

## NOTA DE PRENSA

*Weinsberg, 2 de marzo de 2018*

### **Instalaciones de pintura de grandes piezas a la vuelta de la esquina**

**Para LEWA, fabricante de bombas especiales, y HAMM, productor de cilindros para apisonadoras de carreteras y para movimiento de tierras, Vollert ha desarrollado e instalado nuevos sistemas de flujo de materiales montados en el suelo así como suspendidos en el techo, destinados al recubrimiento de superficies de piezas de hasta 12 toneladas de peso. Mientras que LEWA los tiempos de ciclo prolongados eran decisivos, en en la ciudad alemana de HAMM, por primera vez, piezas de toneladas de peso debían girar 90° por la esquina, haciendo el diseño de la instalación extremadamente compacto.**

Por una parte, en LEWA, en Leonberg, debían sincronizarse en secuencia en el proceso de secado bombas especiales con pesos de hasta 12 toneladas, igual que en un transportador circular de cadena, y por otra, el sistema de recubrimiento debía ser particularmente compacto y ahorrar espacio. Un transportador radial no permite radios tan estrechos, por lo que los ingenieros de Vollert desarrollaron una solución novedosa, con elementos giratorios en los rieles suspendidos en el techo y en los carros de los soportes de mercadería accionados por ruedas de fricción.

### **Los carriles dan la vuelta de la esquina**

En la instalación de Vollert no se ha diseñado un radio grande o una trayectoria curva sino que los soportes de mercadería con las piezas de trabajo doblan la esquina en un ángulo de 90°, maximizando así el ahorro de espacio. Para ello, el riel de marcha se divide en dos puntos dentro de secador, y con la particular disposición del carro del cargador de mercadería, es posible saltarse la separación sin ningún problema. Después de entrar en el secador de 15 m de longitud, las dos partes del riel rotativo giran 90°, mientras que el soporte de mercaderías conserva su posición gracias a la suspensión giratoria. A continuación, los soportes de mercaderías son conducidos sincronizadamente a través del secador, en la dirección transversal lateral. Al final, los rieles rotativos permiten que la pieza de trabajo se desplace longitudinalmente para el tratamiento posterior y hacia el manipulador de carga y descarga. „Todas las estaciones de trabajo tienen cabida en una superficie de tan sólo 15 x 25 m: Manipulador de carga y descarga, cabina de lavado, cabina de recubrimiento, secador y tratamiento posterior", explica Jochen Keinath, director de

proyecto de Vollert. Hasta siete transportadores de mercancías, con una carga total de 84 toneladas, son así posibles simultáneamente en un espacio mínimo.

### **Rodillos apisonadores a intervalos de 10 minutos**

En HAMM, en la ciudad alemana de Tirschenreuth, se ha puesto el listón muy alto. Gracias a un sofisticado concepto de logística, el fabricante de rodillos cuenta con una fábrica de rodillos apisonadores más moderna de Europa. Los requisitos para el nuevo revestimiento son correspondientemente ambiciosos: Cada 10 minutos sale un tambor de la planta, con un peso de hasta 10 toneladas.

Los tambores salen pintados, incluyendo la unidad de accionamiento y el sistema de oscilación. Ya que la pintura sólo se realiza lateralmente, los ingenieros de Vollert pudieron confiar esta vez en la tecnología de transportadores sobre suelo. Dos carros de distribución dispuestos centralmente en las cabinas de trabajo transportan automáticamente los tambores colocados sobre skids a las estaciones de trabajo libres, los deslizan y recogen los acabados. El truco está en la interacción óptima, que Vollert calculó de antemano mediante una simulación: Mientras que uno de los vagones de distribución solo trabaja el área de preparación y lavado en un recorrido corto, el segundo es un corredor de larga distancia a través de una doble vía. Dependiendo de esto, el transportador puede llevar y traer un tambor en un recorrido intermedio corto.

## **Sobre Vollert Anlagenbau GmbH**

Como especialista en cargas pesadas y grandes piezas, Vollert Anlagenbau GmbH desarrolla conceptos de intralogística llave en mano para la industria del aluminio y el metal. Como contratista general y proveedor de servicio completo, la gama de servicios incluye técnicas de flujo de material, almacenamiento y embalaje, así como soluciones autónomas "Stand-alone" o integradas en un entorno logístico más amplio.

Si se trata instalaciones de megaestantes de gran altura completamente automáticas para bobinas de aluminio, sistemas de flujo de material inteligentes para el fabricante de líder de extrusión de aluminio, dispositivos de control de estanterías para el almacenamiento de platinas de chapa, sistemas de grúa automática para 50 toneladas y más o las instalaciones de revestimiento de superficies más modernas - siempre Vollert está detrás.

Las soluciones de instalaciones y máquinas de Vollert están presentes en más de 80 países; en Asia y Sudamérica refuerza la actividad empresarial con sus propias sucursales. En su sede empresarial de Weinsberg Vollert emplea a 250 trabajadores. **[www.vollert.de](http://www.vollert.de)**

## **Contacto de prensa**

### **Frank Brost**

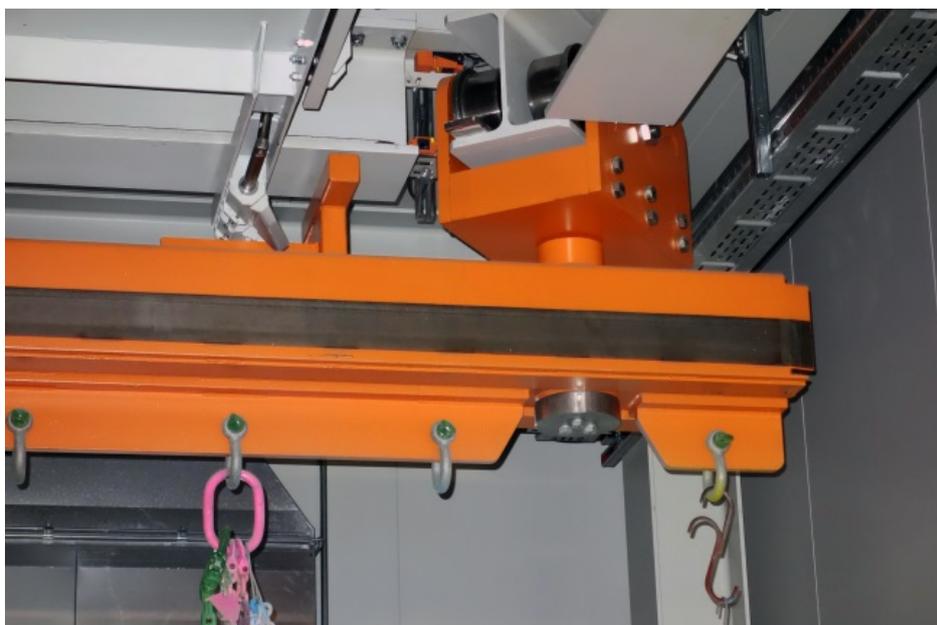
Senior Marketing Manager

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



**Figura 1**

Vollert desarrolló para LEWA una instalación extremadamente compacta de recubrimiento para cargas de hasta 12 toneladas. En una superficie de tan sólo 15 x 25 m hay espacio para manipulador de carga y descarga, cabinas de lavado y de recubrimiento, secador y tratamiento posterior.



**Figura 2**

En LEWA, un nuevo tipo de solución rotativa de carriles para recorridos en esquina de 90°, dentro del secador.



**Figura 3**

Para el fabricante de cilindros de asfalto HAMM, Vollert desarrolla y construye como contratista general un sistema de recubrimiento sobre el suelo, con carros de distribución para cargas de hasta 10 toneladas. Una simulación pone de manifiesto de antemano que la solución de carros de distribución simples y dobles en HAMM obtiene el tiempo de ciclo óptimo.