

Packautomatic verpackt Papierrollen vollautomatisch

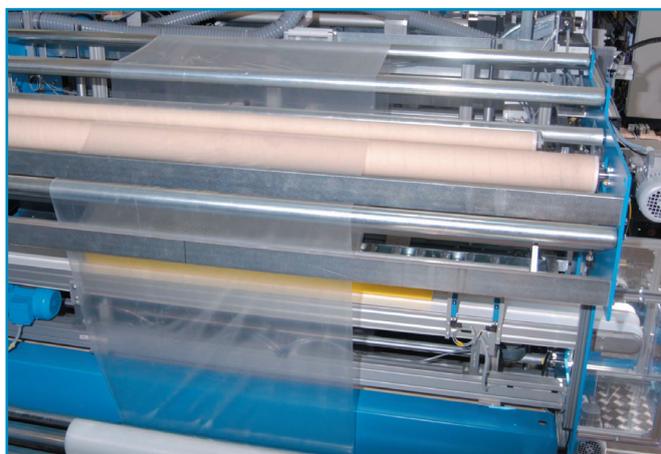
Goebel Schneid- und Wickelsysteme ist ein führender Hersteller von Rollenschneidmaschinen. Zum Produktprogramm des Unternehmens gehören Rollenschneider für die Verarbeitung von Papier, Kunststoff- und Metallfolien.

Die im eigenen Hause entwickelten und gebauten Maschinen erfüllen höchste Ansprüche an Produktion und Zuverlässigkeit. Sie werden für die Verarbeitung von Feinpapieren bis hin zu dickem Karton eingesetzt.

Um die unterschiedlichen Rollen perfekt verpacken zu können, hat Packautomatic, einen neuen Verpackungsautomat entwickelt, der sich flexibel, schnell und effizient den unterschiedlichen Produktionsvorgaben anpasst.

Die Verpackungslinie von Packautomatic automatisiert den Verpackungsvorgang von Papier- und Folienrollen unterschiedlicher Größen und Beschaffenheit.

Von der ursprünglichen Rolle bis hin zur fertig konfektionierten Palette, bewältigt die Maschine vollautomatisch den kompletten Logistikvorgang des Verpackens (Bild 1).



(Bild 1; picture 1)

Zunächst wird die Papierrolle über ein Förderband in die Verpackungsmaschine eingeführt und zentriert und mit einem Barcode in der Innenseite der Kernhülse versehen (Bild 2).

Packautomatic automatically packs paper rolls

Goebel Schneid- und Wickelsysteme is a leading producer of slitter winder machines. Its product range includes slitter winders for the processing of paper, plastic and metal foils.

Developed and produced at home base, the machines are built to meet the toughest requirements of production and the highest in reliability. They are used for the processing of the finest paper up to thick cardboard.

Packautomatic has developed a new packaging automat to perfectly pack each type of roll. It can adapt flexibly, fast and efficiently to the widely differing production specifications.

Packautomatic's packing concept automates the packing procedure for different size and quality paper and foil rolls.

From the original roll to the finished pallet, the machine automatically masters all packing procedure logistics. (picture 1).



(Bild 2; picture 2)

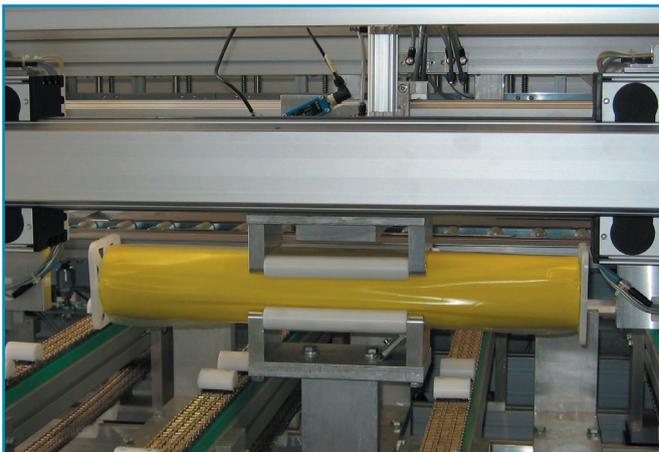
First the paper roll is introduced to and centered over a conveyor in the packaging machine and provided with a bar code on the inside of the core casing (picture 2).

Im nächsten Schritt wird das Produkt in die Banderolierstation befördert, wo die Rolle durch einen Folienvorhang gezogen und im Anschluss verschweißt wird (Bild 3).



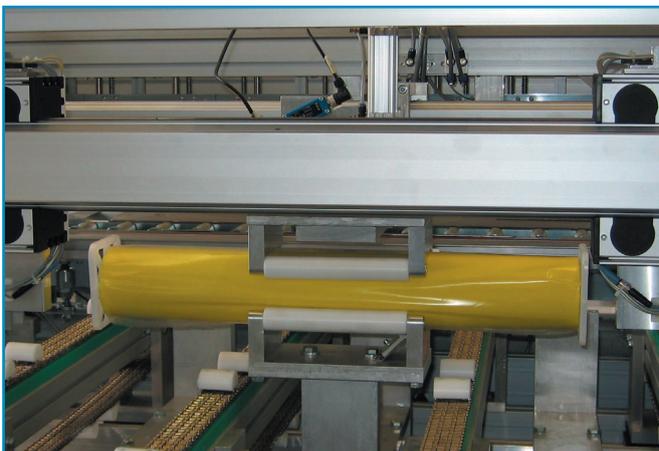
(Bild 3; picture 3)

Die seitlichen Folienüberstände werden anschließend gerafft und in die Kernhülse eingebracht (Bild 4).



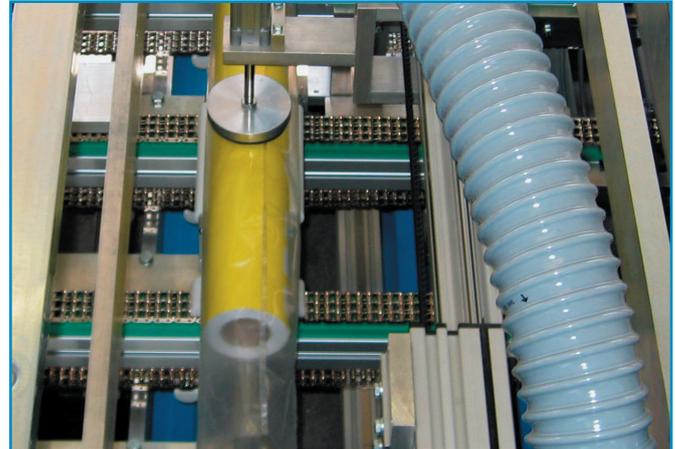
(Bild 5; picture 5)

Anschließend wird die Kernhülse mit Kunststoffstopfen seitlich fixiert, die vollautomatisch und lagerichtig über ein Band zugeführt werden (Bild 5).



(Bild 7; picture 7)

In the next step the product is carried into the band roll station, where the roll is drawn through a foil curtain and finally heat-sealed (picture 3).



(Bild 4; picture 4)

The lateral foil overhangs are then reaped and inserted into the core casing (picture 4).



(Bild 6; picture 6)

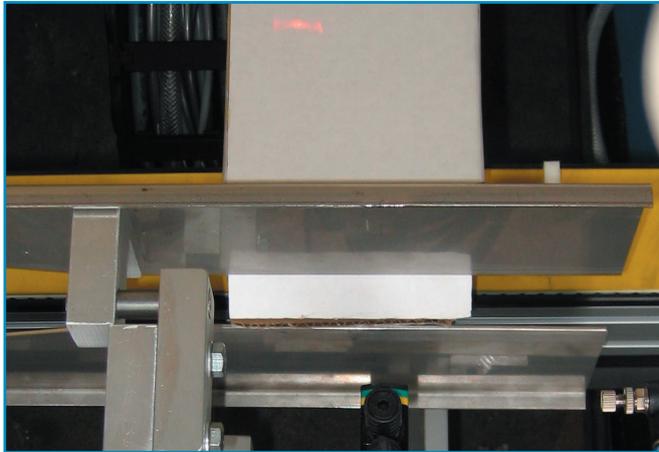
Subsequently, the core casing is laterally fixed with plastic potting, which is automatically fed to the correct position (picture 5).



(Bild 8; picture 8)

Danach wird das Produkt kartoniert, die passenden Kartons aus einem Bevorratungsmagazin entnommen und geöffnet und über die einzelne Rolle gestülpt (Bild 6 & 7).

The product is then fitted into the suitable carton that is taken from stock and opened over each roll (picture 6 & 7).



(Bild 9; picture 9)



(Bild 10; picture 10)

So verpackt, transportiert ein Band das Produkt zur nächsten Station, wo die Kartonlaschen nach innen gefaltet werden und/oder mit Heiß- bzw. Kaltleim verklebt und fixiert werden (Bild 8 & 9).

It is then conveyed to the next station where the cardboard flaps are folded inward and/or affixed with hot or cold glue (picture 8 & 9).

Bevor die verpackte Rolle die Maschine verlässt, wird Sie noch mit einem weiterem Barcodeetikett versehen (Bild 10).

Im letzten Schritt wird die Rolle von einem Greifer aus der Maschine entnommen und auf einer Palette programmgesteuert gestapelt (Bild 11).



(Bild 11; picture 11)

Before the packed roll leaves the machine, it is provided with a bar code label (picture 10).

Last but not least, a programmed gripper takes the roll out of the machine and stacks it on a pallet (picture 11).