



IFFA 2016

Interroll bietet innovative Lösungen für die interne Lebensmittellogistik

Sant'Antonino, Schweiz, 9. Mai 2016. Interroll als führender neutraler Hersteller von Schlüsselprodukten für die interne Logistik stellt auf der IFFA 2016 ihre technischen Lösungen für die Lebensmittelbranche vor. Dazu zählen Trommelmotoren für den Einsatz in der Verarbeitung und Distribution von Produkten sowie als Marktneuheiten der Magnetische Geschwindigkeitsregler MSC 50 und die Steuerungskarte MultiControl. Alle Produkte ermöglichen einen optimalen Anlagenbetrieb, eine erhöhte Energieeffizienz und entsprechen den hohen Hygieneanforderungen der Branche.

Trommelmotoren zählen zu den effizientesten Antriebslösungen. Mit ihren Synchron-Trommelmotoren verbindet Interroll die Vorteile des Trommelmotors mit der hohen Effizienz des Synchron-Servomotors. Dadurch ergibt sich ein extrem kompakter und dynamischer Antrieb mit herausragender Energieeffizienz von rund 85 %. Gummierungen für unterschiedliche Anforderungen machen Trommelmotoren zu flexiblen Bausteinen hocheffizienter Förderprozesse. Trommelmotoren von Interroll sind nach den hohen EHEDG-Standards zertifiziert.

Der MSC 50 ist die optimale und kostengünstige Lösung für die Geschwindigkeitskontrolle von Kartonagen und Kunststoffbehältern auf Gefällerollenbahnen, an Endstellen von Sortern und bei Spiralförderern. Im Gewichtsbereich von 0,5 kg bis 35 kg ermöglicht die neue Technologie auf Gefällerollenbahnen einen verlässlichen Anlauf von leichten sowie gleichzeitig eine optimal kontrollierte Geschwindigkeit von schweren Fördergütern.

MultiControl kann als Netzwerkkarte eingesetzt werden oder als autarke Steuerung, welche die Logik für staudruckloses Fördern enthält. Bis zu vier Sensoren, vier Interroll Antriebe vom Typ RollerDrive EC310 und über Y-Kabel vier zusätzliche und konfigurierbare Ein- oder Ausgänge können an die MultiControl angeschlossen werden. Dies ermöglicht eine effiziente Steuerung der Förderprozesse über mehrere Zonen hinweg.

Lösungen von Interroll für die interne Lebensmittellogistik verbessern die Effizienz des Anlagenbetriebs, sorgen für Investitionssicherheit und steigern die Flexibilität der Logistikprozesse entsprechend den jeweiligen Anforderungen. Durch die breiten Einsatzmöglichkeiten bis in Temperaturbereiche von -40°C, Wartungsfreiheit und geringen Aufwand bei Austausch und Reparatur sind Interroll Produkte die optimale Antwort auf die steigenden Anforderungen der Lebensmittelindustrie an die Qualität ihrer Produkte und Prozesse.

PRESSE-INFORMATION



Interroll Profil

Die Interroll Gruppe ist ein weltweit führender Hersteller von hochqualitativen Schlüsselprodukten und Dienstleistungen für die innerbetriebliche Logistik. Das Unternehmen beliefert rund 23.000 Kunden (Systemintegratoren und Anlagenbauer) weltweit mit einem breiten Sortiment in den vier Produktgruppen „Rollers“ (Förderrollen), „Drives“ (Motoren und Antriebe für Förderanlagen), „Conveyors & Sorters“ (Förderer & Sorter) sowie „Pallet & Carton Flow“ (Fließlager). Kernindustrien sind Kurier-, Express- und Postdienste, Flughäfen, Lebensmittelverarbeitung, Distribution sowie weitere Industrien.

Interroll-Produkte sind unter anderem im Einsatz bei führenden Weltmarken wie Amazon, Bosch, Coca-Cola, Coop, DHL, FedEx, Peugeot, PepsiCo, Procter & Gamble, Siemens, Walmart oder Yamaha. Interroll engagiert sich in globalen Forschungsprojekten im Bereich der Logistikeffizienz und unterstützt Industrieverbände aktiv bei der Entwicklung von Normen. Mit Hauptsitz in Sant'Antonino, Schweiz, verfügt Interroll über ein weltweites Netzwerk von 30 Unternehmungen mit 1.900 Mitarbeitenden. Das Unternehmen wurde 1959 gegründet und ist seit 1997 an der SIX Swiss Exchange gelistet und im SPI Index vertreten.

Kontakt:

Interroll (Schweiz) AG
Erwin Teichmann
Head of Communications and Investor Relations
Via Gorelle 3 | 6592 Sant'Antonino | Switzerland
+41 91 850 25 25
media@interroll.com
www.interroll.com