

Leisten- Spritzanlagen



Venjakob

Leistenspritzmaschine

Mit diesen Maschinen können profilierte Leisten (auch Türfutter u. ä.) von 3 Seiten im Durchlauf mit Beize oder Lack beschichtet werden. Es können wahlweise automatische Luft-, Airless- oder Airmix-Pistolen eingesetzt werden, wobei die Anzahl der benötigten Pistolen von der Profilart abhängig ist.

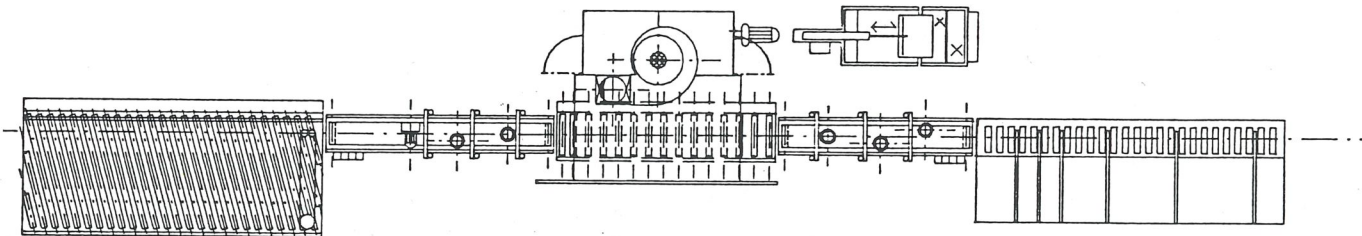
Als **Transportsystem** dient im Spritzbereich eine angetriebene Rollenbahn, und als Verlängerung am Einlauf und Auslauf der Maschine ein Gurtband.

Hierauf können nach Bedarf Bürstenaggregate zum Entstauben, Beize-Vertreiben oder Glätten vorgesehen werden.

Die Transportrollen sind galvanisch verzinkt. Der Antrieb der Rollen erfolgt über wartungsfreie, lauffähige Zahnriemen. Sämtliche Antriebs- und Lager-elemente sind durch eine entsprechend gestaltete Verkleidung in Verbindung mit einer Kunststoff-Dichtungsleiste vor Verschmutzung und gegen das Eindringen von Spritznebel geschützt.

Zum besseren Positionieren der Spritzpistolen sind die einzelnen Rollen des Transportes im Spritzbereich herausnehmbar konstruiert.

Ausführungsbeispiel Leistenlackieranlage (teilautomatisiert)



bestehend aus:
Leistenbeschickungsanlage LBA
Glättbürstenstation

Spritzkabine mit Lackschlammaustragung
Vertreiber-Bürstenstation
Entnahme Winkelübergabe

Die wasserberieselte Absaugung der Typen LW besteht aus einer an der hinteren Längsseite der Maschine vertikal angeordneten Wasserwand mit Überlaufbacken, sowie einem zweiten Überlaufbacken an der Vorderseite der Maschine. Durch den Zusammenfluß beider Wasserströme in einem Absaugspalt unterhalb der Spritzzone wird eine optimale Auswaschung erzielt und ein Ansammeln von Lackschlamm in der Maschine weitgehend verhindert. Ein separates Austragungsbecken für den koagulierten Lackschlamm wird mitgeliefert. Wahlweise ist ein automatisches Lackschlamm-Austragsystem verfügbar.

Die Steuerung der Pistolen erfolgt über eine optische Lichtleiter-Sonde, die vor dem Spritzbereich angeordnet ist und die durchlaufenden Werkstücke sicher

Die Pistolen werden hintereinander in der Weise angeordnet, daß für jede Pistole ein separater Spritzraum zwischen den Transportrollen zur Verfügung steht. Das ermöglicht optimale Arbeitsbedingungen. Die Spritzpistolen sind an Halterungen befestigt, die eine in alle Richtungen variable Einstellung der Pistolen ermöglicht. Die Materialförderung erfolgt durch eine oder mehrere Förderpumpen aus entsprechenden Materialbehältern.

Zum Auffangen und Rückgewinnen von Spritzmaterial befinden sich je nach Spritzrüstung unterhalb der Spritzzonen herausziehbare Wannen mit Ablaufhähnen.

Für die Absaugung ist ein Niederdruck-Radialventilator in liegender Anordnung auf dem Absaugschacht vorgesehen.

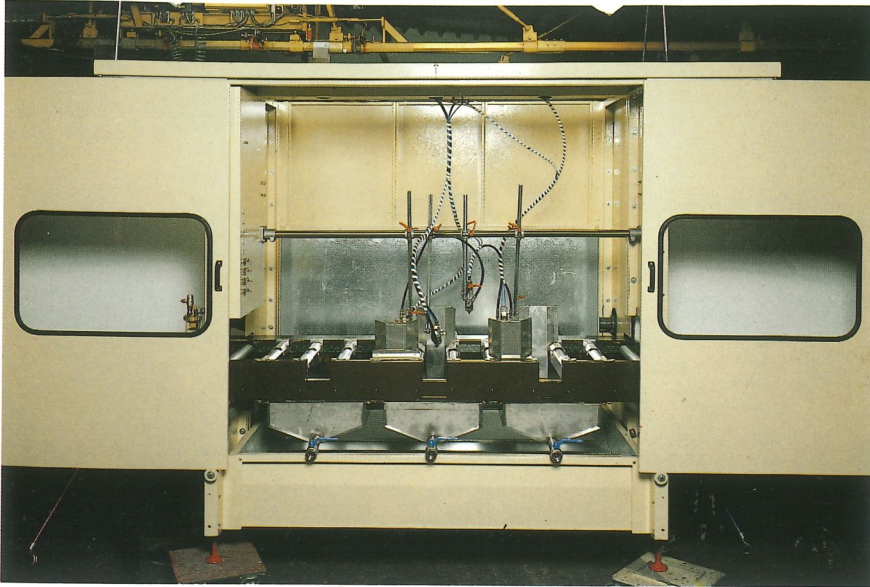
Zur trockenen Spritznebelabscheidung der Typen LT sind 2 Reihen Lamellenbleche und 1 Wirrfaserfließ hintereinander angeordnet. Für die Säuberung können diese als Register seitlich herausgezogen werden. Diese Filteranlage ist an der hinteren Längsseite der Maschine angeordnet und durch 2 seitlich angeordnete Türen zugänglich.

erkennt. Die Pistolen werden bei der Grundrüstung in einer Gruppe ein- bzw. ausgeschaltet.

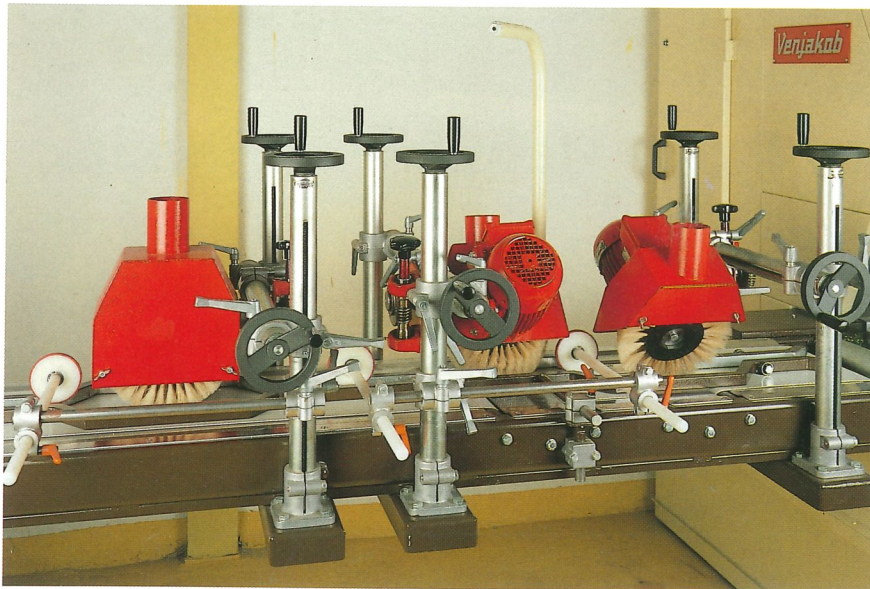
Eine Ausrüstung der Anlage mit **automatischer Folgeschaltung** für jede Pistole wird empfohlen, um Materialverluste zu vermeiden. In diesem Falle werden für jede Spritzpistole je 2 einstellbare Zeitglieder zur Steuerung vorgesehen, welche das separate Ein- und Ausschalten jeder einzelnen Pistole in Abhängigkeit von der Werkstücklänge bewirken.

Zur optimalen Materialausnutzung ist eine elektronische Pistolensteuerung lieferbar.

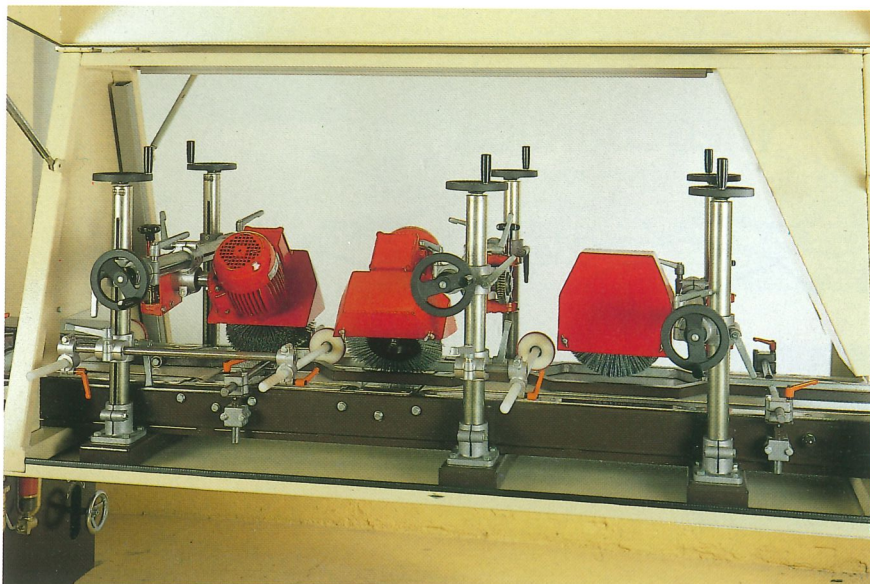
Ergänzend zu den Spritzkabinen enthält die Venjakob Angebotspalette alle fördertechnischen Einrichtungen sowie Trockneranlagen, um komplette weitestgehend automatisierte Lackieranlagen anbieten zu können.



Innenansicht der Spritzmaschine, die mit 3 separaten Farbsystemen ausrüstbar ist



Vertreiberbürsten-Anordnung

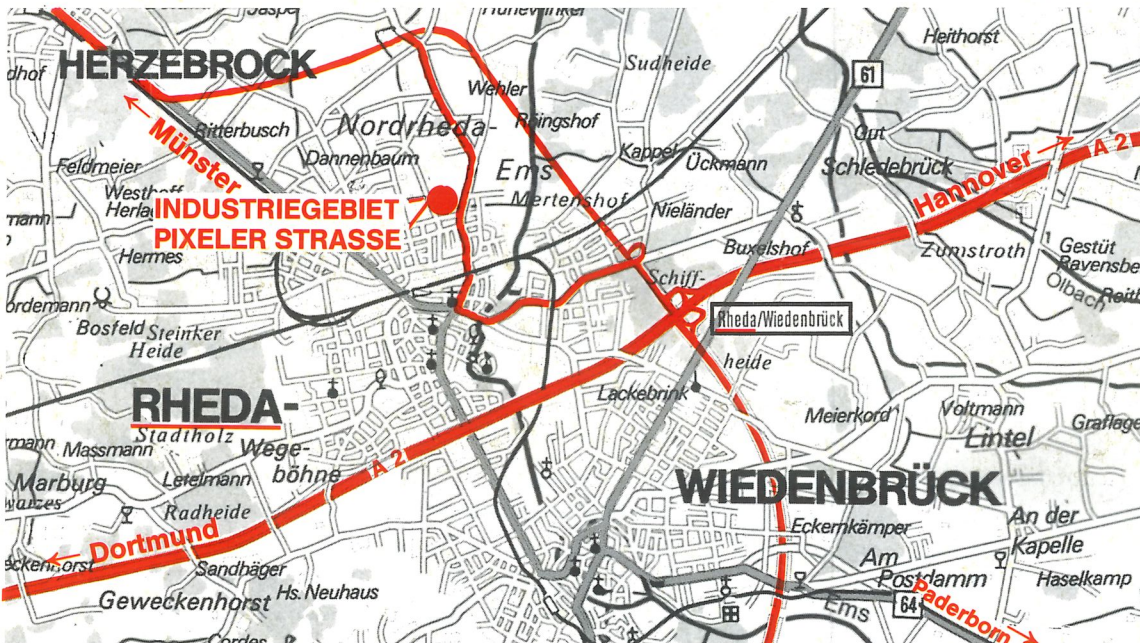


Glättbürstenanordnung eingebaut in ein geschlossenes Absauggehäuse. Die einzelnen Bürsten sind über Schneckenwinde-Stellgetriebe leicht verstellbar



Wir freuen uns auf Ihren Besuch in Rheda.

So finden Sie uns:



Venjakob

MASCHINENBAU

D-4840 Rheda-Wiedenbrück
 Postfach 25 09 · Augsburgener Straße 4 - 6
 Telefon (0 52 42) 41 03-0 · Telex 931 173 venja d
 Telefax 0 52 42 - 41 03 40