

Das Multitalent

Seit 2002 hat das Profimat-System von Bäumers converting machines seine eigene Erfolgsgeschichte geschrieben. Kontinuierliche Weiterentwicklungen haben den Dreifach-Wendewickler immer vielseitiger gemacht. C2 hat alle Details zum 2017er-Modell

„**U**nsere Profimat ist tatsächlich ein Multitalent. Er ist vielseitig einsetzbar für Papiere, Folien, Verbunde oder Vliese. Dieser Rollenschneider zeichnet sich gegenüber den derzeit marktüblichen Maschinen durch verschiedene Leistungsmerkmale aus. Das Potenzial zur Reduktion von Arbeitszeit und Kosten ist überdurchschnittlich hoch.“, erklärt Geschäftsführer Josef Bäumers.

Kostenreduktion durch technische Alleinstellungsmerkmale

„Die auf dem Markt vorhandenen Rollenschneider können keinen Inline-Nutzenschnitt bei einem Dreifach-Wendewickler vornehmen, der auch Fertigrollenbreiten von unter 50 mm abdecken kann“, erläutert Projektingenieur Benedikt Janning. Der Profimat verfügt neben dem Inline-Nutzenschnitt zusätzlich über eine automatische Messerverstellung. Sie minimiert bei einer hohen Messerzahl die Rüstzeiten deutlich. Überdies steigert sie die Wiederholgenauigkeit durch die im softwarebasierten Maschinenrezept abspeicherbare Verstellung. Das Design der Benutzeroberfläche führt im Zusammenspiel mit der von Bäumers entwickelten Software zu einem außergewöhnlich einfachen Bedienerhandling.

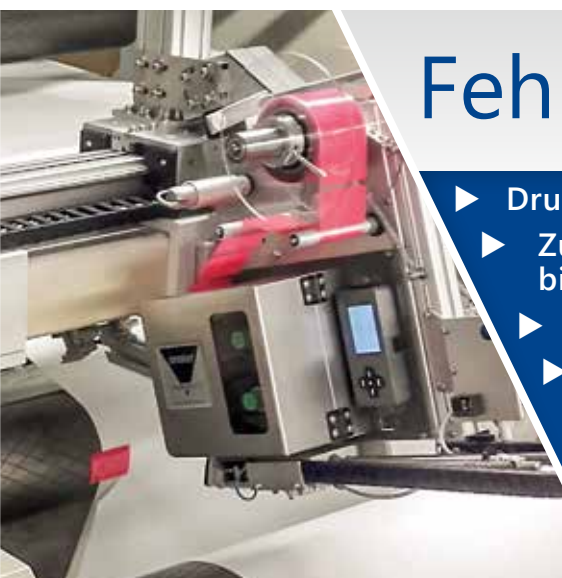
Ein weiterer Vorteil des Inline-Nutzenschnittes besteht im Wegfall eines aufwendigen Arbeitsschritts. Das extrudierte Material aus Folien oder Verbunden bedarf keiner Nachbearbeitung auf einem herkömmlichen Rollenschneider. Die daraus resultierende Kostenersparnis liegt in der freien Kapazität von Maschine und Mitarbeitern. Der Profimat produziert sofort verkaufsfähige Produkte, unter anderem Dampfsperfolien und Trittschalldämmung.

Herstellung eines kompletten Produkts

„Mit produktspezifischen Erweiterungen nach Kundenwünschen ist es möglich, auf der Profimat anspruchsvolle und komplexe Endprodukte herzustellen“, erklärt Alexandra Mönch, Marketing Manager bei Bäumers. Bei nicht extrudiertem, als Rollenware vorliegendem Vliesmaterial kann man durch den Einsatz einer integrierten Falteinheit, eines Nutzenschnitts und einer



V.l.n.r.: Alexandra Mönch (Marketing Manager), Benedikt Janning (Projektingenieur) und Norbert Riehemann (Leitender Vertriebsingenieur)



Fehlerkennzeichnung



- ▶ Drucken und Applizieren von Etiketten
- ▶ Zuverlässige Etikettierung bei Laufgeschwindigkeiten bis zu 1000 m/min
- ▶ Markierung Fehler / Fehleranfang-Fehlerende
- ▶ Automatische Positionierung mit Bahnkantenführung des Etikettierers
- ▶ Beliebig konfigurierbare Protokollierung

www.semket.com





Die Profimat mit Inline-Schneideeinheit

Querperforationseinheit das verkaufsfähige Endprodukt fertigen. Zusätzlich ist nur noch eine sich anschließende Schrumpftunnel-Verpackungseinheit erforderlich.

Die integrierte Perforation ist über das Bedienpanel in der Tuch-Abschnittslänge frei einstellbar. „Der maßgebliche Vorteil ergibt sich aus der besonderen Ausführung des Perforationszylinders“, sagt Josef Bäumer. Sie ermöglicht einen raschen Wechsel der Perforationsmesser in weniger als 5 Minuten. Die Kosten für die Perforationsmesser liegen beim Profimat 30 bis 40 % unter dem Marktdurchschnitt. Hier kommt erprobte und seit mehr als 30 Jahren vorhandene Technik aus dem Flexodruck-Bereich mit preissenkender Wirkung zum Einsatz.

„Der Profimat ist für Vlies wie auch für viele andere Materialien sowohl mit als auch ohne Wickelhülse nutzbar“, betont Benedikt Janning. Dieses breite Nutzenspektrum macht das integrierte Hülsenförder- und Hülsenpositioniersystem möglich. Das Positioniersystem kann die Hülse nach Vorgabe im Bedienpanel auf die geforderte Position der Wickelwelle einrichten. Es ist ebenso wie das System zum Positionieren des Messers im Rezept pro Artikel speicherbar.

Verfügbare Erweiterungen

Im Vlies-Bereich fordert der Markt zu rund 80 % die Fertigung von Vlies-Materialien ohne Hülse, aber mit Anfasshilfe. Das heißt: das Tuch ist von

innen herausziehen wie z. B. bei Desinfektionstüchern. Bislang hat diese Tätigkeiten ein Bediener manuell vorgenommen. Dieser hat jede Rolle einmal "gezupft". Der Profimat nimmt dagegen beim Anwickeln der ersten Lage um die Wickelwelle einen Hub vor. So entfällt das manuelle "Zupfen", und das fertige Produkt lässt sich direkt verpacken. Dieser technische Vorgang schafft zusätzliche neue freie Kapazitäten.

Dank der speziellen Wickelrichtung wickelt sich die Fertigrolle beim Abladen nicht ab. Dies ist u. a. auch vom Produkt und dessen Weiterverarbeitung abhängig. Bei Produkten, die nach dem Wickeln mit Tape oder einer bedruckten Banderole zu schließen sind, ist die Wickelrichtung meist nicht entscheidend. Das Aufbringen einer bedruckten Papier-Banderole auf die Fertigrolle war z.B. bislang ebenfalls "Handarbeit". Der Profimat bietet dieses System als Inline-Lösung.

„Es stehen noch zahlreiche, in den Profimat integrierbare Erweiterungen bis zur Hochautomatisierung zur Verfügung“, so Josef Bäumer. Dazu gehören Wickelwellen-Pinolen-Antriebe, Schlagmesser-Systeme von unten und zwei Wickelrichtungen. Darüber hinaus kommen eine automatische Hülsenbestückung und -ausrichtung sowie eine automatische Längsmesser-Positionierung und eine Querperforationseinheit. Sie sind abhängig vom Typ der Anwendung, dem Prozess, dem Endprodukt und dem Material. Neben dem Schaffen freier Kapazitäten und der Reduktion der Rüstzeiten sind außerdem kürzere Amortisationszeiten zu erwarten. ■

Qualität im Fokus.

ELTIM

Schichtdicken- und
Flächengewichtsmessung
per Ultraschall



www.erhardt-leimer.com
Automation and Vision Systems