

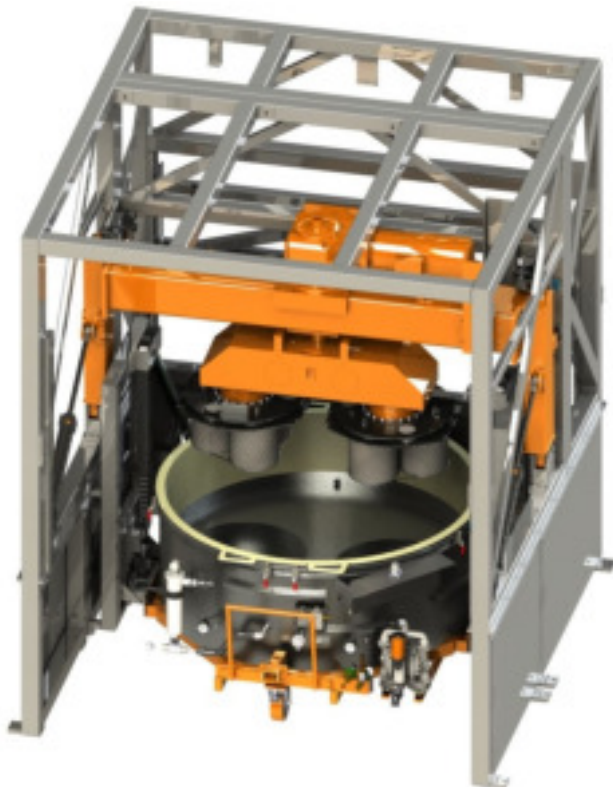
PULZ®

Beschichtungssystem

für kleinste Verbindungselemente mit Kraft-Innenangriff

WELTNEUHEIT
Lassen Sie sich von unserem
„In-der-Trommel-Video“
überzeugen: www.wmv.com

WMV®
always a winning combination



Lageänderung der Teile bei 32g Beschleunigung

In enger Zusammenarbeit mit einem weltweit führenden Hersteller für Verbindungselemente wurde die neuartige Beschichtungsstation PULZ® entwickelt. Die spezielle, zum Patent angemeldete Technologie ermöglicht es nach dem Eintauchen die Teile mit einer Beschleunigung von 32g auf Abschleuderdrehzahl zu bringen. Gleichzeitig mit Erreichen der Abschleuderdrehzahl kann die Lage der Teile verändert werden, so dass auch aus Hohlräumen, Innenangriffen, Hinterschneidungen und sonstigen

Leistungsdaten:

- Beladegewicht: max. 110 kg / Charge
- Beladevolumen: 30 l – 45 l
- Taktzeit: 3,5 Min. (17 Chargen / h)
- Durchsatz: 1.800 kg / h (mit 1 Station)

Technische Daten:

- Anzahl Trommeln: 6 Stück (3 Stück je Träger)
- Abmessung Trommeln: Ø 310 mm, Höhe h = 350 mm
- Drehzahl: 180 min⁻¹
- Kippwinkel: 45° (während des Tauchens)
- Lackvolumen: 430 l – 580 l

Teilespektrum:

- Befestigungselemente, Schrauben, Scheiben, Federn, Klammern, Klipse, ...
- Ø 3 mm – 10 mm
- Länge bis max. 60 mm
- Innenangriffe bis TORX T10

schöpfenden Bereichen der Teilegeometrie bereits vor Beginn des Antrocknens das überschüssige Beschichtungsmedium entfernt werden kann.

In 5 Sekunden von 0 auf 180 min⁻¹

Damit auftretende Kräfte und die erforderliche Leistung zur Lageveränderung beherrschbar sind, wurden zwei Drehwerke an einem zentralen Balken vorgesehen.

An jedem Drehwerk wird ein Träger mit drei Trommeln rotiert. Der Balken wird in 5 Sekunden auf eine Drehzahl von 180 min⁻¹ beschleunigt.

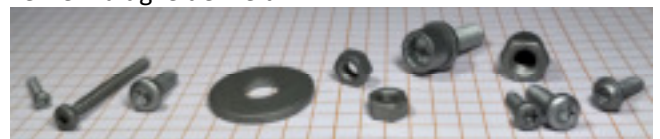


Das neu entwickelte Greifersystem hält die Trommelträger bei den großen Kräften sicher und zuverlässig in der Aufnahme.

Antriebsbalken und Trommeln können bis zu 45° geschwenkt werden um die Teile während des Eintauchens in das Medium umzuwälzen. Selbst kleinste Hohlräume können so benetzt werden.

Effizienz bei höchster Qualität – selbst bei kleinsten KraftInnenangriffen wie TORX® T10

Selbst für Teile mit Kraft-Innenangriff in einer Größenordnung von M3 wird bei der Beschichtung höchste Lehrenhaltigkeit erzielt.



Hohe Beschleunigung und gleichzeitige Lageveränderung sorgen für gleichmäßige Schichtdickenverteilung über die gesamte Oberfläche mit den unterschiedlichen Geometrien wie Gewinde, Kopf, Innenangriff usw.

Bei bis zu 30 % Einsparung beim Medienverbrauch gegenüber herkömmlichen Beschichtungsverfahren sind trotz höherer Qualität und hervorragenden Korrosionsschutzigenschaften möglich.

Voll integrierbar in das WMV-Baukastensystem

Die Beschichtungsstation kann gemeinsam mit den bewährten WMV Baugruppen sowohl als Stand-Alone Anwendung, als auch zur vollautomatischen Anlage mit integrierter Vorbehandlung sowie Material- und Beschichtungstrommelhandling kombiniert werden. Dabei können Band-, Chargen- oder Hordenblech-Ofensysteme zur Verwendung kommen.