

## PLATZSPARENDES FÖRDERKONZEPT

# Auf dem Boden geblieben

Bei einem Sportgerätehersteller wurde die neue Lackieranlage anstelle eines sonst üblichen Spindelfördersystems mit einem besonders platzsparenden Dreischienen-Bodenförderer ausgestattet. Mit dem stabilen und genau geführten System wird eine sehr hohe Gesamtkapazität erreicht.

Um der steigenden Nachfrage nach Helmen und Skibrillen in High-End-Qualität Rechnung zu tragen, investierte ein weltweit führender Sportgerätehersteller in eine neue Lackieranlage. Die vollautomatische Lackieranlage lieferte Rippert als Generalunternehmer, den Förderer realisierte Caldan Conveyor A/S.

Da das Firmengelände auf einem Hanggrundstück liegt, war die Ausbaufäche begrenzt und es galt, die Lackieranlage möglichst platzoptimiert auszu-

führen. Aus diesem Grund hat Caldan einen platzsparenden Dreischienen-Bodenförderer (Typ HD 100) anstelle des sonst üblichen Spindelfördersystems vorgeschlagen.

### Steigungen bis 30 Grad fahren

Das stabile und genau geführte System ist im Abstand von 1260 mm mit Wagen ausgestattet, auf denen jeweils eine Traverse mit drei Spindeln angebracht ist. Auf diese Weise kann ein Spindelförde-

rer simuliert werden, der den großen Vorteil bietet, Steigungen mit bis zu 30 Grad fahren zu können. Dadurch lassen sich Teile des Trockners in eine zweite Etage legen. Somit gelang es, die geforderte Kapazität von 300 Spindeln pro Stunde auf dem vorhandenen Platz zu realisieren. Durch die gleichmäßige Auslegung der Spindelbelegung können auf der Anlage Helme und Skibrillen mit der gleichen Warenträgerkontur lackiert werden.



Die programmgesteuerte Drehung der Spindeln sorgt dafür, dass auch schlecht erreichbare Stellen der Werkstücke einwandfrei beschichtet werden

Je nach Bedarf werden an der Aufgabestation die bereits mit Brillengestellen oder Skihelmen vorbestückten Warenträger auf die Drehköpfe gesteckt. Die Fördergeschwindigkeit liegt bei 2,1 Metern in der Minute.

Im Bereich der Spritzkabine „Grundlack und Decklack“ drehen zwei Drehstationen die Spindeln gegenläufig mit bis zu 40 u/min. Mit Hilfe dieser Drehstationen und der vom Anlagenbauer ermittelten Pistolenanordnung ist es

möglich, die Kantenflucht zu vermeiden. Die Drehung und die Geschwindigkeiten sind programmgesteuert.

Im Anschluss an die Lackierung fahren die Warenträger in eine gemeinsam für die Grund- und Decklackierung genutzte Abdunstzone bevor sie in den Lackrockner gelangen. Dieser wurde vom Anlagenbauer in zwei Etagen ausgeführt. Den Trockner verlassen die Teile in der oberen Ebene, die Kühlstrecke belegt so ebenfalls keinen Platz auf dem

Hallenboden. Vor der Abnahme fahren die Wagen mit den fertigen Teilen über eine Vertikalstrecke in die Hallenebene.

Da die Anlage seit diesem Sommer in Betrieb ist, werden inzwischen schon die ersten hier hergestellten Helme und Brillen auf den Pisten der Alpen für Sicherheit und freie Sicht sorgen. —

**Kontakt:**

Caldan Conveyor A/S,  
Bad Hersfeld, Tel. 06621 795795-0,  
info@caldan.dk, www.caldan.dk

# Lamellen- über- züge



Diese und weitere Produkte und Dienstleistungen von Spezial-Anbietern finden Sie direkt unter

**[www.BranchenIndex.de](http://www.BranchenIndex.de)**

Die B2B-Suchmaschine für Industrie und Wirtschaft

## Systeme zur Abluftreinigung

*energieeffizient  
zielorientiert  
individuell*

- Katalytische Abluftreinigung
- Regenerativ-katalytische Abluftreinigung
- Kombinationsverfahren: Aufkonzentrierung und Katalytische Oxidation
- Selektive Ammoniakoxidation
- Thermische Abluftreinigung
- Aktivkohlefilter



**PRANTNER**  
GMBH  
Verfahrenstechnik

Prantner GmbH Verfahrenstechnik · Ferd.-Lassalle-Str. 46 · D-72770 Reutlingen  
Telefon +49 7121/9105-0 · Telefax +49 7121/9105-55 · [www.Prantner.de](http://www.Prantner.de)

