

## **PRESSEINFORMATION**

*Weinsberg, den 2. März 2018*

### **Großteillackieranlagen um die Ecke gedacht**

**Für LEWA als Spezialpumpenhersteller und HAMM als Hersteller von Walzen für den Straßen- und Erdbau entwickelte und installierte Vollert neue bodengeführte und flurfreie Materialflusssysteme zur Oberflächenbeschichtung bis zu 12 Tonnen schwerer Teile. Während bei HAMM hohe Taktzeiten entscheiden, fahren bei LEWA erstmals tonnenschwere Werkstücke 90° um die Ecke und ermöglichen so ein extrem kompaktes Anlagenlayout.**

Einerseits sollten bei LEWA in Leonberg bis zu 12 Tonnen schwere Spezialpumpen im Trocknungsprozess wie bei einem Kreiskettenförderer hintereinander getaktet werden, andererseits musste die Beschichtungsanlage jedoch besonders kompakt und platzsparend aufgebaut sein. Da mit einem Kreisförderer so enge Radien nicht möglich sind, entwickelten die Ingenieure von Vollert eine neuartige Lösung mit drehbaren Elementen an den deckengeführten Laufschiene und an den Fahrwerken der reibradgetriebenen Warenträger.

### **Fahrschienen führen geradewegs um die Ecke**

Die Anlage von Vollert folgt keinem großen Radius oder einer Bogenfahrt, sondern die Warenträger mit den Werkstücken werden direkt um 90° und maximal platzsparend „ums Eck“ gebracht. Dazu wird die Fahrschiene innerhalb des Trockners an zwei Stellen geteilt – durch die Anordnung der Fahrwerke der Warenträger ist die Spaltüberbrückung problemlos möglich. Nach der Einfahrt in den 15 m langen Trockner drehen sich die beiden Teile der Fahrschiene um 90°, während der Warenträger dank der drehbaren Aufhängung seine Position beibehält. Danach fahren die Warenträger in seitlicher Querrichtung gemeinsam getaktet durch den Trockner. Am Ende ermöglichen drehbare Fahrschienen wiederum die Ausfahrt des Werkstücks in Längsrichtung zur Nachbehandlung und zum Be- und Entlademanipulator. „Auf einer Fläche von nur 15 x 25 m finden alle Arbeitsstationen Platz: Be- und Entlademanipulator, Waschkabine, Beschichtungskabine, Trockner und Nachbehandlung“, erklärt Jochen Keinath, Projektleiter von Vollert. Bis zu sieben Warenträger mit einer Gesamtlast von 84 Tonnen sind so gleichzeitig im Durchlauf auf engstem Raum möglich.

### **Straßenwalzen im 10-Minuten-Takt**

Bei HAMM in Tirschenreuth lag die Messlatte ebenfalls hoch. Der Walzenhersteller verfügt dank eines ausgeklügelten Logistikkonzepts über die modernste Walzenfabrik Europas. Entsprechend ehrgeizig sind die Anforderungen an die neue Beschichtung: Alle 10 Minuten verlässt eine Bandage die Anlage – mit einem Gewicht von bis zu 10 Tonnen.

Lackiert werden die Bandagen inklusive der montierten Antriebs- und Oszillationstechnik. Da die Lackierung lediglich seitlich erfolgt, konnten die Entwickler von Vollert diesmal auf Bodenförderertechnik setzen. Zwei zentral zu den Arbeitskabinen angeordnete Verteilwagen transportieren die auf Skids gelagerten Bandagen automatisch zu den freien Arbeitsstationen, schieben sie ab und nehmen fertige auf. Der Trick liegt dabei im optimalen Zusammenspiel, das von Vollert im Vorfeld durch eine Simulation errechnet wurde: Während einer der Verteilwagen auf einer kurzen Strecke ausschließlich den Vorbereitungs- und Waschkabinenbereich bedient, ist der zweite als Langstreckenläufer in Doppelausführung gebaut. So kann er je Anfahrt, mit einer kurzen Zwischenfahrt, eine Bandage bringen und eine Bandage abholen.

## **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**

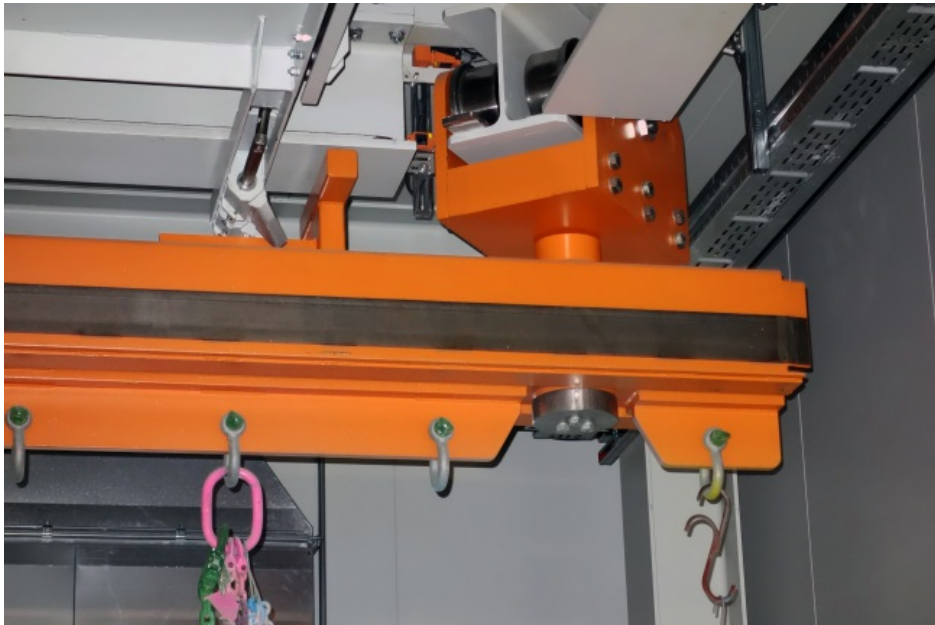
Senior Marketing Manager

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**

Für LEWA entwickelte Vollert eine extrem kompakte Beschichtungsanlage für Lasten bis zu 12 Tonnen. Auf einer Fläche von lediglich 15 x 25 m finden Be- und Entlademanipulator, Wasch- und Beschichtungskabine, Trockner und Nachbehandlung Platz.



**Bild 2**

Eine neuartige Fahrschienen-Drehlösung erlaubt bei LEWA die Eckumfahrt um 90° innerhalb des Trockners.



**Bild 3**

Für den Asphaltwalzen-Hersteller HAMM entwickelt und errichtet Vollert als Generalunternehmer eine bodengeführte Beschichtungsanlage mit Verteilwagen für Lasten bis 10 Tonnen. Eine Simulation zeigte im Vorfeld, dass die Lösung aus Einzel- und Doppel-Verteilwagen bei HAMM die optimale Taktzeit erzielt.