

Presseinformation

LogComp zeigt auf der Fach Pack 2007 Systeme für Verpacken, Etikettieren und Transportieren; Halle 4 A, Stand 209

Die **LogComp GmbH** stellt eine Reihe von Neu- und Weiterentwicklungen vor. Die gezeigten Module sind funktionsfähig integriert und erklären damit den wesentlichen Unterschied zum Wettbewerb: die Subsysteme werden von einer gemeinsamen Siemens SPS als Steuerung der Gesamtfunktion betrieben. Durch die Integration der Peripherie, wie z.B. Fördertechnik, Datentechnik, Scanner u.s.w., werden die Schnittstellen minimiert, so dass eine einfache Integration aller Subsysteme in den Gesamtprozess erfolgen kann. Zum Einsatz kommen grundsätzlich auf dem Markt verfügbare industrielle Standardkomponenten (Bild 1).

Ausgestellt wird ein **ColdSeal Verpackungssystem Model 9000-18**. Diese Maschine ist in der Lage, abhängig von der Größe der zu verpackenden Produkte, individuelle Verpackungen herzustellen. Als Verpackungsmaterial kann sowohl kohäsive Wellpappe als auch Luftpolsterfolie eingesetzt werden. Die Innenseite des Materials verklebt nur mit sich selbst und nicht mit der eingelegten Ware, so dass Verpackungen entstehen, die die Ware schützend umgeben und der Inhalt nicht verrutschen kann. Die unterschiedlichen Verpackungslängen benötigen keine Formatumstellung, die Maschine erkennt dies automatisch. Gearbeitet wird mit einer Leistung von 20 Takten/min (Bild 2)

Das **Etikettiersystem Dynamic CSP** ist direkt mit der ColdSeal Maschine verbunden. Die Versandetiketten werden online gedruckt und pneumatisch von oben auf unterschiedlich hohe Sendungen aufgebracht. Bei einem Etikettenformat von DIN A6 beträgt die Leistung 1.200 Takte/min. mit einem Etikettenvorrat von ca. 3.000 Stück/Rolle (Bild 3).

Für den Hochleistungsbereich wird das **Versandetikettiersystem High Performance DSP** vorgestellt. Es arbeitet ebenfalls bei unterschiedlich hohen Versandkartons mit einer Leistung von 1.200 Etiketten pro Stunde. Die Höhe der Kartons darf zwischen 50 und 650 mm variieren und kann in beliebiger Reihenfolge verarbeitet werden. Es kommen Etikettengroßrollen zum Einsatz mit ca. 6.000 Etiketten pro Rolle. Nachdem die Kartons vom Einlaufscanner identifiziert sind, erfolgt nach der Etikettierung eine Plausibilitätskontrolle im Auslauf, um die richtige Etikettenzuordnung zu überprüfen. (Bild 4).

Der Etikettenspender **Collamat 8610** verarbeitet vorgedruckte Etiketten auf unterschiedliche Artikel oder Kartons. Das Aufbringen erfolgt im Durchlauf mit einer Geschwindigkeit von bis zu 50 m/min. Die weiterentwickelten Antriebskonzepte reduzieren die Anzahl beweglicher Teile auf ein Minimum, so dass das System praktisch verschleißfrei mit einer hohen Sicherheit arbeitet. Für die Einstellung der Betriebsparameter ermöglicht das LCD-Display mit Folientastatur eine einfache Bedienung (Bild 5).

Mit unserem Vertriebspartner **Prologis** realisieren wir RFID Lösungen, u.a. zur Erfüllung der METRO Anforderungen. Wir stellen das **RFID Gate SIMATIC RF 600** aus, das im UHF-Bereich arbeitet und sowohl in Europa als auch in Nordamerika eingesetzt werden kann. Es sind bis zu 4 Antennen anschließbar, sowohl das Schreib-Lese-Gerät als auch die Antennen erfüllen die Schutzart IP 65. Durch die hohe Lesegeschwindigkeit von über 1.000 Tags/sec.

werden auch schnell bewegte Tags sicher erfasst. Die Systemintegration erfolgt seriell über Profibus oder Ethernet (Bild 6).

Mit dem Softwaremodul **SendIT** verfügen wir über eine flexible Versandsoftware mit direkter SAP-Integration über den neuen Carrier-Connector. Die modulare Softwarearchitektur ermöglicht eine einfache Integration in kundenspezifische Lösungen. Unterstützt wird eine Vielzahl von Frachtführern und Paketdiensten. Die Bedienung erfolgt über Web-Frontend.

Das komplette Kurvenprogramm der LogComp mit den Bezeichnungen **LCC 080, 100 und 125** wird auf der Fachpack zu sehen sein. Innerhalb eines Kreislaufs integriert, gewährleisten sie den Zu- und Abtransport für das Etikettiersystem (Bild 7).

Die **Wendelkurve LCC 100 HX** hat den Vorteil, neben unterschiedlichen Winkeln auch Höhendifferenzen überbrücken zu können. Nach wie vor wird das Fördergut unter Beibehaltung eines kontinuierlichen Materialflusses lagerichtig und schonend transportiert. Die Steigung am Innenradius darf abhängig vom Fördergut und der Gurtqualität einen Winkel bis zu 20° haben. Aufgrund der Standardisierung und der Modularität aller Teile ist LogComp in der Lage, alle drei Kurvenbaureihen in gewendelter Ausführung zu liefern. Damit hat die LogComp in diesem Marktsegment ein deutliches Alleinstellungsmerkmal (Bild 8).

Der **Kurvengurtförderer LCC 100 SR** verfügt über einen kleinen Innenradius von nur 200 mm. Als 180° Kurve kann er damit besonders platzsparend für Sortierovale, Abkühl- oder Trocknungsschleifen eingesetzt werden. Gleichzeitig verfügt dieser Kurvengurtförderer über alle Vorteile der bewährten Kurvenbaureihe der LogComp (Bild 9).

Für weitere Informationen:

LogComp GmbH
Daimlerring 3
31135 Hildesheim
Tel: 0 51 21 / 2 81 27 31
Fax: 0 51 21 / 2 81 27 59
E-Mail: uwe.schoning@logcomp.de
WEB: www.logcomp.de
Ansprechpartner: Uwe B. Schöning