

Deckel-Tray-Packer mit innovativer Klebetechnik

Kompakter geht's nicht

Der Deckel-Tray-Packer KWH ist bereits werkseitig kompakt gebaut. Was die End-of-Line-Anlage noch raumsparender macht, ist die Integration der gesamten Kartonverklebungstechnik in das Maschinengehäuse, inklusive der Schmelzklebstoffaufbereitung.

Der geringe Platzbedarf des Deckel-Tray-Packers KWH resultiert im Wesentlichen aus seinem U-förmigen Aufbau. Eine Besonderheit der von J+P Maschinenbau angebotenen Maschine ist, dass die Deckel und die Trays jeweils von einem flachen Zuschnitt während des Verpackungsprozesses gefaltet und verklebt werden. Beim Endverschließen der Gebinde kann der Deckel entweder innen (Modell DT) oder außen (Modell TD) liegen. Auf der Fachpack 2015 zeigte der sächsische Mittelständler das DT-Modell des Packers. Verarbeitet wurden Beutel mit einer Müsli-Trockenfrüchtemischung. Die Messemaschine hatte eine Leistung von 120 Beuteln bzw. 15 Kartons pro Minute. Generell umfasst der For-

matbereich der KWH alle national und international handelsüblichen Verpackungsgrößen.

Tankloses Hotmelt-Auftragssystem

In der Maschine kommt das – ebenfalls kompakt gebaute – tanklose Hotmelt-Auftragssystem Problue Liberty von Nordson zum Einsatz. Herzstück des Auftragssystems ist die wie ein Durchlauferhitzer arbeitende Schmelzeinheit. In deren volumenreduziertem Reservoir wird nur die tatsächlich benötigte Klebstoffmenge auf Verarbeitungstemperatur gehalten. Das verkürzt die Auf- und Durchwärmzeiten und verringert die Energiekosten nachhaltig. Die Problue-Liberty-Baureihe umfasst die Modelle 7 und 14, wobei im J+P-Packer die kleine-

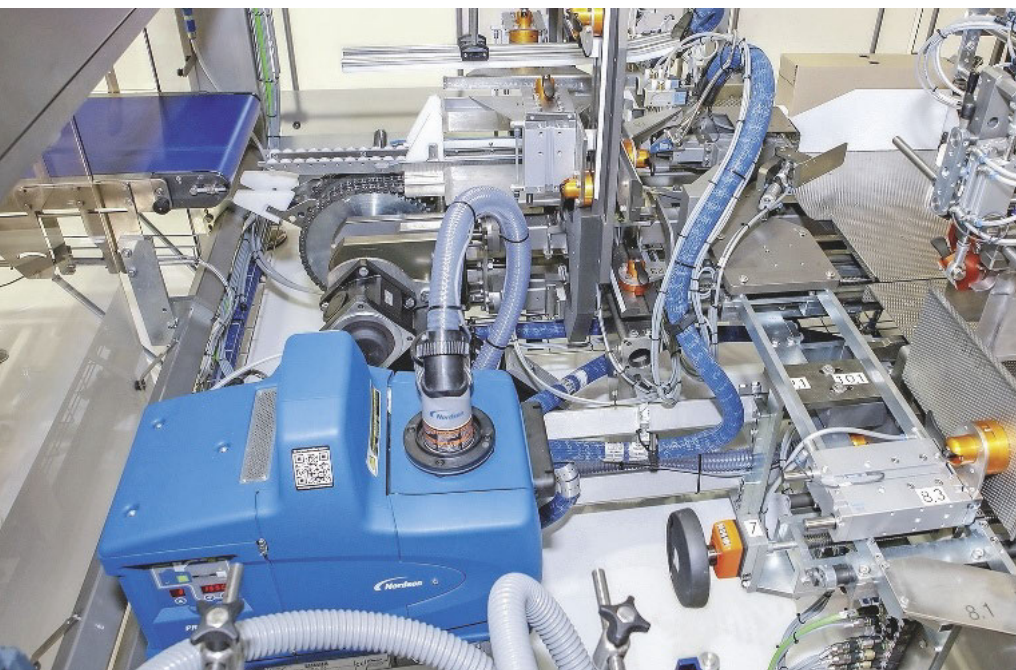


Auf der Fachpack 2015 wurden auf dem Deckel-Tray-Packer KWH-DT Produkte des Bio-Cerealienproduzenten Lebensgarten verpackt. Nach der Fachschau ging die Messemaschine an das Unternehmen. (Foto: Kimberly Wittlieb)

re Variante (Schmelzleistung von 7 kg/h) zur Anwendung kommt. Die Anlagenkonfiguration erlaubt die problemlose Platzierung des Klebstoffauftragssystems in der Maschine – am Boden, mittig zwischen Produkteinlauf und Kartonauslauf. So sind die Zuleitungsschläuche zwischen Melter und Applikatoren extrem kurz. Der Leimförderschlauch ist flexibel in der Mittelachse der Maschine verlegt. Zur Bildung der zweiteiligen Shelf-Ready-Trays sind mehrere Verklebungsprozesse notwendig. Zum einen wird der gefaltete Deckel in sich verleimt, zum anderen werden die Laschen des Bodentrays mithilfe von Hotmelt-Raupen verschlossen, nachdem die verdeckelte Produktgruppierung auf das noch offene Bodentray geschoben wurde. Nicht nur zur Transportsicherung, sondern auch als Originalitätsnachweis werden Deckel und Tray zusätzlich noch durch zwei Klebepunkte fixiert. Aufgrund dieser stabilisierenden Maßnahme können die Gebinde maschinell palettiert werden. Problue Liberty ist ein geschlossenes Auftragsystem. Das verhindert Staub- und Schmutzablagerungen. Weitestgehend ausgeschlossen sind auch Düsenverstopfungen. Weiterer Pluspunkt: Die automatische Heißleimzufuhr minimiert das Verbrennungsrisiko signifikant.

» www.prozesstechnik-online.de

Suchwort: dei0316jpmaschinenbau



Im Deckel-Tray-Packer KWH kommt das tanklose Hotmelt-Auftragssystem Problue Liberty von Nordson zum Einsatz. Herzstück des Auftragssystems ist eine Schmelzeinheit, die wie ein Durchlauferhitzer arbeitet.

(Foto: Kimberly Wittlieb)

Autor

Bernd Neumann
Freier Journalist