

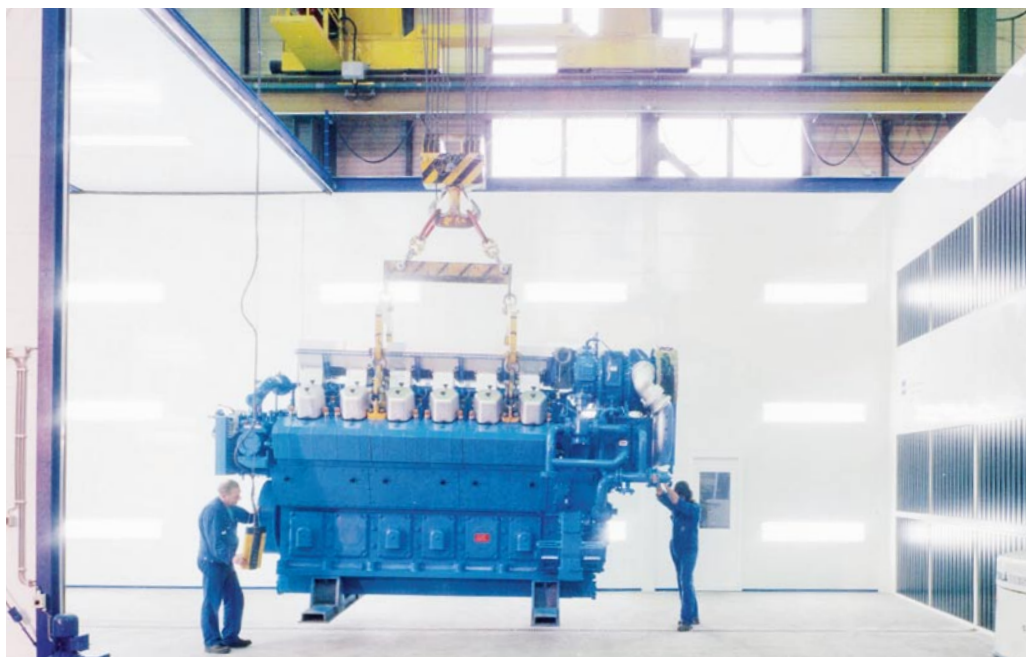
Große Teile mit einem flexiblen Anlagenkonzept effizient beschichten

Hersteller von Schiffsmotoren erhöht mit neuer Lackieranlage seine Produktivität und reduziert seine Betriebskosten

Um die Beschichtung von Großteilen problemlos und möglichst effizient durchführen zu können, bedarf es einer auf diese Produkte speziell konzipierte Lackieranlage.

Die Anforderungen eines Kunden der Firma Rowit aus dem Schiffmotorenbau an die neu zu erstellende Lackieranlage waren klar gesetzt und mussten im zu planenden Anlagenkonzept realisiert werden:

„Unser Kunde hatte das Ziel, die Produktivität und Funktionalität erhöhen, den Platzbedarf und die Betriebskosten zu reduzieren und das Handling zu vereinfachen. Gleichzeitig sollte der vorhandene Hallenkran genutzt werden. Wir haben daher ein verfahrbares Lackieranlagenkonzept erarbeitet, welches den Anforderungen in allen Punkten gerecht wird“, sagt Andreas Borowski, Mitarbeiter bei Rowit Lackieranlagen. Die neue Lackieranlage mit den Abmessungen von 30 m Länge, 6,5 m Breite und 6 m Höhe und einer elektrisch verschiebbaren 15 m breiten Decken/Vorderfront hat der Lieferant in die bestehende Hallenkonstruktion eingeplant und montiert. Durch diese Konzeption entstehen zwei autark von einander arbeitende Lackieranlagen von je 15 m Länge. Bisherige Lösungsansätze wie der Einsatz einer Freiflächenlackieranlage in Verbindung mit einer verfahrbaren bzw. teleskopierbaren Trockenkabine sind so in einer Anlagentechnik vereint. Diese offene Konstruk-



Die offene Konstruktion ermöglicht es dem Anwender, die Werkstücke mühelos über die in der Halle integrierte Krananlage in eines der Kabinensegmente zu befördern.

Quelle: Rowit

tion ermöglicht dem Anwender, die Werkstücke mühelos über die in der Halle integrierte Krananlage in eines der Kabinensegmente zu befördern.

Nach der Beschickung fährt durch entsprechende Anwahl über das Schaltpult, der Aufbau aus Decken und Vorderfront motorbetrieben so über die feststehenden Außenwände, dass ein in sich geschlossenes System entsteht.

Optimierte Prozesse

Ist eines der beiden Lackierkabinensegmente geschlossen, steht das zweite zur weiteren Bestückung oder Leerung frei und bietet so ein Höchstmaß ein Flexibilität und Sicherheit,

bei gleichzeitiger Optimierung des Produktionsprozesses.

Da die Luftführung innerhalb der Kabinen bauartbedingt horizontal ausgeführt wurde, muss in einem solchen System eine erhöhte Luftgeschwindigkeit von >0,3 m/sek erzielt werden, um eine konsequente Abfuhr des Oversprays zu gewährleisten.

Auf aufwändige und kostenintensive Bodenarbeiten konnte so ebenfalls verzichtet werden und auch der Platzbedarf einer solchen Anlage ist relativ gering.

Die Zuluftführung wird von der mittig montierten feststehenden Wand der jeweils gerade genutzten Kabine gewährleistet und der entstehende Overspray wird gegenüberlie-

gend über ein 2-stufiges Filtersystem in Form von Prallblechen und Paintstopfiltern abgeschieden.

„Insbesondere für Hersteller und Zulieferer aus den unterschiedlichsten Marktsegmenten, wie z.B. dem Maschinen-, Schiffs- oder Windkraftanlagenbau ist dieses Anlagekonzept ein Lösungsansatz. Auf der diesjährigen PaintExpo sind wir erstmals in der Halle 3, Stand 3245 vertreten und informieren über die verschiedenen Anlagenkonzepte“, so Borowski.

Rowit Lackieranlagen, Gronau,
 Andreas Borowski,
 Tel. +49 2562 712949,
 info@rowit.de,
 www.rowit.de