

PRESSEINFORMATION

Weinsberg, den 17. Oktober 2018

Flurfreie Beschichtung von 22 Tonnen schweren Teilen

Heiße Öfen, coole Fördertechnik

Benninghoven, Spezialist für den Bau von bis zu 50 m hohen Asphaltmischanlagen und Mitglied der Wirtgen-Group, setzt in seinem neuen Stammwerk bei der flurfreien Beschichtung von Großteilen auf eine Doppelspur-Hängeanlage von Vollert. Das besondere Antriebskonzept erlaubt den flurfreien und flexiblen Transport bis zu 22 Tonnen schwerer Teile und ermöglicht gleichzeitig die energieeffiziente Trennung des Transport- und Ofenstahlbaus. Neben Benninghoven setzen in der Unternehmensgruppe bereits Wirtgen und Kleemann auf die bewährte Vollert-Technik.

Ende 2016 erfolgte der Spatenstich für das neue Stammwerk der Benninghoven GmbH & Co. KG in Wittlich-Wengerohr. Das Projekt ist mit mehr als 100 Mio. Euro die größte Einzelinvestition in der Geschichte der Wirtgen-Group und eine logische Konsequenz aus der geplanten Erschließung weiterer internationaler Märkte durch Benninghoven. Die steigende Nachfrage ist mit der jetzigen Produktionskapazität nicht mehr zu bedienen. Seit kurzen werden jetzt die ersten Asphaltmischanlagen im neuen Werk produziert.

Flurfrei trotz tonnenschwerer Teile

Mit Blick auf die langfristige Wachstumsperspektive legt das Traditionsunternehmen bei Technik und Ausstattung besonderen Wert auf modernste Produktionssysteme und die Arbeitsplatzergonomie. Vollert übernimmt dazu als Gesamtkoordinator die Planung und den Bau einer neuen Großteilbeschichtungsanlage für die bis zu 13 m langen, 3,3 m breiten und 22 Tonnen schweren Teile der Asphaltmischanlagen. Über eine Doppelspur-Hängeanlage werden diese flurfrei und voll automatisiert von der Bauteilaufnahme über die Vorbereitung, das Strahlen, Reinigen und Beschichten transportiert. Hubwerke in den Strahl-, Pulver- und Lackierkabinen sorgen für eine ergonomische Arbeitshöhe durch das Anheben der Großteile, gleichzeitig ermöglicht der automatisierte Transport effiziente Durchlaufzeiten von weniger als 60 Minuten.

Bei Wirtgen in Windhagen und Kleemann in Göppingen sind bereits seit 2009 zwei flurfreie Beschichtungsanlagen dieser Art von Vollert in Betrieb. Die neue Anlage für Benninghoven profitiert von den bestehenden Konzepten: Auch hier sorgt ein Be- und Entlademanipulator

für die Aufnahme der Werkstücke einzeln oder zu mehreren in die Warenträger. Nach der Vorbereitung beginnt dann die voll automatisierte Reise durch alle weiteren Bearbeitungsschritte. Dazu stehen eine Strahlkabine und eine Freistrahlanlage, zwei Pulverkabinen und zwei Beschichtungsöfen zur Verfügung. Die Beschichtungs- und Trockentechnik liefert SLF aus Greven-Reckenfeld, die Schleuderrad-Strahlanlage kommt von Wheelabrator aus Metelen. Ein verfahrbarer Verteilmanipulator übernimmt über 120 m auf der gesamten Länge der Anlage den Transport zu den parallel angeordneten Arbeitsplätzen. Am Ende führt dieser die bis zu 230 °C heißen Teile zu den Abkühl- und Pufferplätzen, bevor sie vom Be- und Entlademanipulator an mehreren Abgabestationen in die Produktion zurückgegeben werden.

Um auch Sonderteile beschichten zu können, sind Be- und Entlademanipulator, Vorbereitungsplatz, Verteilmanipulator und die Abgabestationen für bis zu 4 m breite Teile ausgelegt. Eine automatische Konturenkontrolle erfasst mit sechs Laserscannern die Länge und Breite der Werkstücke. Übergroße und -schwere Teile können zudem individuell auf Transportwagen eingefahren und manuell lackiert werden.

Flexibel in Ablauf und Geschwindigkeit

Die Besonderheit der Vollert-Anlagen liegt im Antriebskonzept: Anstelle von Kettenförderern sorgen stationäre Reibräder und Verteilmanipulatoren für den Vorschub der Warenträger. Dadurch sind deckengeführte Anlagen bis 50 Tonnen Nutzlast möglich. Die Werkstücke lassen sich individuell steuern – Stoppen, Ausschleusen, Überholen und Zurückfahren sind jederzeit möglich. Zudem sind die Fahrgeschwindigkeiten in der Bearbeitung beliebig wählbar. Bei Benninghoven erfolgt die Fahrt durch die Strahlkabine nicht konstant, sondern angepasst an Größe und Anzahl der Werkstücke. Dies ermöglicht eine schnelle Durchfahrt und einen effizienten Einsatz des Strahlmittels. Dabei befindet sich lediglich die Trägereinheit in der Kabine. Die Hängelaufbahn und Reibradtechnik befinden sich außerhalb und sind vor Verschmutzung durch das Strahlmittel geschützt. Dank einer möglichen Spaltüberbrückung von bis zu 50 cm ist zudem der Stahlbau der 230 °C heißen Öfen gegen Energieverluste komplett vom Transportstahlbau getrennt. Da die Lösung auf Einzelantriebe auf den Warenträgern verzichtet, ist auch keine Stromversorgung in den Beschichtungskabinen und Öfen nötig – der optimale Explosionsschutz.

Über Vollert Anlagenbau GmbH

Als Spezialist für schwere Lasten und Großteile entwickelt die Vollert Anlagenbau GmbH schlüsselfertige Intralogistikkonzepte für die Aluminium- und Metallindustrie. Als Generalunternehmer und Full-Service-Anbieter umfasst das Leistungsprogramm modernste Materialfluss-, Lager- und Verpackungstechnik sowohl als Stand-alone-Lösung oder integriert in ein größeres Logistikumfeld.

Ob vollautomatische Mega-Hochregalanlagen für Aluminium-Coils, intelligente Materialflusssysteme für die führenden Aluminiumstrangpresshersteller, die weltweit leistungsfähigsten Regalbediengeräte für die Lagerung von Blechplatten, Automatikkransysteme für 50 Tonnen und mehr oder die modernsten Oberflächenbeschichtungsanlagen – überall steckt Vollert drin.

Anlagen- und Maschinenlösungen von Vollert sind in über 80 Ländern weltweit im Einsatz, in Asien und Südamerika verstärken zudem eigene Tochtergesellschaften die Vertriebsaktivitäten. An seinem Unternehmenssitz in Weinsberg beschäftigt Vollert mehr als 300 Mitarbeiter. **www.vollert.de**

Pressekontakt

Frank Brost

Leiter Marketing/Kommunikation

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Germany
Tel.: +49 7134 52 355
Fax: +49 7134 52 203
E-Mail: frank.brost@vollert.de



Bild 1



Bild 2



Bild 3



Bild 4