

Mit breitem Düsenspektrum

Lackierpistole | Durch das neue X-Düsensystem mit breitem Düsenspektrum bietet die Hochleistungslackierpistole Satajet X 5500 von Sata für jede Lackieraufgabe eine passende Lösung. Das Düsensystem ist einfach und nachvollziehbar aufgebaut: Die beiden bewährten Technologien – HVLP und RP – bleiben bestehen. Für beide Technologien gibt es jeweils sogenannte I- und O-Düsensätze. Der Lackierer kann zwischen zwei Strahlformen und somit den für ihn passenden Strahl wählen. Mit aufsteigender Düsengröße in der jeweiligen Technologie und Strahlform steigt der Materialauswurf konstant. Das bedeutet, dass die jeweilige Strahlhöhe und -breite über das gesamte Spektrum gleich groß bleiben. Der Anwender hat somit ein transparentes und logisches System, das ihm klare und strukturierte Entscheidungsmöglichkeiten gibt. Durch die neuen Farb- und Luftdüsen und die optimierte Luftverteilung im Pistolenkörper kann auf den Luftverteiler verzichtet werden. Zudem wurde die Lautstärke dieser Flüsterdüse während der Applikation spürbar reduziert.



Effizienter Allrounder

Polieren | Die Universalmaschine vom TYP EP 550 / DP 550 von SHL ist speziell für das automatisierte Polieren, Schleifen und Bürsten konstruiert und ermöglicht sehr gute Oberflächenqualitäten. Sie verfügt über eine (EP 550) oder zwei (DP 550) Polierscheiben mit einem maximalen Durchmesser von 550 mm. Die Anlage erfüllt zudem die speziellen Anforderungen beim Polieren profilierter Werkstücke mit komplexen Geometrien aus Metall, Holz und Kunststoffen. Die Steuerung erfolgt vom zentralen SHL-Schaltschrank aus. Über ein SHL-BUS-System wird die Maschine mit dem Roboter zu einer funktionellen Einheit verbunden. Bedienen lässt sich die Anlage komfortabel per Touchscreen. Über dieses HMI kann der Werker etwa die Drehzahl der Antriebsspindel einstellen, die Geschwindigkeit auf den jeweiligen Einsatzbereich anpassen oder den Anpressdruck der Polierscheiben regeln.



Für große und schwere Teile

Pulverbeschichtung | Mit der neuen Pulverbeschichtungsanlage bei H.P. Kaysser können große und schwerere Teile in hoher Qualität beschichtet werden. In der knapp 3400 m² umfassenden Anlage können mittels moderner Dichtstromtechnologie im ersten Bauabschnitt Bauteile mit 350 kg pro Warenträger beschichtet werden. Im zweiten Abschnitt sind es dann sogar 2000 kg pro Warenträger mit Abmessungen von 400 cm x 200 cm x 220 cm. Die Dichtstromtechnik funktioniert druckluftarm, ermöglicht eine deutlich feinere Pulverwolke und ist heute sehr gut dosierbar. Bis Ende des Jahres wird die neue Anlage komplett in die Prozesskette eingegliedert sein, heißt es. Bei voller Auslastung bietet sie laut Anbieter über 50 % mehr Kapazität.

Schonend bearbeitet

Schleifen | Ein neuer Gleitschleif-Prozess von Walther Trowal ermöglicht die schonende Oberflächenbearbeitung von Aluminium-Leitschaufeln für Turbinen und Verdichter, sodass die Oberflächenrauheit reduziert und die Umströmung der Leiträder optimiert wird. Dabei werden die Oberfläche der Leitschaufeln nach dem Fräsen gleichmäßig und schonend geglättet, aber ihre führenden Kanten nur auf das zulässige Maß verrundet. Die Basis sind Multivibratoren der Baureihe MV, die Leiträder mit einem Durchmesser von bis zu 800 mm aufnehmen. Als Schleifmedium verwendet das Unternehmen spezielle, besonders kleine keramische Schleifkörper, die das Bauteil optimal umströmen und auch die Oberfläche am Schaufelfuß glätten. Die Leiträder oder auch Blisks werden auf einer Halterung mon-

tiert, die magnetisch in den Arbeitsbehälter eingespannt wird. So macht das Leitrad die hochfrequenten, überlagerte Schwingungen des Multivibrators mit, die zu einem intensiven Kontakt der Schleifkörper mit der Oberfläche der Schaufeln führen. Mit dem Verfahren reduziert Walther Trowal die Rauheit Ra der Oberfläche in einem Arbeitsschritt von 4 auf 1 µm.

