

Betriebs Technik

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

Das Magazin für Führungskräfte

10-2011



**Servicerobotik:
Schlüsselmarkt
der Zukunft**

**„Licosophie“:
Senkt Stückkosten**

**Plasmaschneid-
technologie:
Schnell und
einfach zum
perfekten Loch**

**grepos-5X:
Die Spanntechnik-
Evolution**

**Messtechnik:
Kleinantriebs-
technik für
präzises Messen**

**Vertikal-
Kommissionieren:
„Pick and go“
hebt ab**

Der virtuelle Check.
Spart Zeit,
spart Material,
spart Nerven,
spart Geld.

**Reale Vorteile
aus der virtuellen Welt**



**SMART
AUTOMATION**

Starke Lösungen für raue Umgebungsbedingungen

Vollautomatische Kennzeichnung bis 850 °C

Auf hitzebeständigen S+P Graphiplast®-Etiketten garantieren Barcodes eine effiziente Lagerkontrolle und eine kostensparende Logistik in der Metallindustrie.

Hochtemperaturkennzeichnung und Barcode waren bisher schwierig zu vereinbaren. Geprägte Blechschilder oder gelaserte Blechetiketten sind

aufwendig zu erstellen und erfüllen die Anforderungen nur teilweise.

Graphitherm® 8377 ermöglicht die frühzeitige Kennzeichnung von heißen Stahlprodukten bis 850 °C. Die Etiketten werden mit modifizierten Thermotransfer-Druckern und Farbbändern einfach beschriftet – mit direkter Anbindung an Datenbanken von Host-Systemen.

Graphitherm® 8377 vereint

problemlosen Druck von Etiketten mit einer für diese Produkte sehr hohen Hitzeresistenz – bis 850 °C.

Danach übernimmt der Roboter die Etiketten von einem Thermotransfer-Drucker, fährt an einen Warmband-Coil und verschweißt das Etikett am Umreifungsband. Der Vorgang dauert nur 15 Sekunden und bringt das Etikett sicher an.

Die Automation der Anwendung

ist eine notwendige Ergänzung für hohe Effizienz und Präzision in der Anbringung. Barcode-basierende Identifikation in der Fertigung ist somit lückenlos möglich, auch wenn es richtig „heiß zugeht“.

Information: S+P Samson GmbH • Industriestr. 32 • D-86438 Kissing • Tel.: +49/8233/846-0 • Fax: +49/8233/846-299 • info@sp-samson.com

Das neue Impulssiegelverfahren der Telsonic AG vereint Ultraschallschweißen mit dem thermischen Siegeln in einem Vorgang.

Das Beste aus zwei Welten

Eine Weltneuheit präsentierte die Schweizer Telsonic AG auf der Interpack. Das neue Impulssiegelverfahren bringt die Vorteile zweier Siegelverfahren zusammen. Erstmals ist es gelungen, das thermische Siegeln und das Ultraschallschweißen in einer Siegeleinheit zu vereinen. Damit lassen sich mehrlagige Siegelränder genauso wie dünne Folien sicher verschließen. Der Schweißprozess wird deutlich flexibler.

„Es ist uns zusammen mit unserem Partner Ropex gelungen sowohl die Vorteile des thermischen Siegelns als auch des Ultraschallschweißens deutlich zu stärken und die Nachteile beider Verfahren zu eliminieren“, betont Hartmut Möglich, verantwortlich für den Packagingbereich bei der Telsonic AG.

Die Ultraschall-Experten haben in einer Siegelstation beide Verfahren zusammengeführt. Beim Prozess bereitet das thermische Siegeln die Folien durch ein Anheizen vor. Dies verbessert die Fließigenschaften des Materials. Eingesetzt wird hierfür die Impulssiegeltechnologie Cirus der Ropex GmbH. Auf

einer vertikalen Schlauchbeutelmaschine wird somit gerade auch bei mehreren Lagen an der Längsnaht ein sicherer Siegelprozess vorbereitet. Das Ultraschallschweißen sorgt dann für eine sichere Randsiegelnaht, weil es auch in produktbenetzten Zonen zuverlässig versiegelt.

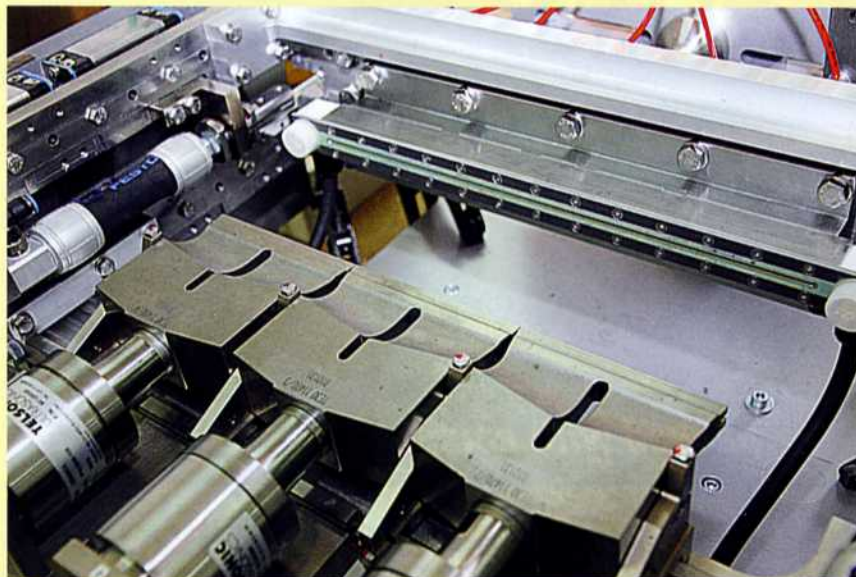
Weniger Hitze und geringere Amplitude schont

Indem der thermische Prozess mit weniger Wärme auskommt und beim Ultraschallschweißen die Amplitude zurückgefahren werden kann, konnten die prinzipbedingten Nachteile beider Prozesse ausgeschaltet werden. So werden Lebensmit-

tel nicht mehr unnötig erwärmt und dünne Folien nicht mehr beschädigt. Dennoch bleibt die Reinigungskraft des Ultraschalls bestehen und durch das thermische Verfahren werden auch mehrere Lagen sicher verschlossen. In der Siegelzone gibt es keine Fehlstellen durch kontaminierte Flächen, sondern einen sauberen Schweißverbund. Der Schweißprozess selbst wird durch den Einsatz beider Verfahren nun deutlich flexibler. „Anwender können sich auch an bisher schwierige Verschlussituationen wagen“, versichert Möglich. So kann das Impulssiegeln beispielsweise auch zeitlich genauer definiert werden.

Die Idee zum neuen Impulsschweißverfahren schildert Möglich wie folgt: „Beide Verfahren, das thermische Impulssiegeln und das Ultraschallschweißen, haben ihre prinzipbedingten Nachteile, die sie für bestimmte Anwendungen disqualifizieren. Also haben wir uns bei Telsonic über die Kombination Gedanken gemacht. Herausgekommen ist das Impulssiegeln, das wir zusammen mit Ropex entwickelt haben und auf den Markt bringen.“

Information: Telsonic AG • Industriestrasse 6b • CH-9552 Bronschhofen • Tel.: +41/71/913 98 88 • Fax: +41/71/913 98 77 • E-Mail: main@telsonic.com



Das neue Impulssiegeln, das die Telsonic AG zusammen mit Ropex entwickelt hat, vereint die Vorteile des Thermosiegelns und des Ultraschallschweißens.