



# Engineering für die Veredelung

Neue Kama-Produkte wurden Beim Kama-Open-House präsentiert

»Die jüngste Entwicklung gleicht einer Achterbahnfahrt, die eine Bremsspur im Jahresabschluss hinterließ – jedoch haben wir gerade noch mal die Kurve gekriegt«, resümiert Marcus Tralau, kaufmännischer Geschäftsführer von Kama. Auf der drupa 2008 vermochte der Maschinenhersteller so viele Verkaufsabschlüsse zu tätigen, dass die Realisierung einzelner Aufträge Lieferzeiten von bis zu sechs Monaten erforderte, womit das Unternehmen bis Jahresende ausgelastet war. Seither gebe es Probleme, weitere neue Aufträge zu bekommen.

Kama erzielte in dem Ende März abgelaufenen Geschäftsjahr 2008/2009 einen Umsatz von 11,7 Mio. €. »Zwar ist es eine gute Zahl, aber nicht berauschend«, argumentierte Tralau. Während mit Stanz- und Präge-, Falt- und Klebetechnik der Umsatz um eine Million auf 9,2 Mio. € gesteigert und ein Plus von 13% zum Vorjahr erreicht wurde, habe es einen Nachfrage-Einbruch beim Bau von Komponenten, Walzen und Wellen gegeben, so dass dieses zweite Geschäftsfeld nur noch zu einem Fünftel des Umsatzes beiträgt. Deshalb mussten 25 Mitarbeiter entlassen werden, und von einst 130 Mitarbeitern zählen heute 107 zum Per-

sonal. Bereits seit Jahresanfang befinden sich 30% bis 50% der Belegschaft in Kurzarbeit – vorrangig in der Fertigung und Montage.

## Veredelungen in Kombination

In Deutschland betreut Kama etwa ein Drittel der Kunden, die anderen zwei Drittel sind auf fast allen Kontinenten ansässig. Zusammen mit Heidelberg als Vertriebspartner wurden neue Märkte erschlossen. Darüber hinaus wurden in Frankreich und Großbritannien eigene Vertriebsgesellschaften aufgebaut.

Dieser Erfolg lässt sich wohl auf kontinuierliche Forschung und Entwicklung zurückführen, die schon wichtig für die 1894 gegründete Vorgängerfirma gewesen sein muss. Bereits 1937 soll die damalige Scamag den weltweit ersten Stanzautomaten produziert haben, und eine rund 40 Jahre später gebaute Faltschachtel-Klebmaschine galt als eine der leistungsstärksten im Markt. Die Geschichte der Kama GmbH mit der Entwicklung und Produktion von Stanzautomaten sowie der Fertigung von Maschinenbau-Zulieferteilen konnte jedoch erst 1994 ihren Lauf nehmen. So präsentiert das Unternehmen seit 2000 fast regelmäßig technologische Innovationen für die Veredelung und Weiterverarbeitung von Druckprodukten.

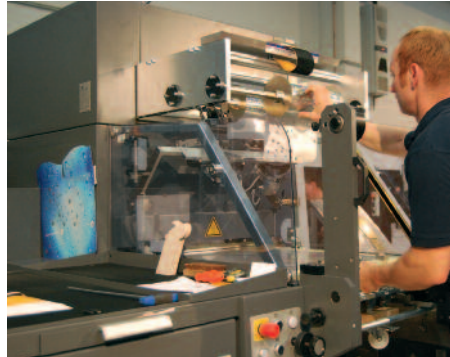
Ähnlich »verhalten« wie in anderen Bereichen des Maschinenbaus laufen auch die Geschäfte der Dresdener Kama GmbH. Trotz zahlreicher Innovationen und guter Verkaufszahlen ist hier seit Jahresanfang die Wirtschaftskrise deutlich zu spüren. Dennoch konnte das Unternehmen bei den »Finishing Days« auf seine hohe Engineering-Kompetenz aufmerksam machen.

Von Frank Baier

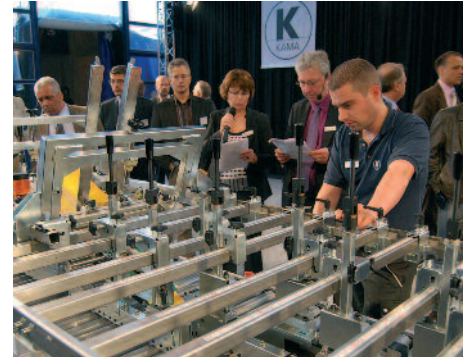




Viele der über 300 Besucher nutzten das Open House für Fachgespräche zu aktuellen Trends im Weiterverarbeitungs-Markt.



Mit »Profoil« offeriert Kama einen eigenen, mit Heißfolien- und Hologramm-Prägemodul ausgerüsteten Stanzautomaten.



Unzählige Falt- und Klebe-Varianten zur Verarbeitung von Papier- und Kartonzuschnitten mit der »Profold 74«.  
(Fotos: Frank Baier)

Mithilfe der Stanzsysteme für das Halb- und Mittelformat werden Arbeitsgänge wie das Prägen, Rillen, Perforieren, Ritzen und Stanzen nicht nur automatisiert, sondern kombiniert: Inzwischen sind auch Plastik-Stanzungen, Heißfolien- und Hologramm-Prägungen möglich. Aussagen der Kama-Experten zufolge wurden 2008/09 rund zwei Drittel der Procut-Stanzen mit einem entsprechenden Veredelungs-Zusatzmodul geordert. Knapp jeder dritte Stanzautomat werde mit einem Hologramm-Prägemodul ausgeliefert, berichtet Steffen Pieper. »Die Kunden erwarten, dass die Nachfrage nach Markenschutz per Hologramm gegen die zunehmenden Produktfälschungen weiter wächst.«

#### Neuheiten für Heißfolien-Anwender

Bestseller sind für den technischen Geschäftsführer der Stanzautomat Procut 74, von dem das Unternehmen etwa 30 Geräte jährlich verkauft, sowie die zur drupa 2008 vorgestellten Neuheiten: der Stanzautomat Procut 53 im A3-Format als Offline- und Inline-Lösung, die Falt-

und Klebesystem-Produktlinie Profold 74 als auch die Klischee-Positioniereinrichtung CPX. Bei den erstmalig initiierten Finishing Days vor der Sommerpause konnten sich über 300 Gäste aus 14 Ländern von weiteren Innovationen für den Akzidenz- und Verpackungsdruck überzeugen.

Novum war der Heißfolien-Stanzautomat »Profoil 74« für Papier, Karton und Plastik von 100 – 800 g/m<sup>2</sup> im Format 740 x 600 mm, ausgerüstet mit Heißfolien- und Hologramm-Prägeeinrichtung, integrierter Heizplatte und Honeycombsystem. Dabei soll getaktete Blasluft im Anlagebereich dem leichteren Ablösen der Trägerfolie vom Nutzen nach dem Prägen dienen. Empfindliche Vorder- und Seitenmarken-Sensoren am Anleger sollen transparente und schwarze Materialien erkennen. Konzipiert wäre der »Profoil 74« mit einer Leistung von bis zu 5.000 Bg/h für Akzidenz-, Verpackungsdrucker und Weiterverarbeiter mit häufigen Heißfolien-Aufträgen. Außerdem lassen sich vorhandene Klischees anderer Heißfolienpräge-Maschinen auf diesem Stanzsystem weiter verwenden. Darüber hinaus können Jobs für das Stanzen oder Blindprägen ausgeführt werden; unter der Heizplatte ist dafür Platz für den Schließrahmen mit den Stanzwerkzeugen vorgesehen. Just an diese

Position passt – alternativ zur integrierten – die mobile Heizplatte für den Stanzautomaten Procut 74. Beim Stanzen von Kunststoff-Material muss nur die Heizplatte mit den Aluminiumwerkzeugen eingeschoben und angeschlossen werden.

#### Falt-Klebemaschine

Mit der »Profold 74« gibt es nun eine Maschine für das Falten und Kleben. Ausgehend von gestanzten, gerillten und veredelten Druckbogen, lassen sich damit 740 x 740 mm große Papier- und Kartonzuschnitte von 100 bis 600 g/m<sup>2</sup> produzieren, die verschiedene Klappen und Laschen oder Taschen benötigen. Allein vier Konfigurationen standen im Fokus des Open House: Auf den Falt- und Klebelinien wurden Angebotsmappen mit Füllhöhe, Ticketflyer mit zwei geklebten Taschen, Versandkuverts mit Klebeband und Aufreißfaden sowie Einsteckhüllen mit verschiebbarem Innenteil produziert. Optional sind ein Klebebandspender, ein Schließmodul für Mappen mit Füllhöhe (4 bis 25 mm), eine untere Falztasche sowie eine Aufspendeeinrichtung für Booklets oder flache Produktmuster erhältlich. Insbesondere der Werkzeugträger spiegelt intelligentes Engineering wider:

Sämtliche Werkzeuge lassen sich in beliebiger Reihenfolge justieren, werden an Querstreben in ein Raster-system eingesetzt und sind damit deckungsgleich zum Transportmodul angeordnet. Aufgrund des komplexen Einrichtevorgangs steht eine Software (Konfigurator) zur Verfügung. Angaben des Herstellers zufolge verarbeitet die Maschine maximal 150 m/Min. bei einer Leistung von bis zu 36.000 Takten/h, bei Produkten mit Füllhöhe maximal 4.000 Takte/h.

Neben den mehrfachen kommentierten Maschinenpräsentationen stellte Kama gemeinsam mit einigen Partnerfirmen gewachsene Kompetenz beim Prägen und Stanzen, Falten und Kleben von Druckprodukten unter Beweis: Experten aus der Zulieferbranche informierten in Fachvorträgen über Neuigkeiten aus der Welt der Prägefolien, kunstvolle Klischees für die Veredelung, punktgenaue Leim-Auftragstechnik und den produktbezogenen Einsatz von Klebstoffen.

► [www.kama.info](http://www.kama.info)