

新闻发布

Weinsberg, 2018年10月17日

无着地涂层22吨部件

及热的烤炉配上特酷的输送技术

本宁霍文 (Benninghoven) 作为建造高达50米的沥青搅拌站专家和维特根集团的成员，在其新总部使用沃乐特的双轨道悬挂系统用于无着地的涂层大部件。其特殊驱动概念可无着地并灵活运输重达22吨的部件，同时实现节能的运输和炉钢结构分离。除了本宁霍文以外，维特根和克林曼已经在该集团中使用此成熟的沃乐特技术。

2016年年底，奠基仪式在Wittlich-Wengerohr的本宁霍芬总部举行。该项目耗资超过1亿欧元，是维特根集团历史上最大的单项投资，也是本宁霍芬为了开拓更大国际市场计划的合理决定。之前的产能已不够满足不断增长的需求，所以目前在新工厂已建造了第一台新沥青搅拌设备。

重达吨重的部件不需着地

为了实现长期增长前景，这家历史悠久的公司在技术和设备方面特别重视最先进的生产系统和工作场所人体工程学。作为整体协调员，沃乐特将负责规划和建造一个新的大型涂层设备，该设备长达13米、宽3.3米、沥青搅拌设备可加工重达22吨部件。通过双轨悬挂系统，这些系统可以无着地运输，并且完全自动化地从拾取到制备、喷砂、清洁和涂层部件。喷射室、粉末室和涂层室中的提升装置通过提升大部件确保了符合人体工程学的施工高度，同时自动化运输可达少于60分钟的高效生产时间。

自2009年以来，这种类型的沃乐特无着地涂层系统已在位于Windhagen的维特根和Göppingen的克林曼运行。本宁霍文的新系统受益于现有方案：在此，装卸机械手也确保工件在货物托架中一个或多个地被拾取。准备就绪后，将开始之后所有加工步骤的全自动行程，一间喷射室和一台自由喷射设备、两间粉末室和两个涂层炉供用于此。涂层和干燥技术由Greven-Reckenfeld的SLF提供，而砂轮机由Metelen的Wheelabrator制造。可移动的分配机械手接管了整个设备120米长至并行工作站的运输。最后，在由装卸机械手操控经过多个工作站返回生产前，分配机械手将把温度高达230°C的部件运入冷却和缓冲位置。

为了能够涂覆特殊部件、装卸机械手、准备站、分配机械手和卸料站设计用于宽达4米的部件。自动轮廓控制系统使用六个激光扫描仪记录工件的长度和宽度。超大和重型部件也可以在手推车上单独取出并手动涂层。

灵活的流程和速度

沃乐特系统的独特之处在于其驱动概念：固定摩擦轮和分配机械手代替了链式输送机，确保货物运输的进给。因此，可实现50吨有效载荷的天花板吊挂装置，工件可以单独控制 - 随时停止、卸载、超越和返回。另外，加工中的驱动速度是可选择的。喷射室的行程是可变的，适于工件的大小和数量的，这使整个

运行更快速并更有效地使用喷射介质。在此，仅载体单元是在机舱内。悬挂轨道和摩擦轮位于外部并且防止被喷射磨料污染。由于间隙桥接可能高达50厘米，230°C熔炉的钢结构与运输钢结构完全分开，以防止能量损失。该解决方案省去了货物托架上的单个驱动器，因此涂层间和烤炉内不需要电源 – 实现最佳的防爆保护。

关于沃乐特设备工程有限公司

作为重载荷和大部件的专家，沃乐特设备工程有限公司为铝和金属行业研发整套内部物流概念。作为总承包商和全包服务供应商，我们的项目包括先进的材料搬运、储存和包装技术，既有单机技术，也可集成入一个物流整体环境。

无论是全自动的铝卷超高架仓、为领先铝挤压加工厂提供智能材料处理系统、世界上最高效的用于金属板坯存储和检索系统、用于50吨以上的自动起重机系统，还是最先进的表面喷涂设备 - 沃乐特无处不在。

沃乐特的设备和机械解决方案用于全世界的80个国家。为了加强销售业务，我们在亚洲和南美都有自己的子公司。在德国的总部Weinsberg，沃乐特拥有300多名员工。www.vollert.de

媒体联系人

Frank Brost

高级营销经理

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Germany
电话: +49 7134 52 355
传真: +49 7134 52 203
邮件: frank.brost@vollert.de



图1



图2



图3



图4