

## **PRESSEINFORMATION**

*Weinsberg, den 29. Februar 2016*

Flurfreie Lackieranlage für Großteile

### **Achtung Schwertransport!**

**Der Tieflader-Hersteller Faymonville lässt in Luxemburg bis zu 12 Tonnen schwere Teile flurfrei durch seine Lackieranlage schweben. Das Materialflusskonzept stammt ebenfalls von einem Schwerlastexperten – von Vollert aus Weinsberg. Die Steuerung erlaubt sowohl den Automatikbetrieb als auch das manuelle Fahren der Teile. Reibräder ermöglichen ein platzsparendes Anlagenlayout.**

Bis zu 2.000 Tonnen Nutzlast transportieren die Spezialanhänger und Auflieger von Faymonville – vom Bagger bis zur Windkraftanlage. Der Hersteller ist spezialisiert auf Transportlösungen, die außerhalb der Norm liegen. Dazu zählen auch Sondertransporter für Glas und Betonfertigteilelemente. Die Intralogistik-Spezialisten von Vollert kamen deshalb bereits mehrfach mit den Tiefladern von Faymonville in Berührung. „Bei der Entwicklung von Betonfertigteilwerken planen wir auch Innenladergestelle. Und natürlich verlässt häufig unsere eigene Anlagentechnik das Werk auf Tiefladern. Wir haben uns deshalb gefreut, als im April 2014 auf der PaintExpo der Kontakt umgekehrt zustande kam“, erklärt Vertriebs-Projektleiter Jochen Keinath von Vollert. Geplant wurde am Hauptfertigungsstandort von Faymonville in Lentzweiler (Luxemburg) eine neue Lackierstrasse zur Beschichtung von Trailer-Sonderteilen. Diese sollten flurfrei gestrahlt, spritzverzinkt und beschichtet werden, bei bis zu 12 Tonnen Gewicht und einer Länge von 13 m. Vollert überzeugte durch seine langjährige Erfahrung bei der Beschichtung von Großteilen und liefert hierfür den Stahlbau und die komplette Förder- und Steuerungstechnik. Gleichzeitig übernehmen die Ingenieure aus Weinsberg als Koordinatoren des Projekts die CE-Zertifizierung. Nach dem Auftragseingang im Dezember 2014 erfolgten die Inbetriebnahme und der Produktionsstart im Januar 2016.

### **Doppelspur-Hängebahn für maximale Flexibilität**

Bei Faymonville handelt es sich um eine deckengeführte Doppelspur-Hängebahn mit Reibradantrieben. Das bedeutet, anstelle elektrischer Einzelantriebe auf den Transporteinheiten sorgen stationäre Reibräder in regelmäßigen Abständen für den Vorschub. Die Werkstücke werden in Traversen aus massivem Stahl einzeln oder zu mehreren eingehängt. Durch die Verteilung auf zwei Fahrspuren lassen sich die bis zu 3,2

m breiten, 2,1 m hohen und 13 m langen Werkstücke für das automatische Sandstrahlen flexibel und optimal positionieren.

### **Spritzverzinken und Lackieren**

Zu Beginn übernimmt ein Be- und Entlademanipulator in Halbportalausführung die Warenträger samt Werkstück und fährt sie zur Strahlkabine. Diese ist mit einer Schleuderrad-Strahlanlage von Wheelabrator ausgestattet. Das Strahlen und die Fahrt durch die Kabine erfolgen vollautomatisch. Dabei befindet sich lediglich der Warenträger innerhalb der Kabine – die Hängelaufbahn und die Reibradtechnik sind außerhalb und damit vor Verschmutzung durch das Strahlmittel geschützt. Eine individuell abstimmbare Fahrgeschwindigkeit sorgt für gleichmäßige Ergebnisse. Nach dem Reinigen folgen schrittweise Kabinen zum Spritzverzinken und Grundieren, sowie Lackieren und Trocknen der Werkstücke. Ein halbautomatischer Verteilmanipulator verbindet dazu die parallel angeordneten Arbeitsplätze und bringt das Werkstück am Ende zum Abkühlen auf die 55 m lange Rückführungsstrecke.

Das Reibrad-Konzept in Verbindung mit Verteilmanipulatoren erlaubt ein besonders platzsparendes Anlagenlayout. Die Gesamtfläche umfasst lediglich 4.400 m<sup>2</sup>. Darüber hinaus lässt sich die Anlage bei Bedarf später einfach erweitern. Bei Faymonville ist bereits zusätzlicher Raum für zwei Arbeitsstationen, einen Trockner und eine zweite Rückführungsstrecke eingeplant.

## **Über Vollert Anlagenbau GmbH**

Als Spezialist für schwere Lasten und Großteile entwickelt die Vollert Anlagenbau GmbH schlüsselfertige Intralogistikkonzepte für die Aluminium- und Metallindustrie. Als Generalunternehmer und Full-Service-Anbieter umfasst das Leistungsprogramm modernste Materialfluss-, Lager- und Verpackungstechnik sowohl als Stand-alone-Lösung oder integriert in ein größeres Logistikumfeld.

Ob vollautomatische Mega-Hochregalanlagen für Aluminium-Coils, intelligente Materialflusssysteme für die führenden Aluminiumstrangpresshersteller, die weltweit leistungsfähigsten Regalbediengeräte für die Lagerung von Blechplatten, Automatikkransysteme für 50 Tonnen und mehr oder die modernsten Oberflächenbeschichtungsanlagen – überall steckt Vollert drin.

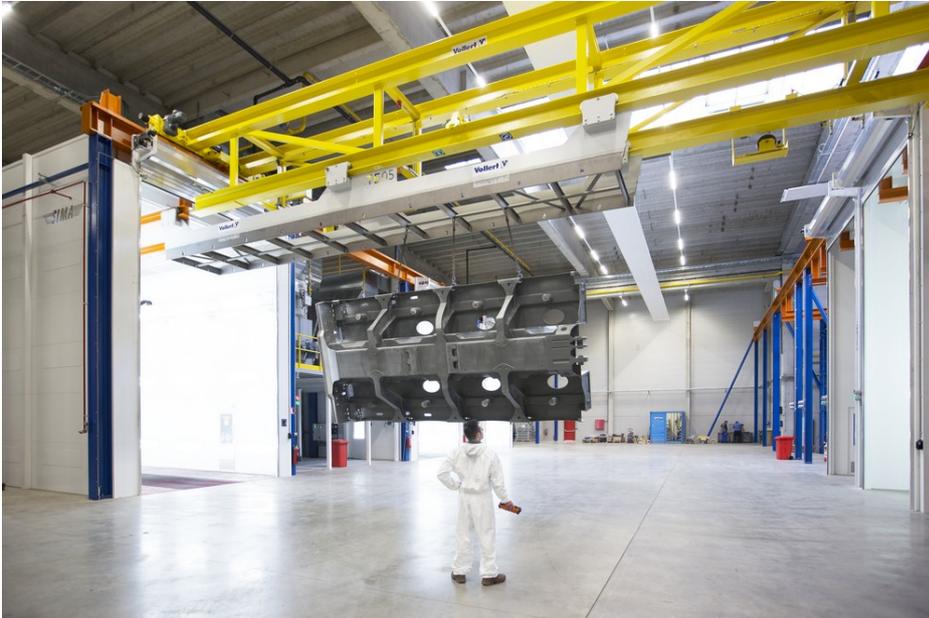
Anlagen- und Maschinenlösungen von Vollert sind in über 80 Ländern weltweit im Einsatz, in Asien und Südamerika verstärken zudem eigene Niederlassungen die Vertriebsaktivitäten. An seinem Unternehmenssitz in Weinsberg beschäftigt Vollert 250 Mitarbeiter. **[www.vollert.de](http://www.vollert.de)**

## **Pressekontakt**

### **Frank Brost**

Senior Marketing Manager

Vollert Anlagenbau GmbH  
Stadtseestr. 12  
74189 Weinsberg/Germany  
Tel.: +49 7134 52 355  
Fax: +49 7134 52 203  
E-Mail: [frank.brost@vollert.de](mailto:frank.brost@vollert.de)



**Bild 1**

Bei der Beschichtung setzt Faymonville auf eine Doppelspur-Hängebahn mit Reibradantrieb. Die parallel angeordneten Arbeitsplätze ermöglichen ein platzsparendes Anlagenlayout.

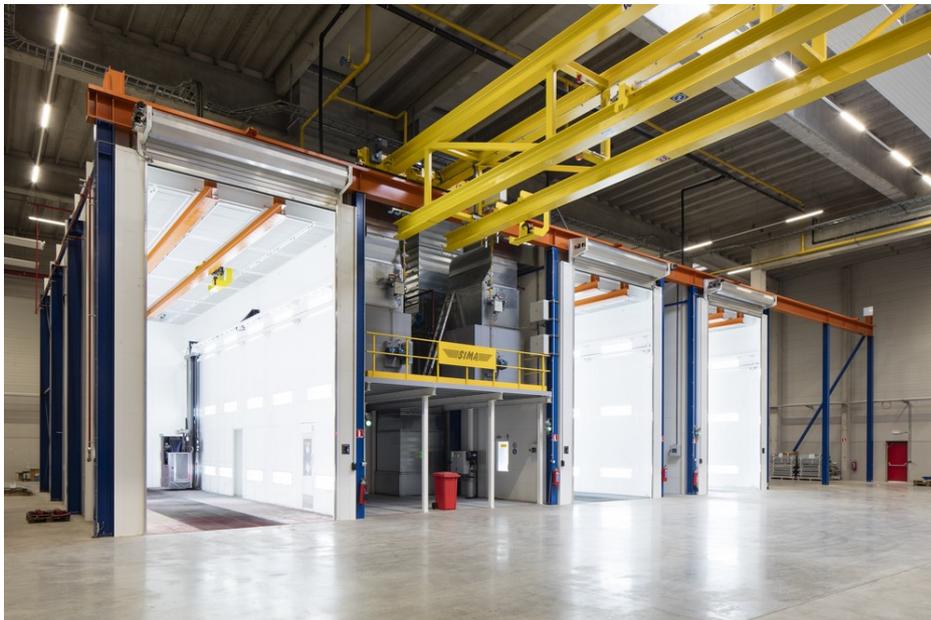


**Bild 2**

In die Transporteinheiten können Werkstücke so-wohl einzeln als auch zu mehreren eingehängt werden. Ein Verteilmanipulator (gelb) transportiert sie zu den verschiedenen Arbeitskabinen.



**Bild 3**



**Bild 4**