

Polnischer Verpackungsdrucker INTROPAK WÄCHST MIT SECHSFARBEN-HYBRIDANLAGE

Anfang des Jahres ging beim polnischen Verpackungsdrucker Intropak Płochocki & Wspólnicy in Celestynów bei Warschau eine Sechsfarbenmaschine KBA Rapida 105 mit Lackturm und Auslageverlängerung in Produktion. Die Maschine ist für den Mischbetrieb mit konventionellen und UV-Farben sowie für die Veredelung mit Dispersions- und UV-Lack ausgestattet.

Neben Druck und Verarbeitung bietet Intropak Veredelungsleistungen



Intropak-Inhaber Dariusz Płochocki (l.) und Jan Korenc, Geschäftsführer von KBA CEE, vor der Sechsfarben-Rapida 105 mit Lack.

wie Lackieren (auch UV), Laminieren, Vergolden, Prägen und Hinterkleben von Fenstern. Mit der neuen Rapida sind weitere Veredelungseffekte möglich. So hat sich Intropak bewusst für eine Hybridmaschine entschieden, die es ermöglicht, konventionelle und UV-Farben in Kombination mit vielfältigen Lackarten zu verwenden.

Für den Verpackungsdruck wurde die Rapida um 450 mm höher gesetzt und mit Zusatzpaketen für die Kartonagen- und Folienproduktion (bis 1,2 mm Stärke) ausgestattet. Daneben verfügt die Anlage über VariDry-IR/TL/UV-Trockner in Auslageverlängerung und Auslage sowie über einen UV-Zwischentrockner, der variabel zwischen den Druckwerken eingesetzt werden kann.

➤ www.kba.com

Neue Versandverpackungsanlage »LOGI WRAP« VON KALLFASS VERPACKUNGSMASCHINEN

Mit der neuen Versandverpackungsanlage »Logi Wrap« hat die Kallfass Verpackungsmaschinen GmbH ihr Sortiment erweitert. Die Anlage, die speziell für Anwendungen in der Versand- und Logistikindustrie konzipiert wurde, verpackt Produkte und Waren in einen Folienbeutel, der für den Versand oder zur Wiedereinlagerung geeignet ist.

Die »Logi Wrap« erstellt für einzelne oder gestapelte Produkte einen den Produkten angepassten Folienver-



Logi Wrap Produktauslauf mit Versandbeutel.

sandbeutel mit stabilen und belastbaren Schweißnähten bis zu einer Gesamthöhe von 200 mm. Die Zuführung der Waren kann dabei chaotisch erfolgen, da die Dimensionen mittels Lichtschranken erfasst werden. Das System verwendet genau die Folienmenge, die für den jeweiligen Verpackungsvorgang und einen eng anliegenden Folienbeutel notwendig ist.

Beim Verpackungsprozess wird das einlaufende Packgut mit Folie umhüllt und mit einer Quernaht am Produktende versehen. Im darauffolgenden Arbeitsschritt werden die seitlichen Folienüberstände in den Schwenkbändern verschweißt und die optional abgetrennten Folien mittels einer Absaugung dem Recycling zugeführt. Der so entstandene, an vier Seiten versiegelte Folienbeutel wird direkt aus der Maschine dem Logistiksystem zugeführt. Die Ausgestaltung der Schweißnähte, mit oder ohne Flossennaht, ist flexibel. Optional kann die Integration weiteren Zubehöres wie Etikettierer, Drucker sowie einer Datenanbindung erfolgen.

➤ www.kallfass.com

Leopold Verpackungen

Weitere Mastercut 145 PER von Bobst installiert

Die Leopold GmbH Verpackungen mit Hauptsitz in Ludwigsburg hat Ende 2013 an ihrem neuesten Produktionsstandort Marbach eine weitere Großformat-Flachbettstanze Mastercut 145 PER von Bobst installiert. Damit verfügt das Unternehmen in diesem topmodernen, 2007 bezogenen Werk jetzt über insgesamt vier Bobst Hochleistungsstanzen im 6er-Format mit

tragswechsel, die uns die im Arbeitsalltag erforderliche Flexibilität an die Hand geben.« Das alles habe für die Installation einer weiteren Mastercut 145 PER gesprochen.

»Zumindest im Segment der hochauflagen Verpackungen für die Lebensmittelindustrie sehe ich zu dieser Stanze keine Alternative.« Die von Bobst speziell für hohe Produktionsvolumina konzipierte



Die Leopold GmbH Verpackungen hat an ihrem Produktionsstandort Marbach eine weitere Hochleistungs-Flachbettstanze Mastercut 145 PER von Bobst installiert.

Power Register. Die erneute Erweiterung der Kapazität war notwendig geworden, um noch mehr große Auflagen hochwertiger Verpackungen für den hart umkämpften Markt der Lebensmittelindustrie bei maximaler Leistung und Verfügbarkeit herstellen zu können.

»Auf der zuletzt installierten Mastercut 145 PER fahren wir den Großteil der Aufträge bei Geschwindigkeiten zwischen 8.500 und 9.000 Bogen im Dreischichtbetrieb. Das heißt, wir reizen ihre hohe Produktionsleistung voll aus. Es war Zeit, hier unsere Kapazität vor allem für hochvolumige Aufträge aus der Lebensmittelindustrie weiter auszubauen«, skizziert Geschäftsführer Reiner Leopold den Hintergrund der Investitionsentscheidung. Gerade auch bei diesen Aufträgen komme es auf maximale Leistung und Verfügbarkeit der Maschinenteknologie bei gleichzeitig hoher Produktionsqualität an. »Weitere Schlüsselgrößen sind Bedienungs-freundlichkeit und schnelle Auf-

Mastercut 145 PER kombiniert ein topmodernes Anlagensystem mit intelligentem Bogentransport, dem Bogenregistersystem Power Register II, automatischem Palettentransfer und kurzen Rüstzeiten. Das ist das Geheimnis ihrer hohen Produktivität und Zuverlässigkeit bei hoher Qualität im großformatigen Stanzprozess. So ist die Mastercut 145 PER mit Produktionsgeschwindigkeiten bis 9.500 Bogen pro Stunde die schnellste auf dem Markt verfügbare Stanze im 6er-Format. Hinzu kommt ihre Vielseitigkeit: Bei Formaten bis 1.450 x 1.050 mm verarbeitet die Mastercut 145 PER Papier ab einem Flächengewicht von 80 g/m², Karton bis 2.000 g/m² und Wellpappe bis 5 mm Stärke.

➤ www.bobst.com