OSKAR

OSKAR 208 und 400 saugen Seitenstreifen aus silikonisiertem Papier und PET-Linern direkt am Längsschneider ab. Sie zerkleinern die Streifen, damit mehr Material in den Sammelsack passt.



Toepassing en uitrusting

Bedrijfsonderdeel	**Converting**
Toepassingen	**Etiketten-Converting, Umspulen / Slitting**

Beschrijving

Seitenstreifen absaugen. Mehr Material pro Sack sammeln.

OSKAR 208 und 400 führen klebstofffreie Seitenstreifen beim Längsschneiden in der Etikettenproduktion ab. Das Schneidwerk verarbeitet auch reißfeste Liner, etwa aus silikonisiertem Papier oder PET-Folie.

Zwei Motoren vom Längsschneider bis zum Sammelsack

Ein Motor treibt das Gebläse an. Es erzeugt den Unterdruck, der die Seitenstreifen unmittelbar am Längsschneider erfasst. Ein zweiter Motor treibt das Schneidwerk an und zerkleinert die fortlaufenden Streifen. Der Luftstrom bläst die kurzen Stücke anschließend in den Sammelsack.

Die kurzen Stücke lassen sich dichter sammeln. So passt bei gleicher Sackgröße mehr Material hinein, und das Team muss den Sack seltener wechseln.

OSKAR im EinsatzSee OSKAR in actionOSKAR w akcjiOSKAR in actieOSKAR en actionOSKAR in azioneOSKAR en acciónOSKAR iş başında OSKAR

Produktfilm mit englischer TonspurFilm produktowy z angielską ścieżką dźwiękowąProductvideo met Engelse audioVidéo de présentation avec piste audio en anglaisVideo di presentazione con audio in ingleseVídeo de presentación con audio en inglésİngilizce seslendirmeli ürün videosuفيديو المنتج بصوت باللغة الإنجليزية

Deutsches TranskriptVideo transcriptPolska transkrypcjaEngels transcriptTranscription en anglaisTrascrizione in ingleseTranscripción en inglésİngilizce video metnilالنص الإنجليزي للفيديو
Wer Etiketten von Rolle zu Rolle längsschneidet, weiß, wie schnell sich Seitenstreifen ansammeln. Ich bin Paul Arndt von PrintsPaul und zeige Ihnen, wie OSKAR damit umgeht.

Ein Gebläse saugt die Seitenstreifen direkt am Längsschneider in einen Schlauch. Ein separates Schneidwerk zerkleinert die fortlaufenden Streifen. Der Luftstrom befördert die kurzen Stücke in einen Sammelsack.

Die kurzen Stücke lassen sich dichter sammeln. Dadurch passen mehr Seitenstreifen in jeden Sack. Das kann weniger Sackwechsel und Handarbeit bedeuten. Außerdem bleibt der Bereich um den Längsschneider aufgeräumter.

Bei der Auslegung für Ihre Linie berücksichtigen wir Material, Streifenbreite und Bahngeschwindigkeit. Senden Sie uns eine Probe Ihrer Seitenstreifen. Wir testen sie gemeinsam mit Ihnen.

If you slit labels from roll to roll, you know how quickly edge trim can pile up. I'm Paul Arndt from PrintsPaul. Let me show you how OSKAR handles it.

A blower draws the side strips into a hose right at the slitter. A separate cutter chops the continuous strips into short pieces. The airflow then carries those pieces into a collection bag.

Short pieces pack more densely, so more trim fits in each bag. That can mean fewer bag changes, less manual handling, and a tidier area around the slitter.

To size the system for your line, we look at your material, strip width, and running speed. Send us a sample of your trim, and let's test it together.

Podczas rozcinania wstęgi etykiet z roli na rolę ścinki brzegowe szybko się gromadzą. Nazywam się Paul Arndt i reprezentuję PrintsPaul. Pokażę, jak radzi sobie z nimi OSKAR.

Dmuchawa zasysa paski brzegowe do przewodu bezpośrednio przy zespole cięcia wzdłużnego. Osobny zespół tnący rozdrabnia ciągłe paski na krótkie kawałki. Strumień powietrza transportuje je do worka zbiorczego.

Krótkie kawałki układają się ciaśniej, więc w każdym worku mieści się więcej ścinków. Może to oznaczać rzadszą wymianę worków, mniej pracy ręcznej i większy porządek wokół zespołu tnącego.

Dobierając system do Twojej linii, bierzemy pod uwagę materiał, szerokość pasków i prędkość roboczą. Prześlij nam próbkę swoich ścinków. Przetestujmy ją razem.

OSKAR 208 und 400 im Vergleich

OSKAR 208

Bis zu 300 m/min

Für silikonisierte Papierliner und reißfeste Folienliner wie PET an Etiketten-Längsschneidern.

OSKAR 400

Bis zu 500 m/min · zwei Materialtrichter

Für schnell laufende Etiketten-Längsschneider mit silikonisierten Papierlinern oder Folienlinern. Der OSKAR 400 hat zwei Materialtrichter und zwei Filteraufsätze.

Technische gegevens

SpezifikationOSKAR 208OSKAR 400Bahngeschwindigkeit laut HerstellerBis zu 300 m/minBis zu 500 m/minGesamtleistung2,25 kW3,75 kWSpannung laut Katalog380 V380 VFrequenz50 Hz50 HzSchneidwerk1.360 U/min1.360 U/minGebläse2.830 U/min2.830 U/minAbmessungen1.300 × 600 × 1.650 mm1.850 × 990 × 2.020 mm
Angaben gemäß Herstellerkatalog. Die konkrete Auslegung und den elektrischen Anschluss klären wir für Ihre Linie.

Nachrüstung oder Einbindung in eine neue Linie

Für die Auslegung prüfen wir Material, Bahngeschwindigkeit, Anzahl und Breite der Streifen, den Platz am Schneidwerk und den Schlauchweg. Sammelpunkt und Sackwechsel planen wir passend zu Ihrer Abfallmenge und Ihrem Produktionsablauf.

Weniger Handgriffe rund ums Schneidwerk

Senden Sie uns den Maschinentyp, Ihr Material und Ihre Bahngeschwindigkeit. Wir besprechen die passende Ausführung und die Möglichkeit eines Tests mit Ihrem Material.

Auslegung anfragen

Sackwechsel und Arbeitsaufwand berechnenCalculate bag changes and handling timeOblicz częstotliwość wymiany worków i czas obsługi

Praxisbeispiele von KundenCustomer case examplesPrzykłady z praktyki klientów

- Ein Etikettenbetrieb berichtete nach der Umstellung auf automatische Erfassung und Zerkleinerung von einer Behälterleerung je Schicht. Zuvor waren es vier.A label producer reported going from four container empties per shift to one after automating trim collection and chopping.Producent etykiet poinformował, że po automatyzacji zbiórki i rozdrabniania opróżniał pojemnik raz na zmianę. Wcześniej robił to cztery razy.
- Bei einem Verpackungsbetrieb wurden zwei Papierseitenstreifen direkt am Längsschneider über drei Schichten hinweg abgeführt.At a packaging plant, two paper edge trims were removed directly at the slitter across three shifts.W zakładzie opakowaniowym dwa paski papieru odbierano bezpośrednio przy przewijarce tnącej podczas trzech zmian.
- Ein Folienbetrieb automatisierte das Schneiden und Abführen seiner Seitenstreifen. Das verringerte den Aufwand für den innerbetrieblichen Transport voller Abfallrollen.A foil processor automated chopping and removal of its edge trim, reducing the work needed to move full waste rolls around the plant.Zakład przetwarzający folię zautomatyzował rozdrabnianie i odprowadzanie ścinków, ograniczając pracę związaną z transportem pełnych rol odpadów po zakładzie.

Kompakten ROI-Rechner öffnenOpen the compact ROI calculatorOtwórz kalkulator opłacalności
Die Startwerte sind ein Rechenbeispiel. Vergleichen Sie dasselbe Material bei gleicher Abfallmasse. Beim Stillstand zählen nur Unterbrechungen durch Seitenstreifen.The starting values are illustrative. Compare the same material at equal waste weight. Count only downtime caused by edge trim.Wartości początkowe są przykładowe. Porównaj ten sam materiał przy tej samej masie odpadu. Uwzględnij tylko przestoje spowodowane ścinkami brzegowymi.

Schichten pro JahrShifts per yearLiczba zmian w rokuHandarbeit pro Schicht vorher (min)Manual handling per shift before (min)Praca ręczna przed wdrożeniem (min/zmianę)Handarbeit pro Schicht nachher (min)Manual handling per shift after (min)Praca ręczna po wdrożeniu (min/zmianę)Stillstand pro Schicht vorher (min)Trim-related downtime per shift before

(min)Przestoje z powodu ścinków przed wdrożeniem (min/zmianę)Stillstand pro Schicht nachher (min)Trim-related downtime per shift after (min)Przestoje z powodu ścinków po wdrożeniu (min/zmianę)Sammelvolumen pro Jahr vorher (m³)Annual collection volume before (m³)Roczna objętość zbiórki przed wdrożeniem (m³)Sammelvolumen pro Jahr nachher (m³)Annual collection volume after (m³)Roczna objętość zbiórki po wdrożeniu (m³)Weniger Handarbeit (h/Jahr)Manual handling saved (h/year)Oszczędność pracy ręcznej (h/rok)Weniger Stillstand (h/Jahr)Downtime saved (h/year)Ograniczenie przestojów (h/rok)Weniger Sammelvolumen (m³/Jahr)Collection volume saved (m³/year)Oszczędność objętości zbiórki (m³/rok)
Bitte geben Sie gültige Zahlen ein. Die Schichtzahl muss positiv sein.Enter valid numbers. Shifts per year must be greater than zero.Wpisz poprawne liczby. Liczba zmian w roku musi być większa od zera.

Ein Minuswert bedeutet Mehrbedarf. Freie Arbeitszeit, nutzbare Maschinenzeit und Entsorgung getrennt bewerten. Überschneidungen nur einmal ansetzen.A negative value means an increase. Assess labour, usable machine time and disposal separately. Count overlapping savings once.Wynik ujemny oznacza wzrost. Oceniaj pracę, dostępną wydajność maszyny i koszty odbioru oddzielnie. Nakładające się oszczędności licz raz.

Amortisation mit eigenen Kosten berechnenCalculate payback with your own figuresOblicz okres zwrotu na podstawie własnych kosztów
Beide Beträge in derselben Währung eingeben. Laufende Mehrkosten im jährlichen Nettonutzen bereits abziehen.Use the same currency for both amounts. Deduct additional operating costs from the annual net benefit.Wprowadź obie kwoty w tej samej walucie. Od rocznej korzyści netto odejmij dodatkowe koszty eksploatacji.

Investition inklusive EinbauInvestment including installationInwestycja wraz z montażemJährlicher NettonutzenAnnual net benefitRoczna korzyść netto

Materialtest vereinbarenArrange a test with your materialUmów próbę na swoim materiale

Wir prüfen die Erfassung bei Ihrer Zielgeschwindigkeit, vergleichen das Sammelvolumen bei gleichem Abfallgewicht und protokollieren die Bedienereingriffe mit Ihrem Team.We check capture at your target speed, compare collection volumes at equal waste weight and record operator interventions with your team.Sprawdzimy odbiór ścinków przy docelowej prędkości, porównamy objętość przy tej samej masie odpadu i wspólnie zapiszemy interwencje operatora.

Materialtest anfragenRequest a material testZapytaj o próbę materiałową

RENT–TEST–BUY @PAUL

Huur de machine, produceer onder reële omstandigheden en beslis daarna. Bij aankoop wordt een deel van de huur verrekend.

printspaul.nl/maschine/oskar

Advies en offerte

Paul Arndt, directeur
+49 2403 7829-30
mail@printspaul.com

Ondanks zorgvuldige controle zijn alle gegevens zonder garantie. Waarden afhankelijk van configuratie en uitrusting. Technische wijzigingen voorbehouden.