



Aktuell & **INFO**rmiert

Ausgabe Nr. 5
Jahrgang 2010

AUTOMATION

REFERENZ "HYBRID 90-2"



TAMPODRUCKMASCHINEN
LASERSYSTEME
AUTOMATIONEN

"Hybrid 90-2" ersetzt bis zu 5 konventionelle Tampondruckmaschinen

Vom Barcode direkt zum Druckbild - 100% Auftragsdaten-Sicherheit

Reduziert Personal und damit Produktionskosten

technologies for your future
made in germany

ORIGINAL

TAMPOPRINT

Tampondruckmaschinen
ALFALAS® Lasersysteme
Automationen



Abb.: Die „Hybrid 90-2“ Zweifarbentampondruckmaschine wird zur Zweiseiten-Bedruckung eingesetzt

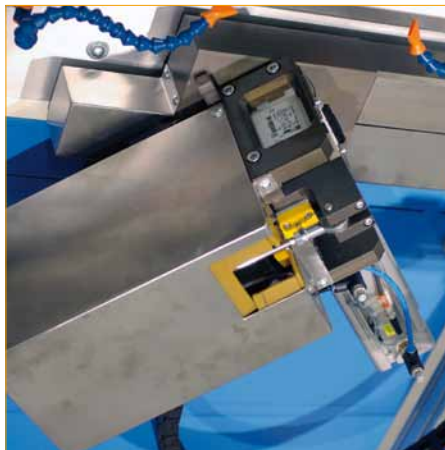


Abb.: Die Dreheinrichtung positioniert die Gehäuse automatisch korrekt für den Zweiseiten-Tampondruck

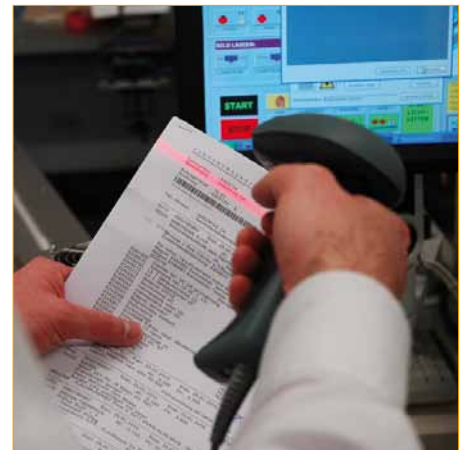


Abb.: Einlesen des Barcodes von den Auftragspapieren an der Maschinensteuerung

Leistungsmerkmale in Kürze:

Hybrid 90-2

Leistung:
ca. 720 Stück/h

Druckgut:
Schaltergehäuse

Farb-/Rakelkopf:
Ø 2 x 90 mm

Anzahl der Farben:
1

Druckbildgröße:
Ø max. 85 mm

Druckbild Anzahl:
je 1 Druckbild auf 2 Gehäuseseiten

Klischeefertigung:
integriert

Abmessungen (Breite x Tiefe x Höhe):
1.034 (1.390*) x 1.415 x 1.927 mm

*= Platzbedarf inkl. Bildschirm

Highlights:

- Barcodeleser mit direkter Anbindung an SAP
- Drehkinematik für Werkstückaufnahme
- Klischeeherstellung integriert
- Klischeegravur mittels ALFALAS® Lasersystem

Vorteile:

- Nur noch eine Bedienperson
- Dank Barcodeleser und SAP: 100% Datensicherheit
- Minimierte Rüstzeiten

Händler:

Hybrid ersetzt fünf konventionelle Tampondruckmaschinen

Während die größeren Lose am Ende konventioneller Montagelinien mit üblichen Tampondruckmaschinen gekennzeichnet werden, hat sich ABB bei den kleineren Serien für den Einsatz einer speziellen Technologie von TAMPOPRINT® entschieden: Eine Tampondruckmaschine mit zwei Druckwerken und integrierter Klischeefertigung per Lasergravur patentiert, Typ "Hybrid 90-2". Sie ersetzt die bis dato eingesetzten fünf konventionellen Maschinen.

Technik

Statt für jedes Druckbild ein klassisches Klischee herzustellen, einzulagern und bei Bedarf auf der Maschine zu rüsten, hält die "Hybrid-90-2" üblicherweise alle Druckbilder als Datensatz in der Steuerung vor. In der ABB-Anwendung wurde davon abweichend die direkte Kopplung zu SAP realisiert. Die Auftragspapiere enthalten einen Barcode, den die Steuerung liest und das entsprechende Druckbild über das zentrale ERP abrufen. Mehr als 1.000 Druckbilder sind hier hinterlegt. Für jeden Auftrag wird innerhalb der Maschine aus einem Klischeeband ein neues Klischee gelasert, anschließend startet automatisch der Druckvorgang. Das Lasern – und damit die gesamte Rüstzeit – dauert je nach Komplexität des Druckbildes insgesamt maximal 4 Minuten für beide Seiten. Rund 8.000 dieser Kleinaufträge pro Jahr hieß bis dato, 8.000 Mal Filmvorlagen erstellen, Klischee herstellen, Klischee wechseln, Passer einstellen, Reinigen, Aus- und Einlagern. Dafür waren fünf Maschinen eingesetzt. Das bedeutete nicht nur hohen Aufwand und entsprechende Kosten, es belastete auch die Mitarbeiter, allein schon wegen des unvermeidlichen Schmutzes. Fehler durch Einlegen falscher Klischees, bei der enormen Variantenzahl ein nicht zu unterschätzendes Problem, sind hier ausgeschlossen. Und dank Barcodeleser und direkter Anbindung an SAP sind auch Falscheingaben an der Maschinensteuerung, wie Zahlendreher, nicht möglich.

Der Trick mit dem Dreh

Standardmäßig kann die "Hybrid 90-2" Tampondruckmaschine zweifarbiger drucken. ABB nutzt jedoch nur den einfarbigen Druck – den allerdings mit unterschiedlichen Druckbildern auf zwei Gehäuseseiten in einem Durchgang.

Der Ablauf: Der Maschinenbediener legt ein Gehäuse in die Drehhalterung ein, das erste Druckwerk bedruckt die eine Seite. Anschließend wird das Gehäuse automatisch um 90 Grad gedreht und auf der zweiten Seite bedruckt. Das Teil wird entnommen und auf einem Förderband abgelegt.

Obwohl nur einfarbig gedruckt wird, weisen die meisten Schalter das leuchtend rote ABB-Logo auf der Vorderseite auf. Das wird in einem Thermostransferdruck direkt neben der Tampondruckmaschine aufgebracht. Die Maschine wird vom gleichen Mitarbeiter mitbedient. Eine automatisierte Verklebung und Beladung der beiden Maschinen ist sicher möglich, rechnet sich aufgrund der geringen Stückzahlen aber nicht. Auch so sind die Effekte beeindruckend: Bislang waren drei bis vier Mitarbeiter unter eher unangenehmen Arbeitsbedingungen beschäftigt, heute arbeitet eine Person an einem sauberen Arbeitsplatz.

ERSCHIENEN IM "Kunststoff Magazin" (Auszug),
Hoppenstedt Publishing GmbH
Autor: Meinolf Droege



TAMPOPRINT® AG

Lingwiesenstraße 1
70825 Kornthal-Münchingen, GERMANY
☎ +49 7150 928-0
Fax: +49 7150 928-400
E-Mail: info@tampoprint.de
"Ventes et Affaires Françaises"
☎ +49 7150 928-144
Fax: +49 7150 928-432
E-Mail: ventes@tampoprint.de
http: www.tampoprint.de

TAMPOPRINT® INTERNATIONAL CORP.

1400 26th Street, Vero Beach, FL 32960, USA
☎ +1 772 778-8896, 800 810-8896
Fax: +1 772 778-8289
E-Mail: sales@tampoprint.com
http: www.tampoprint.com

TAMPOPRINT® IBERIA S.A.U.

c/Caspe 127-135 local B, 08013 Barcelona, SPAIN
☎ +34 93 2327161
Fax: +34 93 2471500
E-Mail: tampoprint@tampoprint.es
http: www.tampoprint.es

ORIGINAL

TAMPOPRINT®

Die Wiedergabe von Warenbezeichnungen oder Marken in diesem Prospekt berechtigt auch ohne besondere Kennzeichnung nicht zu der Annahme, dass solche Namen oder Zeichen im Sinne des Markengesetzes als frei zu betrachten wären und daher von jedermann frei benutzt werden dürfen. Die Rechte verbleiben bei ihren jeweiligen Inhabern. TAMPOPRINT®-Produkte werden laufend nach dem neuesten Stand der Technik weiterentwickelt. Abbildungen und Beschreibungen sind deshalb unverbindlich. Unsere Maschinen werden nach den derzeit gültigen europäischen Maschinenrichtlinien, sowie den europäischen Produktnormen EN 1010 - 1 und EN 1010 - 2 gefertigt.

Änderungen vorbehalten! ©Copyright