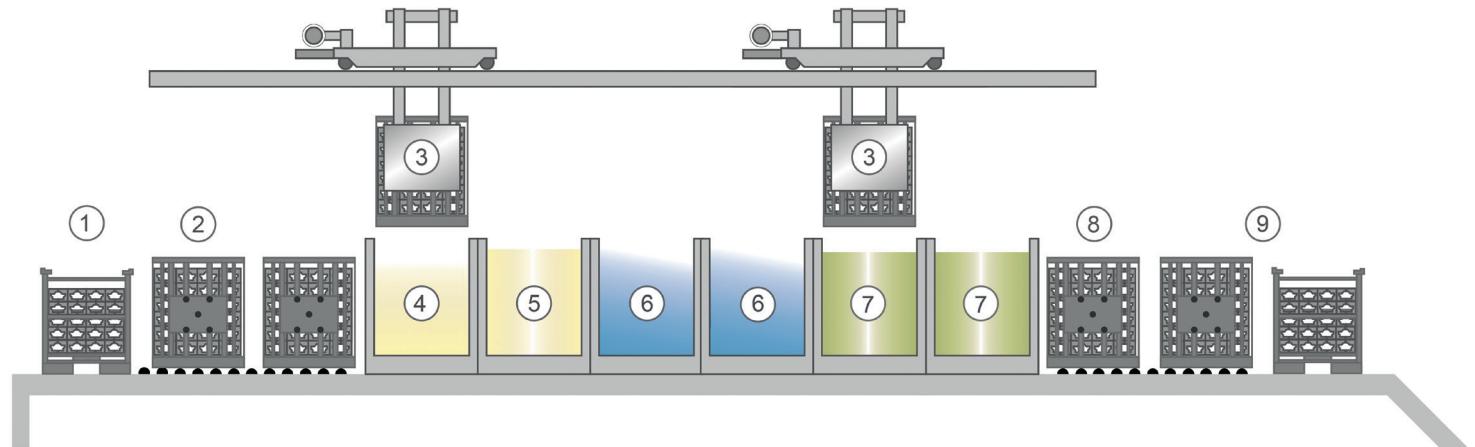


ZUM VERKAUF STEHT: MODERNE IMPRÄGNIERANLAGE

HOCHWERTIGE MATERIALIEN UND EFFIZIENTE ANLAGENKOMPONENTEN

- Automatisierte Imprägnieranlage
- Manuelle Bestückung
- Baujahr: 1999
- Retrofit: 2017
- Maße: 24 m x 9 m x 4,6 m (LxBxH)
- Steuerung: Siemens S7
- 2 x Manipulatoren



1 BEREITSTELLUNG

Die Werkstücke werden im Wareneingang bereitgestellt und können per Scan erfasst werden.

2 BESTÜCKUNG DER KÖRBE

Mitarbeiter bestücken Körbe mit einem Volumen von 0,8 m³ mit Werkstücken. Die Bauteile werden während der Bearbeitung durch Kunststoffeinlagen geschützt.

3 BESCHICKUNG

Die Körbe werden vollautomatisch in die Anlage transportiert und über die Manipulatoren den einzelnen Arbeitsschritten zugeführt.

4 VAKUUM / HARZBECKEN

Das Harzbecken (Autoklav) wird druckdicht verschlossen und ein Vakuum gezogen. Das Imprägnierharz wird eingelassen und wirkt für einen Zeitraum von ca. 5 Minuten auf die Bauteile ein.

5 ZENTRIFUGE

Um eine gleichmäßige Verteilung des Harzes auf den Werkstücken sicherzustellen, werden die Körbe zentrifugiert. Das überschüssige Harz wird abgeschöpft.

6 WASCH- UND SPÜLBECKEN

Die Bauteile werden gereinigt und überflüssige Harzreste abgespült. Die Reinigung erfolgt zweistufig automatisch.

7 POLYMERISATION

Das Harz auf den Werkstücken härtet für 10 Minuten bei 90° in VE-Wasser vollständig aus. Bei hoher Auslastung fängt ein zweites Polymerisations-Becken den Zeitunterschied auf, um die Durchlaufkapazität zu erhöhen.

8 ABKÜHLEN UND UMPACKEN

Nach Abschluss des Imprägnierungsvorgangs werden die Bauteile abgekühlt und vollautomatisch aus der Anlage geführt. Belabelung und Umpacken in die Transportbehälter erfolgt durch Mitarbeiter.

9 QUALITÄTSKONTROLLE

Alle Bauteile können nach der Bearbeitung händisch als Sichtprüfung und unter UV-Licht einer finalen Qualitätskontrolle unterzogen werden.