Folienrollen-Wechselautomat.

Verbraucherfreundlich und sicher verpacken

Klare Folienverpackungen liegen im Trend. Sie zeigen alle Produktmerkmale in verbraucherfreundlicher Form am Point-of-Sale. Sie bieten passgenaue und sichere Platzierung im Verkaufsregal, eine gut sichtbare Markendarstellung und sind daher im heutigen Handel Kennzeichen einer erfolgreichen Warenpräsentation. Darüber hinaus passt sich die Folie durch ihre Flexibilität in der Form, der Konsistenz und in der Verarbeitung dem massiven Charakter des Holzes optimal an.

„Das Ziel unseres Partners war es, nach der erfolgreichen Markteinführung der Super 400 K/5, dem energieoptimierten Schrumpftunnel, nun auch den Folienwechsler in die Philosophie seines Maschinenbauprogramms zu integrieren“, führt Johannes Wieder, Verkauf Industrie-

anlagen Österreich bei Gigant, dazu aus. Neben den genannten Modulen werden auch Komponenten zum Spenden von Auflegern, zum Beschriften, Etikettieren und für den Logo- und Aufdruck angeboten.

Nähere Infos erhalten Sie bei Gigant Verpackungstechnik unter anlagen@gigant.at oder www.gigant.at

Facts

GIGANT Verpackungstechnik Ges.m.b.H.
A-1230 Wien
Pfarrgasse 62

Tel: +43 (0)1 610690
Internet: www.gigant.at



Wechselvorrichtung: Folienrollen-Wechselautomat mit Folien-speicher- und Faltvorrichtung.



Einlaufbereich: Folienzuführung und Formschulter, für abfallfreies Verpacken. (Fotos: gigant)