



zung der Materialoberfläche kann an den *WWCMR* eine zusätzliche kontaktfreie Vorreinigung angeschlossen werden. Dadurch müssen die Kleberollen nicht so oft gewechselt werden und die Kosten für das Verbrauchsmaterial werden gesenkt.

→ [www.kelva.se](http://www.kelva.se)

**Kroenert Halle 3 Stand B09**  
Auftragstechniken des Herstellers von Maschinen und Anlagen zur Veredelung bahnförmiger Materialien verfolgen das Ziel, die Auftragsstoleranzen weit unter das heute noch übliche Maß reduzieren. In der Trocknung zählt heute nicht mehr der Universal Trockner. Individuelle, auf die Aufgabenstellung zugeschnittene Trocknerlösungen

erhöhen die Effizienz, reduzieren die Energiekosten und die Investitionen. Die Präsenz der *Kroenert-Gruppe* auf der *ICE 2007* ermöglicht allen Interessenten mehr über technologische Grundlagen und Weiterentwicklungen zu erfahren.

→ [www.kroenert.de](http://www.kroenert.de)

**Megapak Halle 3 Stand C17**  
Durch fachkundige Beratung und Kundennähe realisierte das Unternehmen zusammen mit *Thermopack GmbH* in Gaildorf/D, einem Hersteller und Veredler von Folien, für die Beutel und Sackherstellung im Flexodruck, einen neuen Rollenschneider mit 2000 mm Arbeitsbreite.

Dabei handelt es sich um die erste Anlage der Baureihe *TB-3.06*

zur Weiterverarbeitung hochsensibler LLDPE-Folien ab einer Stärke von 15 µm. Besonderheiten dieser Zwei-Spindelmaschine sind z.B. ein neuartiger Klebetisch, speziell konzipiert für das rapportgenaue Stoßverkleben bedruckter Folien. Dabei ermöglicht die in Längsrichtung der Materialbahn frei verstellbare Schneidenut ein genaues und zeiteffizientes Arbeiten. Die Materialbahn wird gemäß den heutigen Hygienestandards über Kopf vom Abwickler in die Schneidmaschine geführt. In die Brückenführung wurde für das Perforieren der Folie eine Kaltnadelwalze integriert. Die motorische Fernverstellung der Kaltnadelwalze erlaubt deren komplettes Wegschwenken von der Materialbahn oder das Eintauchen in

exclusive slitters rewinders

Euromac slitting and rewinding machines are produced for web widths of 500 mm to 6.8 metres, from narrow web applications to primary film slitting through all other flexible packaging slitting processes. All with the same degree of quality, performance and reliability that have distinguished us for almost 40 successful years. Our Client's success makes our own.









**megapak**  
Converting Maschinen  
Exklusivvertretung für Deutschland und Österreich · [www.megapak.de](http://www.megapak.de) · +49 (0) 21 03 90 98 23

Italian Leader Worldwide



SLITTERS REWINDERS

die Materialbahn mit mehr oder weniger Umschlingung.

*Thermopack* verarbeitet Fertigerollenbreiten ab 60 mm bis zur vollen Bahnbreite von 2000 mm. Dies erfordert nicht nur eine sehr flexible Bahnspannungsregelung sondern auch ein recht anspruchsvolles und zugleich stabiles Entladesystem. Ein motorischer Entladewagen entlädt die Fertigerollen in einem automatischen Zyklus als Paket oder auch einzeln und ermöglicht daher eine überdurchschnittlich hohe Produktivität des Rollenschneiders. Ein dem Entladewagen angeschlossener Kipptisch bietet weitere Möglichkeiten beim Umgang mit schwereren Fertigerollen, die stirnseitig z.B. direkt auf Palette gebracht werden sollen.

Die Anlage verfügt standardmäßig über spezielle Kugelfrictionswellen, Kraftmeßdosens zur realen Bahnzugerfassung für jede Aufwickelachse, Laserpointer zu Positionsfindung der Hülsen auf der Wickelwelle sowie einen achslosen und kantengesteuerten Abwickler. Steuerung sowie das HMI stammen von *Siemens*.

→ [www.megapak.de](http://www.megapak.de)

#### **Parkland International**

##### **Halle 3 Stand E01**

Gezeigt wird die erweiterte Produktpalette von Längs- und Kernschneidern sowie Wickelmaschinen. Die neuesten Entwicklungen im Bereich der Kernschneider sind für kleinste Durchmesser bis 12,7 mm ausgelegt. Es werden Längsschneider für den Schmalbahnbereich sowie Duplex-Wickler angeboten. Vorgeführt werden auch die neuesten automatischen sowie digitalen Messer-Positioniersysteme sowie Differentialwickelwellen. Diese Produkte können als Originalteile wie auch als Nachrüstsatz für Maschinen anderer Hersteller erworben werden.

→ [www.parkland-international.com](http://www.parkland-international.com)

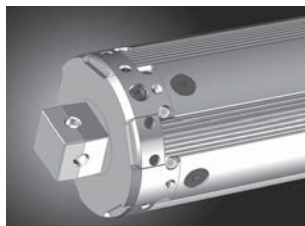
#### **Schlumpf Halle 2 Stand K05**

Der Hersteller von Spannelementen für die Papier- und Folienverarbeitung, präsentiert die *MonoGrip*-Spannwelle für 150 mm und 6"-Hülsen. Die Spannwellen verfügen über einen extrudierten Aluminium-Wellenkörper, dessen Entwicklung mittels FE-Analyse erfolgte. Dadurch wurde es möglich, trotz extrem dünner Wandungen eine hohe Biege- und Torsionssteifigkeit zu erzielen.

Herausragendes Merkmal der

*MonoGrip*-Spannwellen ist das äußerst niedrige Wellengewicht. So wiegt der reine Wellenkörper weniger als 6 kg/m, mit Schläuchen und Spannsegmenten sind es rund 9 kg/m. Selbst mit kundenspezifischen Wellenzapfen aus Stahl wiegt eine 2000 mm lange Welle nur etwa 20 kg und liegt damit noch unterhalb der heute in vielen Ländern geltenden Gewichtsgrenzen für manuelles Handling.

Was viele Spannwellen nicht können, ist für *MonoGrip*-Wellen selbstverständlich: Dank einem großen Spannbereich von 10 mm im Durchmesser spannen sie Hül-



sen mit 150 mm und solche mit 6" (152,4 mm) Innendurchmesser in gleicher Weise sicher und zuverlässig. Bei Bedarf kann mit zusätzlichen Zentrierleisten eine mechanische Zentrierung der Hülse erreicht werden. Das *Easy-Service*-Konzept von *Schlumpf* erlaubt darüber hinaus sämtliche Wartungsarbeiten sowie das Auswechseln von Luftschläuchen mit wenig Aufwand und ohne Entfernen der Zapfen rasch von außen durchzuführen.

Neben der breiten Palette an Spannwellen, Spanndornen und Klapplagern zeigt *Schlumpf* auf der ICE erstmals in Deutschland verschiedene Typen von Rollenhandlingsgeräten der Tochterfirma *Schlumpf Inc.*

→ [www.schlumpf-ag.com](http://www.schlumpf-ag.com)

#### **Soma Engineering**

##### **Halle 3 Stand B11**

Die neueste Version des Rollenschneiders *Venus II*, eine Hochleistungsmaschine mit Servoantrieb, stellt eine wirtschaftliche Lösung für alle Schneid- und Wickelaufgaben für eine Vielzahl von Substraten dar. Gezeigt wird eine Ausführung mit neuester Scanner-Technologie zum Schutz der Wickelbereiche, die mit einem Rollenentladesystem sowie einem externen System zur Beschnittbeseitigung von *Kongskilde* ausgerüstet ist.

→ [www.soma-eng.com](http://www.soma-eng.com)

#### **Ungricht Halle 3 Stand A03**

Der seit Jahrzehnten etablierte Walzenhersteller für den Tiefdruck sowie die Converting- und Coating-Industrie zählt mit seinen innovativen Produkten und Lösungen zu den weltweit führenden Anbietern. In einem vollstufigen Workflow – von der Stahlkernfertigung über den Galvanoprozeß, die Keramikbeschichtung und Oberflächenbearbeitung bis zur hochwertigen Gravur – werden Walzen in Arbeitsbreiten bis zu 6000 mm hergestellt. Eine Grundlage für die erfolgreichen Produkte ist die enge und gezielte Zusammenarbeit mit



für Laboranlagen bzw. Bänderwalzen für Fertigungsanlagen können Kunden schnell gezielte Erkenntnisse über optimale Gravurparameter für die Herstellung von Produktionswalzen gewinnen.

Erfahrene und gut geschulte Vertriebsmitarbeiter gewährleisten eine umfangreiche, bedarfsorientierte und gezielte Kundenberatung. Der steigenden Nachfrage nach Walzen für Spezialanwendungen wurde *Ungricht* in den Jahren 2004–2006 durch eine Vielzahl richtungweisender Investitionen gerecht. Dabei gewährleistet modernste Technologie höchste Präzi-



den Produzenten von Maschinen und Anlagenbauern in der Beschichtungsbranche.

Zur Umsetzung unterschiedlicher Spezifikationen stehen dem Kunden für die Walzengravur insgesamt vier Verfahren zur Verfügung: die mechanische Gravur (Mollette), die elektromechanische Gravur (Diamantstichel), die Kombination von Lasergravur und Ätzverfahren sowie die Laserdirektgravur. Damit können Rasterfeinheiten von 6–180 L/cm hergestellt werden. Die Laserdirektgravur ermöglicht Rasterweiten bis 300 L/cm; bei Keramikrasterwalzen gehören 400 L/cm mittlerweile zum Standardangebot. Abgestimmt auf Bedruckstoff, Beschichtungsmedium, Maschinenparameter und Applizierverfahren werden Walzen zur Übertragung von Auftragsgewichten von 0,1–80 g/m<sup>2</sup> gefertigt. Mit Hilfe kostengünstiger Testwalzen

sion und Wiederholgenauigkeit bei Gravur und Oberflächenbearbeitung der Walzen. Der Einsatz hochwertiger Werkstoffe trägt zur optimalen Walzenkonstruktion bei und sorgt für eine lange Lebensdauer.

*Ungricht* ist einer der wenigen Hersteller, die ein solch breites Spektrum an unterschiedlichen Walzen für die Beschichtung von Papier-, Folien-, Alufolien- oder Kaschierverbunden anbieten können. Daneben gehören Druck-, Präge-/Mikroprägewalzen, Dosier-, Kaschier-, Heiz- und Kühlwalzen, Hochglanz- und Mattwalzen, sowie technische Spezialwalzen zum Produktionsprogramm. Dieser Bandbreite wird das Unternehmen auch durch seine Messepräsenz gerecht: In Jahr 2007 ist man weltweit auf über 20 Leitmesse für unterschiedlichste Industriebereiche vertreten.

→ [www.ungricht.de](http://www.ungricht.de)

