



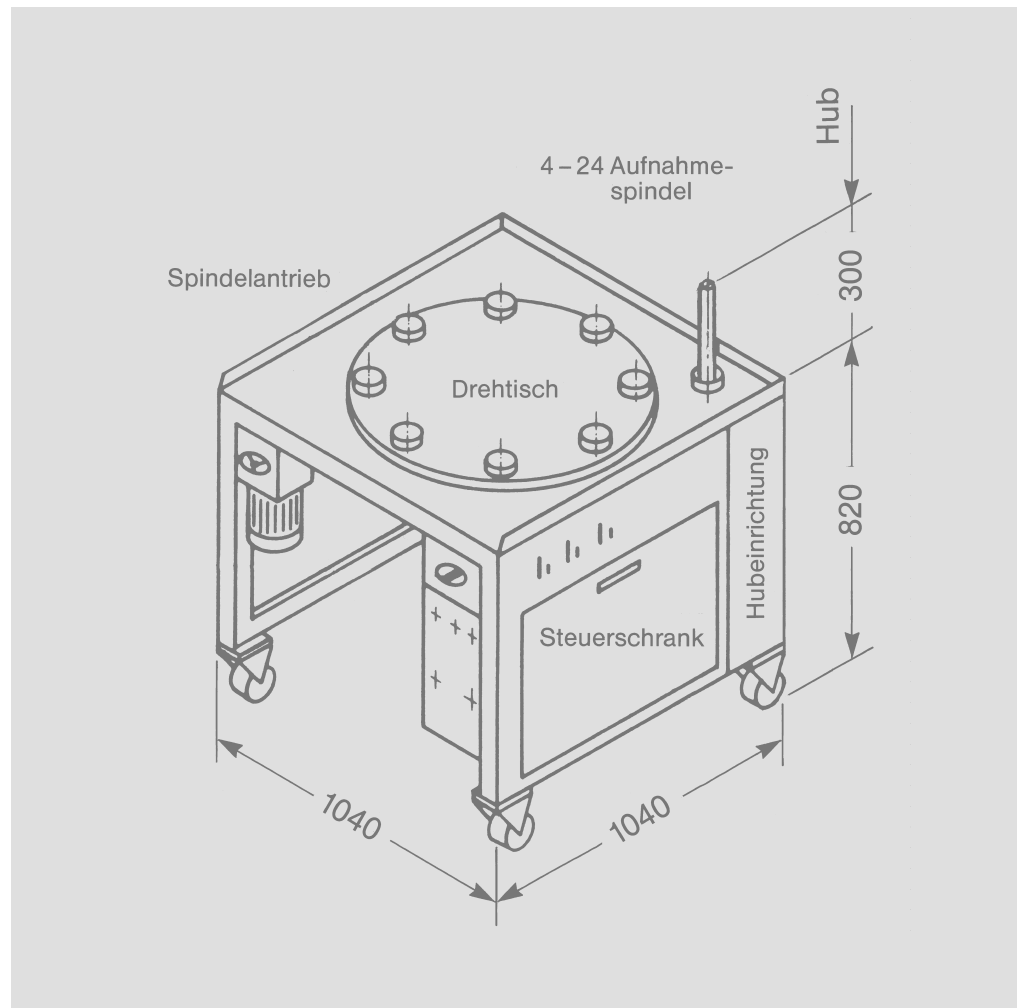
Rundautomat R 700

Der Rundautomat R 700 von Krautzberger wurde zum Beschichten von Serienteilen entwickelt.

Die Leistung ist auf eine Stückzahl von 2-12 Stück pro Minute ausgelegt, wobei die Form und Größe der Teile sowie die Geschicklichkeit des Bedienpersonals für die tatsächliche Leistung maßgebend ist.

Der Automat ist mit Rollen versehen, so daß ein flexibler Einsatz gewährleistet ist. Durch die tischähnliche Öffnung der Vorderseite kann der Rundautomat auch sitzend bedient werden. Als weitere Option ist eine Drehrichtungsumkehr möglich.

Die Absaugung des Sprühnebels kann über eine Krautzberger-Trockenabsaugung oder über eine individuelle Lösung erfolgen.



Technische Daten

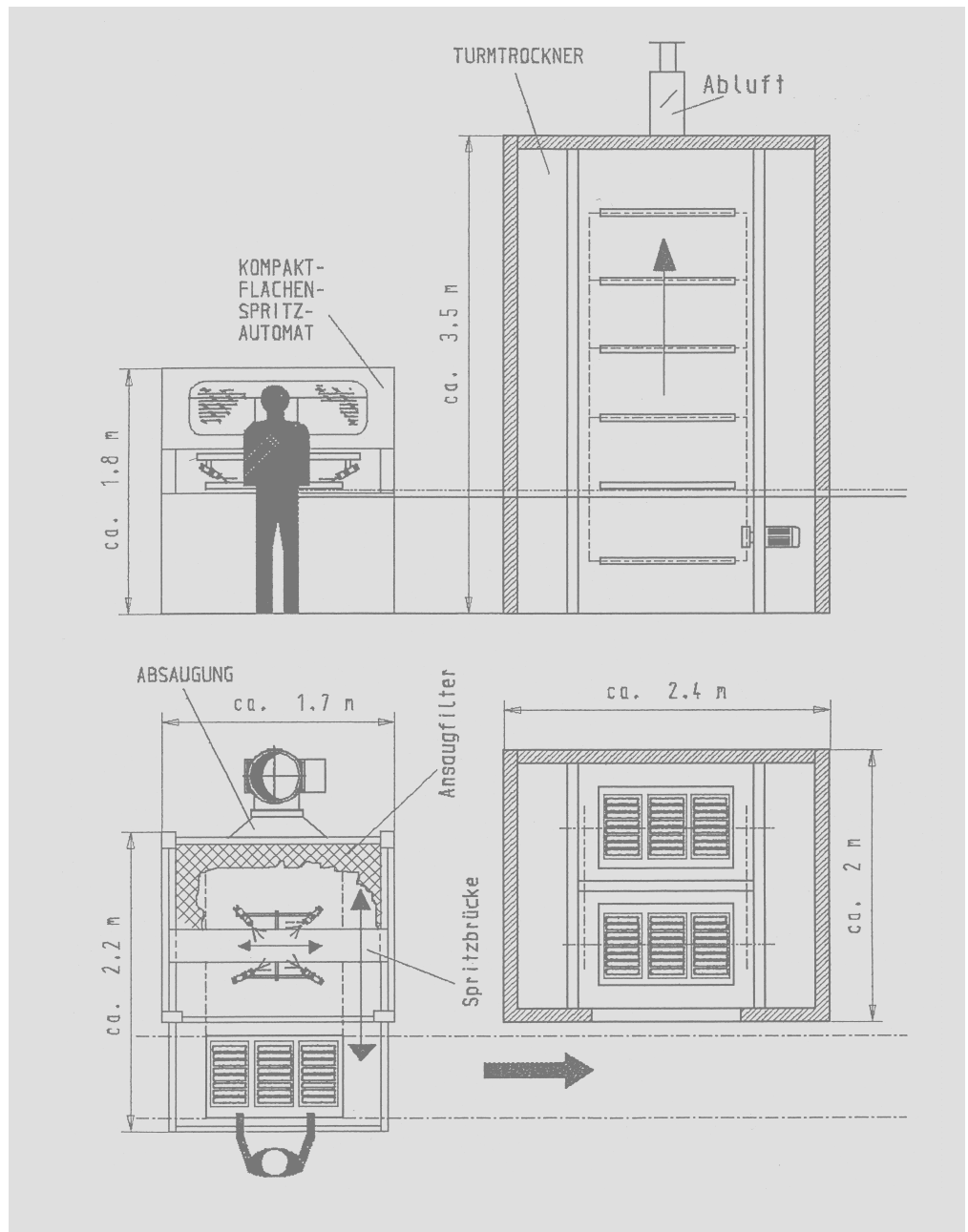
Antrieb Drehtisch:	pneumatischer Rundschafttisch
Leistung:	2-12 Takte / min
Luftverbrauch bei 6 bar:	max. 20 l/Takt (ohne Spritzapparate)
Antrieb Arbeitsspindeln:	Getriebemotor 220/380 V, 0,09 kW, ex.-geschützt
Drehzahl der Spindeln:	12,5 - 125 Upm wahlweise 40 - 400 Upm, stufenlos regelbar
Anzahl der Lackierstationen:	nach Wunsch
Steuerung:	pneumatische Folgesteuerung
Spritzzeit-Steuerung	
- ohne Hubeinrichtung:	max. 4, einzeln über Zeitglieder (0,3 - 10 sec.) steuerbar
- mit Hubeinrichtung:	max. 4, davon 3 einzeln über Zeitglieder (0,3 - 10 sec.) 1 über Steuerleiste der Hubeinrichtung steuerbar
Luftanschluß:	Zentralanschluß R 1"
Tisch-Stillstandzeit:	einstellbar von 0,5 - 10 sec.
Spindelanzahl:	standardmäßig 6 (4, 6, 8, 12, 24 möglich)
Tischplatte:	Alu-Drehtisch, 800 mm ø
Spindelteilkreis:	700 mm
Belastung je Spindel:	max. 1 kg
Anordnung der Spritzapparate:	starr auf verstellbarem Rohrrahmen
Aufnahmegewinde der Spindel:	Gewindezapfen M 12
Hubeinrichtung:	hydro-pneumatisch, Laufrichtung vertikal, mit integrierter Steuerleiste, Hublänge 400 mm
Sonstige Angaben:	Drehrichtungsumkehr für zweite Spritzstation; Taktwahlschaltung 6/12er Spindeltakt, 3/6er Spindelakt



Kompakt-Flächen-Spritzautomat KFS 1000

Die Maschine wurde zur rationellen Lackierung von Kleinteilen konzipiert. Im Gegensatz zu Durchlaufanlagen nimmt sie kaum mehr Platz als ein Handspritzstand ein. Sie wird von einer Person bedient und erzielt durch die reine Bestückungstätigkeit eine höhere Produktionsleistung als eine konventionelle Handbeschichtung. Die Steuerung des KFS ermöglicht einfachste Eingabe gewünschter Werte für den Spritzbereich, Arbeitsgeschwindigkeit und Zuschaltvarianten der Spritzapparate. Teilespezifische Eingaben lassen sich als Gesamtprogramm ablegen und sind bei Anwahl sofort wieder als Fertigungsprogramm aktiv.

Optional besteht die Möglichkeit Einzelkoordinaten anzufahren, kombiniert mit einer ebenfalls verfahrbaren Apparaträgerachse. Die Farbnebelabsaugung erfolgt in der Ausführung als Trockenabsaugung über einen mobilen Filterwagen oder als Naßauswaschung in Edelstahlausführung.



Kompakt-Flächen-Spritzautomat mit angebautem Turmtrockner



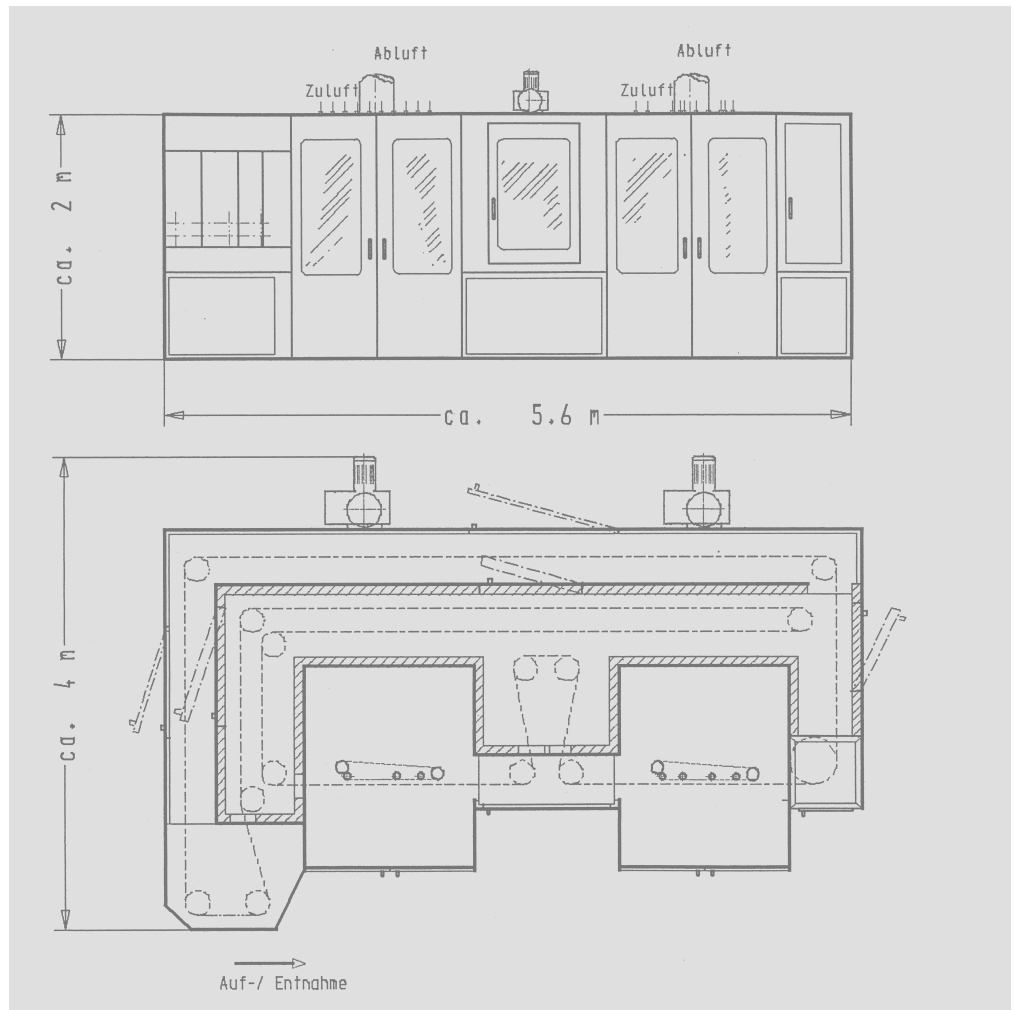
Randkettenautomat

Es handelt sich hierbei um eine Lackieranlage zum Spritzlackieren von weitgehend rotations-symmetrischen Körpern.

Die Anlage ist in Stahlprofilgestellen ein- und aufgebaut. Die Kettenabdeckung im Bedien- und Lackierbereich ist aus Edelstahl gefertigt. Der Transportkettenantrieb erfolgt durch ein Schrittschaltgetriebe mit vorgeschaltetem, ex-geschütztem Regelgetriebemotor. Die Taktgeschwindigkeit ist von zwei bis zwanzig Takte pro Minute einstellbar, was einer maximalen Maschinenleistung von 1200 Teilen pro Stunde entspricht.

Die Transportkette wird in einer Führungsschiene geführt und verhindert durch eine 1-Zoll-Rollenkette ungewünschte Polygoneffekte. Eine automatische Kettenspannung wird durch einen Pneumatikzylinder erreicht. An der Beschichtungsstelle werden drei Spindeln über ein Regelgetriebe mit ex-geschütztem Drehstrommotor stufenlos von circa 40 U/min bis 400 U/min geregelt. Die Drehbewegung wird über luftgefederte Andruckrollen übertragen. An der Beschichtungsstelle kann ein Hubgerät zur Aufnahme der Spritzgeräte installiert werden. Durch den Linearhub können auch vertikale Spritzbewegungen mit einer oder mehreren Pistolen durchgeführt werden.

Die Hubgeschwindigkeit läßt sich für Vor- und Rücklauf separat einstellen. Eine elektronische Wegerfassung erlaubt das individuelle Einprogrammieren von Verfahrenen innerhalb des Hubbereichs.

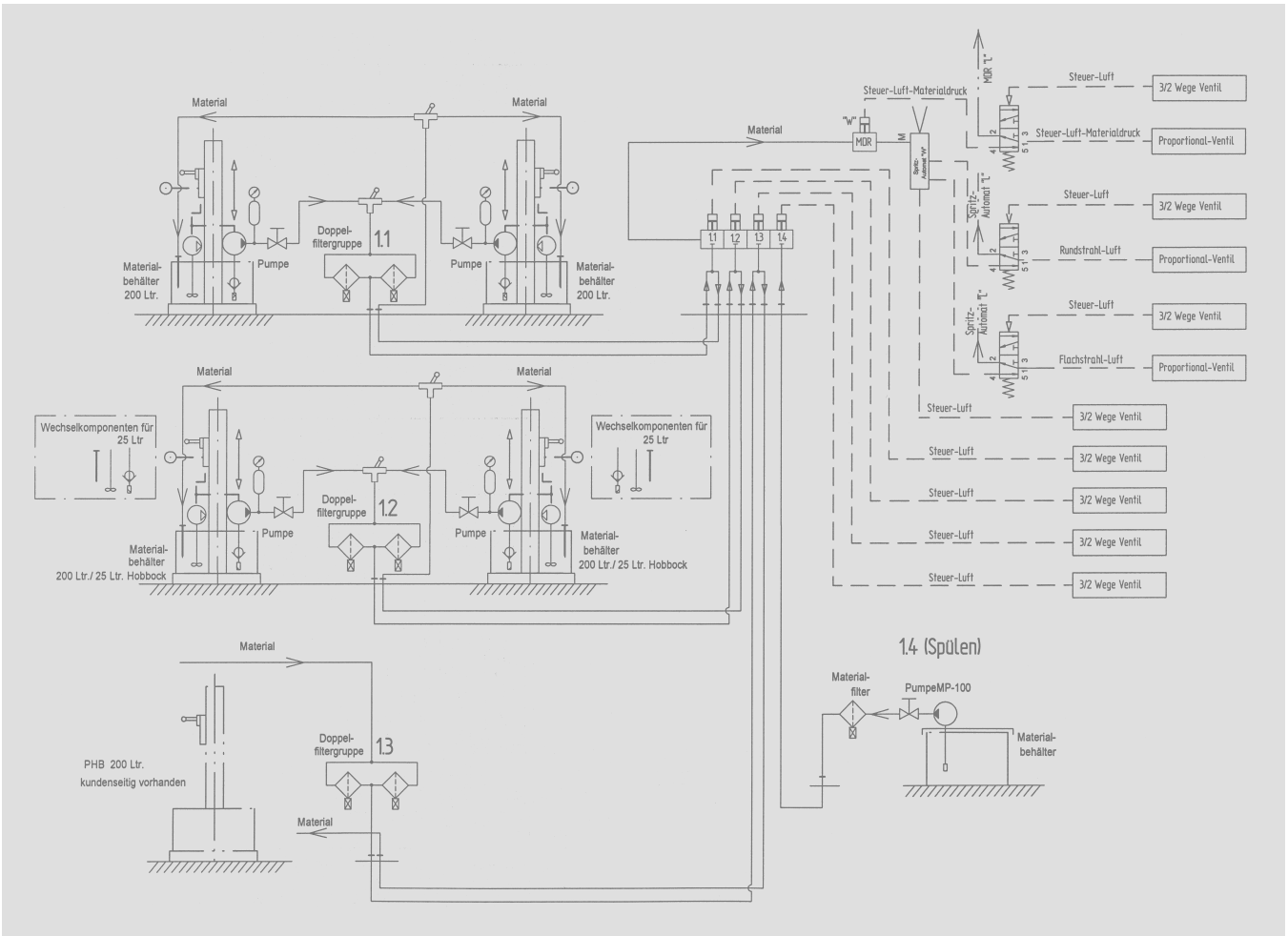


Die Trockenabsaugung der Anlage erfolgt über einen fahrbaren Filterwagen, in den Labyrinth-Prallblechfilter mit nachgeschalteten Glasfaser-Feinfiltern eingebaut sind. Eine zusätzliche Vorschaltung von Glasfaser-Feinfiltern ist möglich. Die Filterüberwachung erfolgt mittels Differenzdruck-Zeigeranometer mit Wechsellanze. Dem Beschichtungsbereich folgt eine nachgeschaltete, eingehauste Abluftzone. Die Zuluftführung erfolgt über einen ex-geschützten Ventilator.

An der Spritzstelle stehen je zwei einstellbare Spritzzeiten und Spritzdrücke zur Verfügung.

Dabei können jeweils bis zu drei Apparate über Schnellkupplungen angeschlossen werden.

Die Spritzzeiteinstellung erfolgt über Drucktaster mit digitaler Zeitanzeige. Die an der Hubeinrichtung angeschlossenen Spritzapparate werden in Abhängigkeit der Hubbewegung und des eingestellten Hubbereichs angesteuert. Die individuelle Anpassung an Kundenwünsche sowie eine spätere Kettenverlängerung oder der Anbau eines Trockners sind jederzeit möglich.



Automatisches Farbversorgungs-System

Das Farbversorgungs-System dient der automatischen Versorgung von Spritzautomaten oder von Handspritzstationen mit Lacken. Das System kann auch zum Verarbeiten von Wasser- oder Lösemittellacken ausgelegt sein.

Die Farbumstellung kann manuell oder durch pneumatische Ansteuerung der Farbwechselventile erfolgen. Bei Farbumstellung erfolgt ein Spülvorgang, um Farbreste in Rohrleitungen, Ventilen und im Spritzapparat zu beseitigen.

Die Lackbevorratung erfolgt in 25 l oder 200 l Materialbehältern. Das System kann auch an anderen Behältergrößen angepasst werden.

Zum einfachen Wechseln der Materialgebinde ist die Gerätetechnik auf Hubeinrichtungen positioniert.

Die Lackförderung zu den Abnahmestellen erfolgt über Schlauch- und Rohrleitungen. Der notwendige Förderdruck wird durch druckluftbetriebene Pumpen erzeugt.

Zur Verbesserung der Verarbeitungseigenschaft der Lacke stehen eine Reihe von Zusatzausrüstungen zur Verfügung, so zum Beispiel:

- in die Materialbehälter können druckluftbetriebene Rührwerke, in die Materialleitungen Doppelfiltergruppen eingebaut werden

- die Materialleitungen können bis zu den Materialwechsel

ventilen als Zirkulationsleitungen ausgelegt werden

- die Pumpen können mit Druckausgleichsbehältern zur Kompensation der Druckstöße versehen werden

Die Farbversorgungs-Systeme werden ausschließlich mit Druckluft betrieben und angesteuert. Die selbständige, druckluftbetriebene Pumpe saugt den Lack aus dem Materialbehälter. Über den Druckausgleichsbehälter und das Stellventil werden die Lacke in den Doppelfiltergruppen gefiltert. Von der Doppelfiltergruppe gelangt das Material über eine flexible Schlauchleitung in das Edelstahlrohr. Über die Edelstahlrohrleitung strömt der Lack zum Farbwechselventil. Die Ansteuerung der Farbwechselventile er-

folgt pneumatisch. Über eine Zirkulationsleitung wird nicht verwendeter Lack zurück in die Materialbehälter geführt. Bei geöffnetem Farbwechselventil strömen die Lacke zum Material-Druckregler und von dort zum Spritzautomaten. Der am Spritzautomaten gewünschte Materialdruck wird am Materialdruckregler stufenlos eingestellt. Die Ansteuerung erfolgt pneumatisch.