

INFORMATION DE PRESSE

Weinsberg, le 2 mars 2018

Des installations de revêtement des grandes pièces étudiées en coin

Vollert développa pour LEWA, constructeur de pompes spéciales, et pour HAMM, constructeur de rouleaux pour le terrassement et la construction de routes, de nouveaux systèmes de flux de matériaux menés à niveau de sol ou en suspension pour le traitement des surfaces de pièces d'un poids pouvant atteindre 12 tonnes. Alors que pour HAMM les cadences élevées furent le critère de choix, chez LEWA, des pièces d'usines pesant des tonnes tournent pour la première fois en angle à 90° et permettent ainsi une disposition extrêmement compacte de l'installation.

Les pompes spéciales de LEWA à Leonberg d'un poids pouvant atteindre 12 tonnes devaient d'une part être alignées les unes après les autres dans le processus de séchage comme sur un convoyeur à chaînes tubulaires, mais d'autre part l'installation de convoyage devait être cependant montée de manière compacte et en économisant de la place. Étant donné que de tels rayons de braquage n'étaient pas possibles avec un convoyeur à chaîne tubulaire, les ingénieurs de Vollert développèrent une solution toute nouvelle avec des éléments rotatifs conduits sur des rails au plafond et sur les mécanismes de roulement des porteurs de marchandises entraînés par des roues de friction.

Les rails de conduite mènent directement en coin

L'installation de Vollert ne suit pas de large rayon de courbure ou de conduite en arc, mais au contraire les supports de marchandise avec les pièces usinées tournent exactement de 90° « autour du coin » en économisant un maximum de place. Les rails de conduite sont pour cela interrompus dans le sécheur en deux positions — grâce à l'arrangement des mécanismes de roulement des supports de marchandise, le passage au-dessus de la fente ne pose aucun problème. Après l'entrée dans le sécheur de 15 m de longueur, les deux pièces des rails de conduite tournent de 90° pendant que le support de marchandises maintient sa position grâce à la suspension rotative. Ensuite, les supports de marchandise sont avancés ensemble en cadence à travers le sécheur en alignement latéral. À la fin, les rails rotatifs de conduite permettent en retour la sortie de la pièce usinée dans le sens de la longueur pour un traitement de finition et vers le manipulateur de chargement et de déchargement. « Toutes les stations de travail trouvent leurs places sur une surface de seulement 15 x 25 m : le manipulateur de chargement et de déchargement, la cabine de

lavage, la cabine de revêtement, le sécheur et le traitement de finition », explique Jochen Keinath, chef de projet de Vollert. Jusqu'à sept porteurs de marchandises avec une charge totale de 84 tonnes peuvent être ainsi passés simultanément sur un espace le plus étroit.

Des rouleaux compresseurs en cadences de 10 minutes

Chez HAMM à Tirschenreuth, la latte de mesure était également élevée. Le constructeur de rouleaux dispose grâce à un concept intelligent de logistique, de l'usine à rouleaux la plus moderne d'Europe. Les attentes posées envers la pose du revêtement sont tout aussi ambitieuses ; une frette quitte l'installation toutes les 10 minutes — avec un poids pouvant atteindre 10 tonnes.

Les frettes sont laquées avec la technologie d'entraînement et d'oscillation montée. Étant donné que le laquage est seulement effectué latéralement, les ingénieurs de Vollert ont pu cette fois miser sur la technologie de convoyage au sol. Deux charriots de distribution arrangés de manière centrale aux cabines de travail transportent automatiquement les frettes stockées sur des plateformes de chargement vers les stations de travail libres, les poussent et reprennent les frettes prêtes. L'astuce se trouve ici dans la conjonction optimale qui fut calculée par Vollert au travers d'une simulation : tandis qu'un des charriots de distribution ne sert exclusivement que les zones de préparation et de cabines de lavage sur un tronçon court, le second est construit en modèle double comme coureur de longues distances. Il peut ainsi pour chaque passage, avec court trajet intermédiaire, apporter et aller chercher une frette.

Au sujet de Vollert Anlagenbau GmbH

Vollert Anlagenbau GmbH développe, en tant que spécialiste des lourdes charges et des pièces grandes dimensions des concepts intralogistiques clés en main pour l'industrie de l'aluminium et du métal. En tant qu'entreprise globale et prestataire plein service, la gamme de services comprend les technologies les plus modernes de flux de matériaux, de stockage et de conditionnement, aussi bien en tant que solution séparée ou en intégration dans un environnement logistique plus étendu.

Que ce soit des installations pour des méga entrepôts de stockage vertical entièrement automatisés pour des coils d'aluminium, des systèmes intelligents de flux de matériaux pour les constructeurs leader d'extrusion en aluminium, les transstockeurs les plus puissants au monde pour le stockage de platines de tôle, de systèmes de grues automatisées pour 50 tonnes et plus ou les installations les plus modernes de revêtement des surfaces - Vollert se trouve partout derrière.

Les solutions d'installations et de machines de Vollert sont employées dans plus de 80 pays à travers le monde, de propres succursales en Asie et en Amérique du Sud renforcent en outre les activités de distribution. Vollert emploie sur son siège d'entreprise à Weinberg 250 collaborateurs. **www.vollert.de**

Contact presse

Frank Brost

Senior Marketing Manager

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Allemagne
Tél.: +49 7134 52 355
Fax : +49 7134 52 203
Courriel : frank.brost@vollert.de



Photo 1

Vollert conçu pour LEWA une installation de revêtement extrêmement compacte pour des charges pouvant atteindre 12 tonnes. Sur une surface de seulement 15 x 25 m, un manipulateur de chargement et de déchargement, une cabine de lavage et de revêtement, un sécheur et un traitement ultérieur trouvent leurs places.

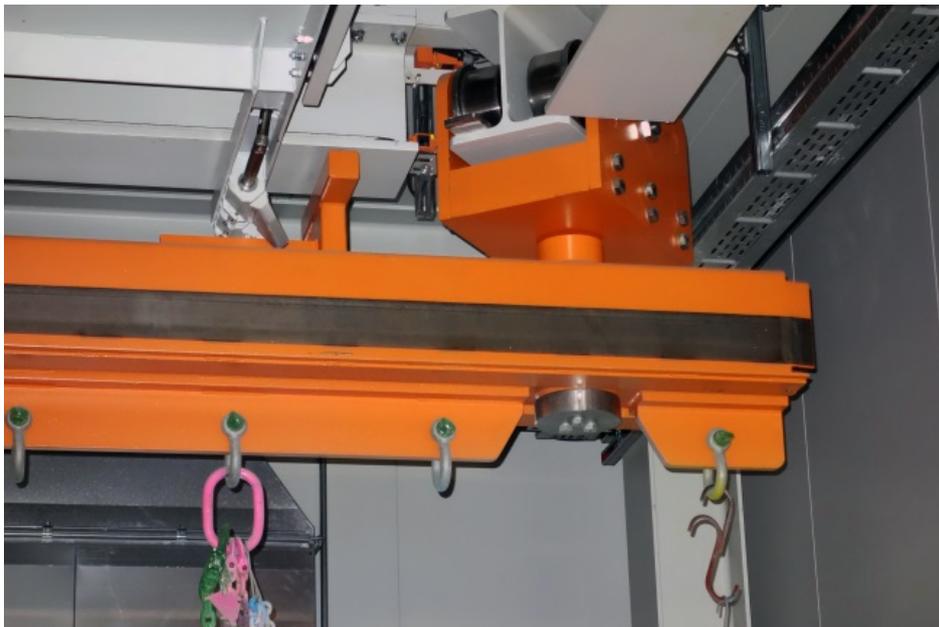


Photo 2

Une toute nouvelle solution de rotation de rails de conduite permet chez LEWA le passage en angle de 90° au sein du sécheur.



Photo 3

Pour le constructeur de rouleaux d'asphalte HAMM, Vollert conçut et installa en tant qu'entreprise globale une installation de revêtement avec des charriots de distribution pour des charges jusqu'à 10 tonnes. Une simulation montra d'avance que la durée de cadence optimale était obtenue chez HAMM par une solution composée de charriots simple et double de distribution.