

Österreichische

GZ02Z031921M

Betriebs Technik

P.b.b.
Aufgabepostamt:
1010 Wien
Erscheinungsort,
Verlagspostamt:
1010 Wien

Das Magazin für Führungskräfte

5/6-2010



Lebenszykluskosten:
Neues Berechnungswerkzeug

Fünf Bearbeitungsdimensionen:
Technologie-sprung beim
Warmeinsenken

Weltneuheit:
Wirtschaftlich
und präzise
Kernbohren

Lasern:
3D-Oberflächen
im Formenbau

Plasmadust:
Revolution in der
Beschichtungs-
technik

Mit dem Tensor-DS-
Schrauber gehören
Nacharbeit und
Reklamationen der
Vergangenheit an

**Blindmuttern prozesssicher
in Alu-Profilen gesetzt**



**AUTOMATICA
2010**

Maximale Druckflexibilität bis 200 mm Höhe:

Multiline MX – Die neue GraphicJet Generation



Der neue Inkjet-Codierer Multiline MX von Bluhm Systeme ist die jüngste GraphicJet Generation. MX steht dabei für maximale Beschriftung und Wirtschaftlichkeit.

Indem ein oder zwei Schreibköpfe angeschlossen werden können, ist der Multiline MX vielseitig einsetzbar. Das Besondere: Produkte können mit

variablen Texten und Barcode-Informationen sowie hochauflösenden Grafiken in Höhen von 50, 100, 150 oder gar 200 mm beschriftet werden. Indem für eine Druckhöhe von 200 mm nicht wie oft üblich mehrere Systeme angeschafft werden müssen, spart der Multiline MX Kosten ein und sorgt für hohe Flexibilität und Verfügbarkeit im Produktionseinsatz.

Das System kann an einer Pro-

duktionslinie Faltpapier und Materialien wie Holz, Styropor oder Papier beidseitig bedrucken, aber auch an zwei voneinander unabhängigen Produktionslinien eingesetzt werden.

Dabei können beide Schreibköpfe getrennt voneinander unterschiedliche Texte mit jeweils anderen Druckstarts und Druckgeschwindigkeiten aufbringen. Dadurch ist im Produktionsprozess eine Beschriftung

des Produktes an verschiedenen Stellen möglich – selbst bei einer nicht konstanten Bandgeschwindigkeit.

Der Multiline MX lässt sich auch bei beengten Platzverhältnissen einfach integrieren: Die Schreibköpfe können von dem Steuergerät aus bis zu 25 Metern Entfernung angesteuert werden. Der Anschluss kann wahlweise über einen seitlichen Eingang oder von unten erfolgen.

Drucklayouts lassen sich über die intuitiv bedienbare Software iDesign schnell und einfach erstellen und an das Steuergerät übertragen. iDesign bietet eine erweiterte Kompatibilität und Benutzerplattform zu anderen Kennzeichnungssystemen der Codier- und Etikettiertechnik von Bluhm Systeme.

Information: [Bluhm Systeme GmbH • Rüstorf 82 • A-4690 Schwanenstadt • Tel.: 07673/4972 • Fax: 07673/4974 • E-Mail: info@bluhmsysteme.at](mailto:info@bluhmsysteme.at)

Kunststoffe:

Weiteres Innovationspotenzial

Kunststofffolien für Beutel, Schalen oder Deckel sind die meistgenutzten Verpackungsformen. Viele Hersteller arbeiten derzeit intensiv daran, das Siegeln und Verschweißen zu optimieren. Auf diesem Gebiet besteht großes Potenzial, das sowohl wirtschaftliche als auch qualitative Verbesserungen verspricht.

Die Basisanforderungen an Folien steigen stetig. Entscheidend für die Hersteller sind technische Zusatzfunktionen wie Sterilisierbarkeit, leichtes Öffnen und Wiederverschließen oder die Möglichkeit, eine transparente Barriere einzuarbeiten. Ein Beispiel für Folien, die an spezielle Lebensmittel angepasst wurden, ist der Mi-

krowellenverbund. Er erfordert einen Arbeitsgang weniger als üblich, dadurch wird die Herstellung kostengünstiger. Der Verpackungsinhalt – Chips, Nachos, Krokette, Kartoffelpuffer etc. – wird in der Mikrowelle samt Folie erhitzt. Dabei kann der Mikrowellenverbund aus unterschiedlichen Verbundmaterialien hergestellt werden und erlaubt Temperaturen bis 135 °C.

Innovation Ultraschallsiegeln

Ultraschallsiegeln ist eine Innovation, die sich in den letzten Jahren zuerst auf dem Gebiet der Schlauchbeutelherstellung durchgesetzt hat. Es spart Material und verkürzt Prozesszeiten. Der geringe Energieeintrag schonert empfindliche Füllgüter wie Salat oder geriebenen Käse. Mit einem neuen Verfahren

kann nun auch die Überlapp-Längsnaht beim Schlauchbeutel mit Ultraschall gesiegelt werden.

Die Ultraschallsiegelung, die kurze Siegelzeiten, Festigkeit und exakte Reproduzierbarkeit bietet, stieß bisher bei den Überlappungsnahten an ihre Grenzen. Bei Schlauchbeuteln musste hierfür weiterhin ein herkömmliches Heißsiegelverfahren und damit eine teurere, für Hitze und Schall ausgelegte Folie verwendet werden. Jetzt arbeitet eine Verpackungsmaschine mit einem einzigen Siegelverfahren für Längs- und Quernähte. Der Einsatz eines kostengünstigeren, schichtreduzierten Materials ist möglich, Kapillaren an den Quernähten werden vermieden und die Verpackung ist sicher dicht.

Ultraschall-Verschlussstechnik wird neuerdings auch zur Trans-

portsicherung für Umreifungsanlagen eingesetzt. Dadurch können höhere Taktraten erzeugt werden, da die Aggregate keine Aufheizzeiten benötigen.

Papier und Pappe: Online-Handel beflügelt Kreativität

Werden weniger Güter verkauft, sinkt die Nachfrage nach Transportverpackungen. Die Aussichten für 2010 beschreibt der Verband der Wellpappenindustrie (vdw) als durchwachsen. So hatten vor allem Unternehmen, die stark von der Krise betroffene Branchen wie etwa den Maschinenbau, die Automobilzulieferer oder die chemische Industrie beliefern, hohe Rückgänge zu verzeichnen. Weniger klagten Hersteller von Verpackungen für die Lebensmittelindustrie.

Ein wachsender Markt, der kreative Verpackungen aus Well-

pappe erfordert, ist der Online-Handel. Auch die Versandverpackungen werden zum Teil der Wareninszenierung, wie sie im klassischen Handel durch sinnliche Erlebnisse möglich ist. Die Interaktivität und Informationsvielfalt des Online-Handels wollen die User auch in der Warenpräsentation wieder finden, wenn ihnen die bestellten Produkte geliefert werden. Das bedeutet: Die Versandverpackung wird für Online-Bestellungen künftig bei der Produktinszenierung durch Veredelung wie Bedruckung oder konstruktive und kreative Innengestaltung eine wichtige Rolle übernehmen.

Verpackungsmaschinen: Robotik für alle Bereiche

Die Hersteller von Endverpackungsanlagen wissen, dass Flexibilität eine der wichtigsten Eigenschaften ihrer Maschinen ist. Es müssen verschiedene Verpackungsformen und Gewichte vom Gramm- bis zum Kilogramm Bereich bewegt werden. Robotersysteme sind hier am anpassungsfähigsten. Während im traditionellen Verpackungsmaschinenbau Schiebe-, Stapel- und Rangierketten das Maschinenkonzept prägten, wird heute das Produkt mit Robotertechnik nur einmal aufgenommen und direkt in den Karton gesetzt. Dadurch verringern sich die Formatwechselzeiten und der Bedarf an Sondermaschinen wird reduziert. Das entspricht den Anforderungen der Markenartikelindustrie, die unter enormem Rationalisierungsdruck steht. Außerdem ist zu beobachten, dass die Hersteller von Pick-&-Place-Endverpackungsanlagen zunehmend auch die Primärverpackung im Visier haben.

Schließlich ist ihr Know-how bei der Integration von Robotersystemen auch für dieses Gebiet nutzbar.

PDS Paletten-Durchlaufregal-System:

Mehrwert durch innovative Details

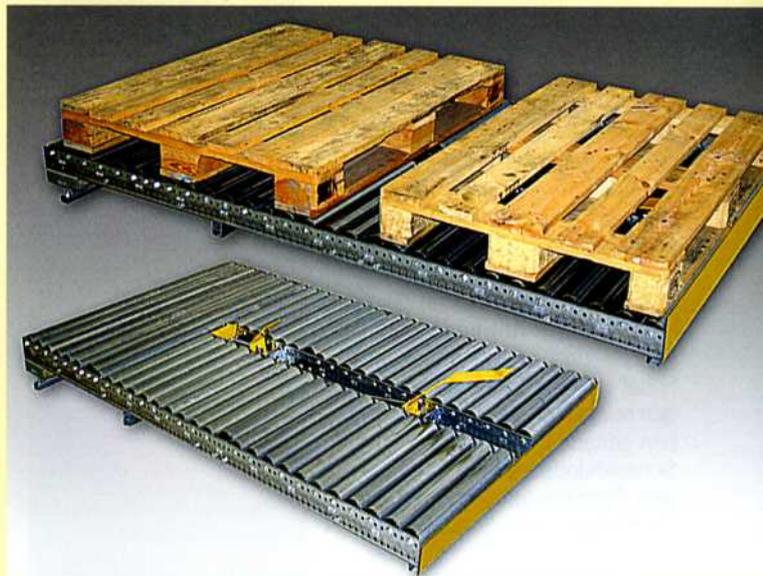
Eine Freilaufbremse für die Rollenbahn mit Rückschubfunktion und eine patentierte Nachlaufsperrung für den Querdurchlauf. Zwei neue innovative Details, mit denen das Paletten-Durchlaufregal-System flexibler und produktiver wird.

Zum Jahresbeginn 2010 präsentierte Bito zwei Zusatzfunktionen für das Paletten-Durchlaufregal-System PDS. Zum einen ist das die neu konstruierte Freilaufbremse. Sie übt ihre Bremsfunktion nur dann aus, wenn die Palette durch das System nach vorne läuft. Sie zeigt jedoch keinerlei Bremswirkung, wenn man die Palette wieder nach hinten schiebt oder hinten herauszieht.

Das ist zum Beispiel bei einer nur teilweise abkommissionierten Palette der Fall. Des Weiteren ist bezüglich der Freilaufbremse hervorzuheben, dass auch beim Einschieben der Paletten ins Einschubregal geringere Kräfte erforderlich sind. Das wiederum erlaubt, auch tiefere Kanäle mit leichteren oder schwächeren Staplern zu bedienen.

Beim Vorlaufen und beim langsamen Nachlaufen der Paletten in den Kommissionierbahnen mit Rückschubfunktion wird die zweite Einheit jedoch nach wie vor zuverlässig separiert. Das ermöglicht, dass die Palette(n) auf der Entnahmeseite immer staudruckfrei entnommen werden kann/können. Das Freilaufbremsensystem ist konzipiert für längs einzulagernde Euro-Paletten mit Gewichten bis max. 1.500 Kilogramm.

Die zweite Neuheit ist eine Nachlaufsperrung für den Quer-



Die Nachlaufsperrungen werden in Rollenbahnen von Paletten-Durchlaufregal-Systemen verwendet.

durchlauf. Sie ist aufgrund ihrer technischen Ausführung und herausragender Eigenschaften bereits zum Patent angemeldet. Die Nachlaufsperrungen werden in Rollenbahnen von Paletten-Durchlaufregal-Systemen verwendet.

Sie bewirken, dass die zweite Palette im Durchlaufregal auf Abstand zur ersten gehalten wird, so dass diese störungsfrei entnommen werden kann.

Bei der neuen innovativen Nachlaufsperrung für den Paletten-Querdurchlauf greift der Anschlag an der stärkeren mittleren Kufe. Das hat zwei Vorteile: Zum einen kann der Durchlaufkanal mit einer höheren Belastung ausgelegt werden, da die mittlere Kufe einem höheren Staudruck standhält. Zum anderen können die Paletten nun gleichförmig im Pulk vorlaufen und werden dadurch auf kleinstem Abstand separiert.

Nach dem Separieren steht die Palette in einem erheblich

kleineren Abstand als bisher. Dadurch können die Durchlaufbahnen kürzer ausgelegt werden. Eine Störanfälligkeit durch defekte Paletten ist bei diesem System auch nicht mehr gegeben.

Ein beschädigter Ladungsträger mag zwar die Separierung für den Moment aussetzen. Nach Entnahme dieser Palette setzt die normale Funktion jedoch wieder ein.

Darüber hinaus ist eine Vereinzelnung verschiedener Ladungsträger möglich, was den Mischbetrieb gestattet und die Nutzungs-Flexibilität des Paletten-Durchlaufregal-Systems erhöht.

Information: BITO-Lagertechnik – Bittmann GmbH • Postfach 200 • D-55587 Meisenheim • Tel.: +49/6753/12 20 • Fax: +49/6753/12 23 99 • E-Mail: info@bito.de

DIE BetriebsTechnik IM INTERNET: WWW.LISEY.AT