

Pressemitteilung

PE-Extrusionslinie von Raumaster Paper und Extron-Mecanor bei Metsä Board Husum gestartet

Metsä Board Husum ist mit dem Start einer neuen PE-Beschichtungslinie in die Becherkartonbranche eingestiegen. Die jährliche Linienkapazität beträgt 100 000 t PE-beschichteten Faltschachtelkartons aus frischer Waldholzfaser.

Die Hauptlieferanten dieser neuen Extrusionslinie waren Raumaster Paper und Extron-Mecanor.

Der Lieferumfang besteht aus einer 3,5 m breiten Extrusionsbeschichtungslinie inklusive automatischem Tambourlager und Rollenschneider sowie allen Wickelvorrichtungen und kompletter Papierbahnkontrolle von der Ab- bis zur Aufwicklung. Die Quattroll-Produktlinie der Raumaster Paper ist für ihre schnellen Rollenschneider, Wende-Abwickler und Pope-Wickler bekannt, die effiziente Lösungen zur Kapazitäts- und Qualitätssteigerung bieten. Raumaster Paper lieferte ebenso das Rollentransportsystem zur Handhabung des Kartonrollenflusses vom Lager zur Beschichtungslinie und vom Rollenschneider zurück ins Lager sowie zur Verpackung. Die Stromzufuhr inklusive Antrieben, Automatisierung und Sicherheitsausrüstung gehören ebenso zum Umfang der in Rauma, Westfinnland ansässigen Firma.

Extron-Mecanor zeichnet für die Extruder und Laminierungsstationen, die Granulatzufuhr und Dosierungseinrichtungen sowie die Vor- und Nachbehandlungseinheiten verantwortlich.

Die gesamte Produktionslinie wurde von Raumaster Paper in die bestehenden Fazilitäten der Fabrik Husum installiert. Die Linie passt gut in das Warenkonzept des Lieferanten, der umfangreiche Erfahrung im Bereich der Kartonverarbeitungsmaschinerie vorzuweisen hat. Dies hat wesentlich zur Gestaltung eines produktiven und modernen Standortes, der allen gängigen Sicherheitsvorschriften entspricht, beigetragen.

Die folgenden Hauptkomponenten kamen zum Einsatz:

Wende-Abwickler

Der Abwickler macht bei voller Fahrt einen fliegenden Spleiß auf die beinahe 7t schwere Kartonrolle. Um strapaziöse manuelle Arbeitsschritte zu verringern, werden die bis zu 40 kg schweren leeren Hülsen automatisch entfernt.

Pope-Roller

Der Aufwickler ist mit einer linear belasteten Walzenspaltkontrolle für die beschichteten Mutterrollen ausgestattet. Der fliegende Spleiß wird mit dem Abwickler und der Kartonbahn synchronisiert. Die Tambourkerne werden automatisch aus dem dafür konzipierten Tambourkernlager nachgeladen.

Tambourkernhandlung

Ein patentiertes System säubert und führt die Tambourkerne automatisch vom Rollenschneider ins Tambourkernlager am Pope-Roller zurück.

Tambourlager

Von der Anhaltestation nach dem Pope-Roller werden die vollen Tamboure in das Tambourlager überführt. Von dort werden sie automatisch zur Abwicklung vor dem Rollenschneider weitergeleitet.

Rollenschneider

Dank automatischen Rollenwechsels können zu spleißende Tamboure zügig ausgetauscht werden. Der Tambourkern wird ins Tambourkernlager gehoben und zum Pope-Roller zurücktransportiert.

- Automatische Messerpositionierung: Das Produktionsmanagementsystem übermittelt die erforderliche Rollenbreite an ein automatisches Messerpositionierungssystem.
- Schnittstaubbeseitigung: Ober- und Untermesser sind mit individuellen Staubkappen ausgestattet, die mit einer Entstaubungsanlage verbunden sind.
- System zur Randstreifenbehandlung: Die Randstreifen der Extruderlinie und des Rollenschneiders werden in eine Abfallpresse transportiert
- Automatisches Laden und Kleben von Hülsen: Die Hülsen werden vom Hülsenhandhabungssystem auf den Hülsentisch und von dort auf einen Transporter geladen. Während die Hülsen zum Rollenschneider transportiert werden, wird Klebstoff aufgetragen.
- Automatische Endverleimung: Während der Haltesequenz des Rollenschneiders wird zur Verleimung des Rollenenendes automatisch Klebstoff auf die Papierbahn aufgetragen.
- Automatisches Halten und Setwechseln: Der Rollenschneider wird automatisch gemäß Rollendurchmesser oder -länge angehalten. Am Ende der Haltesequenz können die schmaleren Rollen bei Bedarf zu Sets kombiniert werden.

Rollhandhabungssystem

Vor der Beschichtung werden die Tamboure vom Lager in den Wende-Abwickler geladen und vor dem Erreichen der Abwicklungszone in die erforderliche Lage gedreht. Sie werden mittig zur Laminierungslinie vor den Abwickler positioniert. Der fliegende Spleiß kann von unten oder von oben getätigt werden.

Nach dem Schneiden werden die geschnittenen Kundenrollen herabgelassen und gestoppt. Nach automatischer Separation und Kennzeichnung werden sie von Transportern zur Verpackung überführt.

Sicherheitssysteme

Beschichtungslinie, Rollenschneider und Rollenhandhabungssystem sind mit effektiven Sicherheitsvorkehrungen ausgestattet, u. A. Zäunen und Toren mit elektrischen Sicherheitsmatten und Lichtschranken. Aktivierungen der Sicherheitsausrüstung werden auf den Bedienerdisplays angezeigt.

Automation

Raumaster Paper lieferte die komplette Elektrifizierung inklusive Schaltanlagen, MCC-Schränke, Sektionsantriebe und Kontrollsysteme. Die Kommunikation mit vorhandenen anderen Systemen sowie den Bedienerstationen garantiert eine umfassende Informationsversorgung der Produktion.

Raumaster Paper zusammen mit fipptec sind auf der Zellcheming Expo auf Stand F29 in Halle 4 der Messe Frankfurt vertreten. Sprechen Sie dort die Spezialisten direkt an!

Kontakt in Deutschland: fipptec, Dr. U. Weise, Tel. +49-15222-965349
info@fipptec.com, www.raumasterpaper.fi

