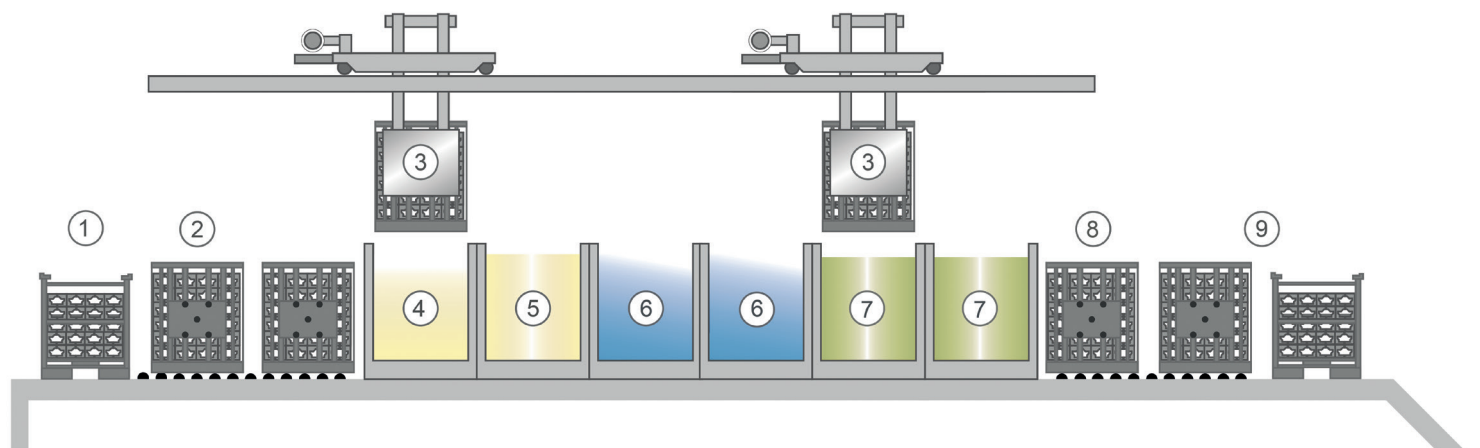
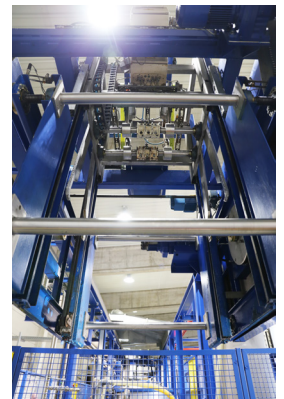


# ZUM VERKAUF STEHT: MODERNE IMPRÄGNIERANLAGE

## 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 m<sup>3</sup> mit Werkstücken. Die Bauteile werden während der Bearbeitung durch Kunststoffeinslagen 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 Harzstände 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 Imprägniervorgangs 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.