

Paletten- Spritzautomat

**Typ HGS - P und RS 8 - P
für 1-Mann-Bedienung**



Venjakob



Vorderansicht:

Die erste Werkstückpalette kommt gerade nach Durchlauf durch die Anlage von unten hoch und kann abgenommen werden. Als Auflage für die Paletten dienen leicht austauschbare Querstäbe. Im Spritzbereich ist die Ketten- und Transportkonstruktion gegen Verschmutzung durch Spritznebel mit Abdeckungen versehen.

Dieser Spritzautomat ist besonders geeignet für Anwender mit geringerer Spritzkapazität oder engen Raumverhältnissen. In verbreiteter Ausführung ist er auch zur Spritzlackierung von Türen zu empfehlen. Er kann mit allen Ausrüstungsvarianten, die für die anderen Maschinentypen zur Verfügung stehen, ausgerüstet werden. Die Besonderheit liegt in der Art des umlaufenden Palettenförderers, der ein Beschicken und Abnehmen der Werkstückpaletten durch eine Person an gleicher Stelle vor der Maschine ermöglicht. Die Werkstücke können auf geeigneten Paletten bereitgestellt werden, so daß der Maschinenführer diese nur zu beschicken bzw. die jeweils von unten heraufkommende Palette abzunehmen hat. Der Trans-

port durch die Anlage erfolgt auf Querstab-Paletten, die durch eine geeignete Kettenkonstruktion beidseitig getragen werden. Die Paletten werden dabei gleichförmig und ruckfrei gefördert und bleiben ständig in waagerechter Position. Die wasserberieselte Absaugung steht in 3 Ausführungen zur Auswahl:

- a) Standardausführung,
- b) VAE-Typ (4-seitig beflutet),
- c) ZAE-Typ (Düsenrohr-Filterfläche).

Bei den Ausführungen b) und c) wird der Lack Schlamm in einem separaten Filterbecken außerhalb der Maschine vom Wasser separiert und anschließend entweder manuell oder automatisch in Trocknungsbehälter ausgetragen.

Rückseiten-Ansicht:

Der Förderer ist mit einer abnehmbaren Haube von oben abgedeckt. Während des Paletten-Rücklaufs erfolgt bereits eine Trocknung unter staubgeschützten Bedingungen. Auf Wunsch kann der Förderer verlängert und ein geeigneter Trockner geliefert werden, so daß die Teile nach dem Durchlaufen der Anlage trocken entnommen werden können.





Innenansicht

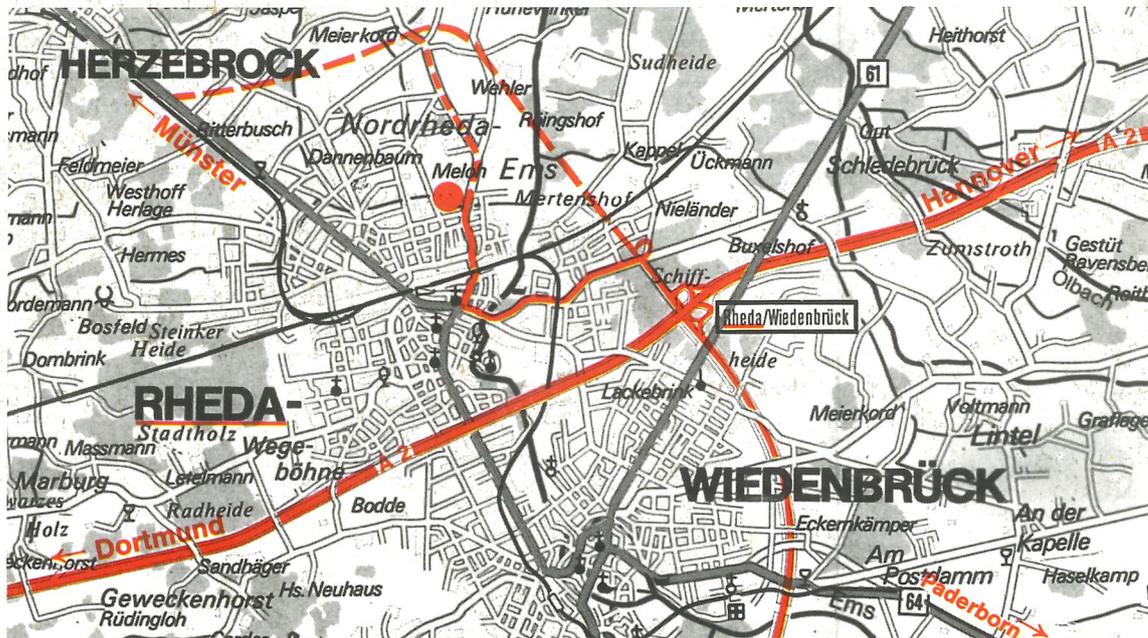
der Spritzkabine, hier ausgerüstet mit einem Schlittenläufer-Pistolenantrieb und einer flächendeckenden Absaugung vom Typ ZAE. Es können bis zu 8 Spritzpistolen eines beliebigen Fabrikates vorgesehen werden, die über eine Material-Ringleitung von einer Förderpumpe versorgt werden. Ein Spritzsystem besteht in der Regel aus 4 Pistolen, die in unterschiedlichen Positionen und Winkeln leicht verstellbar angeordnet sind. Die Transport- und Pistolengeschwindigkeiten sind separat stufenlos regelbar. Als Antriebe werden mechanische Verstellgetriebe verwendet. Die Bewegungsrichtungs-Umkehr des Pistolenschlittens erfolgt nach dem Prinzip des Kulissenschiebers. Diese stabile Konstruktion garantiert eine konstante Laufgeschwindigkeit der Pistolen im gesamten Arbeitsbereich der Maschine. Alternativ kann die Maschine auch mit einem Ovalläufer Pistolenantrieb ausgerüstet werden (Typ RS 8-P). Diese Ausführung ist für das Beschichten großflächiger Teile sinnvoll, wie z.B. Türen. Zur Pistolensteuerung stehen verschiedene Varianten einschließlich einer Voll-Elektronik zur Verfügung.

Maschinentyp	RS 8 - P			HGS - P		
	Standard	mit ZAE	mit VAE	Standard	mit ZAE	mit VAE
Technische Daten	Absaugung			Absaugung		
Arbeitsbreite Standardausführung	mm			mm		
Durchlaufgeschwindigkeit	ca. m/min.			ca. m/min.		
Länge der Maschine	mm			mm		
Länge der Spritzkabine	mm			mm		
Gesamtbreite	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Transportband-Außenbreite	mm			mm		
Gesamthöhe ohne Ventilator	mm			mm		
mit Ventilator	mm			mm		
Arbeitshöhe	mm			mm		
Nutzbare Plattenformat	mm			mm		
Absaugleistung	m ³ /h			m ³ /h		
Elektroanschluß 380 V / 50 Hz	kW	kW	kW	kW	kW	kW
Luftanschluß 6 bar	"			"		
Wasseranschluß	"			"		
Wasserabfluß	"			"		
Luftbedarf – Luftpistolen	ca. NL/min.			ca. NL/min.		
– Airmixpistolen						



Wir freuen uns auf Ihren Besuch in Rheda.

So finden Sie uns:



z.Zt. im Bau,
Fertigstellung
Mitte '88.

Venjakob
MASCHINENBAU

D-4840 Rheda-Wiedenbrück
Postfach 25 09 · Augsburger Straße 4 - 6
Telefon (052 42) 41 03-0 · Telex 931 173 venja d
Telefax 052 42 -41 03 40

Venjakob USA Inc.

P.O.Box 18365 · 807-A Chimney Rock-Court
Greensboro, NC 27419-8365
Telephone (919) 294 -8288 · Fax (919) 2947730