



Die Conslit wurde komplett modernisiert.

Flexibilität gestalten

Bestseller reloaded

Seit über 90 Jahren fertigt die Kampf Schneid- und Wickeltechnik GmbH & Co. KG hoch spezialisierte Maschinen für die Herstellung und Verarbeitung unterschiedlichster bahnförmiger Materialien. Eine Marktanalyse hinsichtlich der zukünftigen Anforderungen an die Schneid- und Wickeltechnik für die Converterindustrie bestärkte Kampf, das speziell für kleinere und mittelgroße Folienverarbeiter universell einsetzbare Modell der Conslit zu modernisieren und mit Ausstattungsmerkmalen zu versehen, die die Flexibilität des Kunden erhöhen. Dr. Kerstin Graf von PackMittel sprach mit Oliver Conrad, Sales Manager Converting Machinery, über das modernisierte Konzept.

PackMittel: Conslit – ein Name mit einem hohen Bekanntheitsgrad im Bereich der Wickeltechnik!

Oliver Conrad: Die Conslit-Baureihe hat eine lange Tradition. Wir haben 1992 mit der Conslit 16/06 begonnen. Sie war Nachfolgerin der in den 1970er und 1980er Jahren gebauten (und heute häufig noch bei Kunden laufenden) KS 106. 2001 folgte zur K in Dusseldorf die Conslit II, und 2009 wurde auf der ICE in München die Conslit III vorgestellt.

PackMittel: Das Conslit-Konzept hat sich also am Markt etabliert?

Conrad: Ja. Bisher wurden weltweit fast 700 Conslits verkauft und sind in vollem Einsatz. Daran ist erkennbar, dass es sich dabei um ein am Markt bewährtes und gern eingesetztes Konzept handelt. Dabei wird das Konzept gemeinsam mit unseren Kunden weiterentwickelt – etwa mit der Conslit II und Conslit III. So vielfältig wie die Kundenanforderungen sind, so vielfältig sind auch die Lösungskonzepte, die wir

entwickelt haben. Jede Maschine, die unser Haus verlässt, ist in ihrer Ausstattung und in ihren Leistungsparametern auf das Produktionsprogramm und die Abläufe beim Kunden abgestimmt.

PackMittel: Nun stellen Sie auf der Drupa die neue Conslit vor?

Conrad: Ja, die Conslit, die wir jetzt zur Drupa präsentieren, ist Ausdruck der Kontinuität, die wir mit diesem Konzept besitzen und weiter-

Static
Control
4 YOU

ELEKTROSTATISCHE ENTLADE SYSTEME

www.hildebrand-technology.com

hildebrand
TECHNOLOGY

Oliver Conrad erklärt das Bedienportal der Conslit.



führen. Sie ist eine Überarbeitung und Optimierung des bewährten Designs, welches die Conslit 16/06 und die Conslit II ersetzen wird und darüber hinaus noch erhöhte Leistungsparameter bietet. Bei der neuen Maschine war uns wichtig, Informationen und Erfahrungen

„Die Conslit ist für einen breiten Kundenbereich interessant.“

unserer Kunden aus vielen Service- und Beratungsgesprächen einfließen zu lassen und in das bewährte Maschinenkonzept zu überführen.

PackMittel: Wodurch ist das modernisierte Konzept gekennzeichnet?

Conrad: Die Besonderheit der neuen Conslit ist ihr modularer Aufbau. Sie ist ein Allrounder und sehr flexibel in der Ausstattung. Durch unterschiedliche Ab- und Aufwickelmodule können wir die Maschine auf den Mutter- und Fertigungsdurchmesser unserer Kunden abstimmen. Flexible Schneidmodule sorgen a) für ein be-

darfsgerechtes Schneidsystem und b) für ein schnelles Umrüsten. Schließlich gibt es verschiedene Möglichkeiten, das Handling der Fertigung zu gestalten – vom einfachen Entnahmeständer bis zum Kippstisch, der die fertigen Rollen gleich zur Verpackung weiterfordert. In der neuen Maschine ist dabei modernste Technik verbaut, vor allem gibt es Modernisierungen in Elektronik und Pneumatik. Und wir haben unseren Kunden zugehört und bessere Ablagemöglichkeiten geschaffen.

PackMittel: Ist das Konzept erweiterbar?

Conrad: Wenn die Maschine unsere Produktionshalle verlässt, ist das Konzept nicht abgeschlossen, denn schließlich ändern sich auch die Anforderungen, die an unsere Kunden gestellt werden. Und das ist bei einer Maschine, die mehrere Jahrzehnte laufen wird, sehr wichtig. So können beispielsweise Perforationseinrichtungen oder Inspektionssysteme auch im Nachhinein in die Maschine integriert werden.

PackMittel: Für welche Zielgruppe ist die Conslit interessant?

Conrad: Die Conslit ist für einen breiten Kundenbereich interessant. Sie kann bei einem „kleinen“ Converter als Stand-alone-Maschine ebenso eingesetzt werden wie bei großen Fo-

lienherstellern, wo sie dann in Convertingketten integriert ist.

PackMittel: Welchen Mehrwert bieten Sie mit der Conslit Ihren Kunden?

Conrad: Mit der Conslit haben unsere Kunden die Möglichkeit, sich universell für ihre Märkte und der zu verarbeitenden Materialien zu „rüsten“. Es können Standard- und Spezialfolien zuverlässig und effizient verarbeitet werden. Bei der Bearbeitung von Großaufträgen können unsere Kunden mit hohen Verarbeitungsgeschwindigkeiten von bis zu 800 m/min arbeiten. Gleichsam bieten wir aber mit der Conslit eine Maschine, die in kurzer Zeit umrüstbar ist und damit auch für die Verarbeitung von kleinen Losgrößen geeignet ist. Damit ermöglichen wir unseren Kunden größte Flexibilität. Die reine Maschinengeschwindigkeit ist ja nur die halbe Wahrheit. Die tatsächliche Effizienz in der Produktion zählt für unsere Kunden.

PackMittel: Wie bedienfreundlich ist die neue Conslit?

Conrad: Die Bedienung ist bei der Conslit aufgrund der guten Erfahrungen in anderen Maschinen verbessert worden. Erreicht wurde das z.B. durch die neue Benutzeroberfläche mit modular aufgebauten Menüs und unserer 2-Touch Navigation. Alle notwendigen Befehle

„Die Maschinenausführung ist insgesamt übersichtlicher gestaltet und einfacher rüst- und bedienbar – ohne Vernachlässigung der Sicherheitsaspekte.“

sind auf der Bedienoberfläche mit nur zwei Bildschirm-Berührungen erreichbar. Die Maschinenausführung ist insgesamt übersichtlicher gestaltet und einfacher rüst- und bedienbar – ohne Vernachlässigung der Sicherheitsaspekte. Eine wesentlich bessere Schutzvorrichtung der Schneidpartie gehört ebenso dazu wie eine Öffnung in der Laufbühne zum besseren Einziehen des Materials oder Werkzeugablagen, damit alles griffbereit ist.

PackMittel: Welche Materialien können verarbeitet werden?

Conrad: Die Anforderungen und die Bandbreite der zu verarbeitenden Materialien auf dem Papier und Folie verarbeitenden Markt sind sehr heterogen. Die traditionellen Materialien, beispielsweise Verpackungen aus der Lebensmittelindustrie wie Milchkartons oder Chipstuten, werden durch neue technische Folien ergänzt. Dafür gibt es bei Kampf auch teilweise sehr spezielle Maschinen wie die Conslit III oder die Microslit, die spezifisch für ein besonderes Material vorbereitet werden. Die Conslit hingegen ist der Allrounder. Von der transparenten Monofolie über bedruckte Kunststoff-Lamine bis hin zu Aluminium-Verbunden lassen sich mit der Conslit schneiden – und das in Breiten bis zu 2050 mm.

PackMittel: Wie entwickelt sich der Markt im Bereich der Wickeltechnik?

Conrad: Die Entwicklung der Maschinen geht eindeutig in die Richtung, dem Kunden die

größte Flexibilität anzubieten. Der Kunde muss in der Lage sein, schnell auf Veränderungen des Marktes zu reagieren. Die Ausstattungsmerkmale der Maschine müssen diese Forderungen gewährleisten. Kleine wie große Schnittbreiten und schnelle Materialwechsel müssen gewährleistet sein. Dabei werden die Materialien immer dünner, wodurch die Anforderungen an die Regelungstechnik in der Schneidmaschine steigen. Ebenso nehmen die Arbeitsbreiten von Kaschieranlagen und Druckmaschinen weiter zu; größere Durchmesser können hergestellt werden. Das reduziert Wechselzeiten. Die Conslit 16/06 hatte beispielsweise eine Arbeitsbreite von 1,65 m. Heute produzieren wir für den Convertingmarkt Spindelmaschinen bis 2,25 m und können damit auch breitere Folien als früher problemlos verarbeiten. Wir passen unsere Maschinenbreiten also stets den Materialdimensionen an, die auf dem Markt benötigt werden.

PackMittel: Sie verfügen über ein eigenes Technikum. Wie profitieren die Kunden davon?

Conrad: Das Technikum dient in erster Linie dazu, dass Kunden ihr eigenes Material auf unseren Maschinen testschneiden können. Das ist ein echter Vorteil, denn wir müssen nicht auf Maschinen zurückgreifen, die gerade hergestellt werden, sondern halten stets Maschinen für spezifische Tests vor. Gemeinsam gewinnen wir so Erkenntnisse, welche Konfiguration die beste ist. Dann kommt es auch vor, dass wir Schnitte unter dem Mikroskop analysieren und

so die richtigen Parameter ermitteln können. Auch können wir hier z.B. Bediener unserer Kunden schulen oder interessierte Schulklassen an die Schneid- und Wickeltechnik heranzuführen. Damit auch zukünftig Nachwuchskräfte unseren Kunden zur Seite stehen können.

PackMittel: Wie gewährleisten Sie als Maschinenbauer eine hohe Verfügbarkeit?

Conrad: Eine hohe Verfügbarkeit ergibt sich im Wesentlichen aus zwei Komponenten: einem grundsoliden Maschinenkonzept und einem reaktionsschnellen Service. Von der soliden Bauart der Conslit kann sich jeder Kunde überzeugen. Als Ergänzung unseres bisherigen Services haben wir das Kampf Service Portal – kurz KSP – entwickelt. Dabei handelt es sich um ein Diagnose-Tool, mittels dessen wir unsere Kunden bei Bedarf auch ohne physische Anwesenheit eines Servicetechnikers unterstützen können.

„Von der soliden Bauart der Conslit kann sich jeder Kunde überzeugen.“

nen – und das dank unserer weltweiten Niederlassungen und Servicestützpunkte rund um die Uhr an sieben Tagen die Woche.

PackMittel: Wie funktioniert das Portal?

Conrad: Hat der Kunde beispielsweise ein Problem, führt er direkt vom Maschinen-PC eine Service-Anforderung aus. Der Service-Techniker bei Kampf kann mittels DSL unmittelbar auf die Parameter der Maschine zugreifen und Probleme gemeinsam mit dem Bediener diagnostizieren und analysieren. Probleme können schneller behoben und so die hohe Verfügbarkeit der Maschine gewährleistet werden. Und das bei geringeren Kosten, weil häufig die Anreise entfallen kann.

PackMittel: Haben Sie schon ein Feedback zur neuen Conslit erhalten?

Conrad: Die ersten Feedbacks, die wir erhalten haben, sind sehr positiv. Jetzt sind wir auf die Resonanz auf der Drupa gespannt und freuen uns auf viele Gespräche.

PackMittel: Viel Erfolg. Wir werden das mit großem Interesse verfolgen.

- | | |
|------------------------------|------------------------------------|
| • Material: | Verpackungsfolien, Papiere, Lamine |
| • Materialbreite: | 1050 / 1450 / 1750 / 2050 mm |
| • Originalrollendurchmesser: | max. 1000 mm / max. 1300 mm |
| • Fertigrollendurchmesser: | max. 600 mm / max. 800 mm |
| • Schneidsystem: | Rasierklingschnitt, Scherenschnitt |
| • Schnittbreite: | ≥25 mm |
| • Wickelhülsen: | alle handelsüblichen Größen |
| • Maschinengeschwindigkeit: | max. 800 m/min |