

## Auftragsbestätigung

vielen Dank für die mündliche Erteilung Ihres geschätzten Auftrages über eine Spritzmaschine Type VEN SPRAY SMART, sowie den Surround UV-Kanal.

Wie in Ihrem Hause besprochen, liefern wir die Maschine ohne Pumpen und ohne Pistolen. Bitte geben Sie uns zeitnah bekannt, ob von Ihrer vorhandenen Anlage die Pistolen und Pumpen übernommen werden sollen oder ob Sie über Dritte neue beziehen.

Die Anlage ist auf folgende Anlagenparameter ausgelegt:

Arbeitsbreite	1.300 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	3 m/min
Regelbereich (1:3)	2,5 - 7,5 m/min
Arbeitshöhe:	920+/- 20 mm
lichte Durchlaufhöhe:	120 mm
Werkstückformate:	L x B x H
min	300 x 100 x 10 mm
max	5.000 x 1.300 x 100 mm
Spritzmedien:	Wasser- UV-Lacke
Gesamtabluftvolumen ca.:	12.000 m <sup>3</sup> /h
elektrischer Anschlusswert ca.:	30 kW
Druckluftverbrauch ca.:	1.000 NI/min (6 bar, ölfrei)

## Pos. 1 **SPRITZMASCHINE VEN SPRAY SMART**

bestehend aus folgenden Baugruppen:

### **1 Spritzkabine**

Das Spritzkabinengehäuse ist ausgeführt als stabile Profilelementkonstruktion. Auf der Bedienungsseite der Maschine befinden sich Bedientüren mit großflächigen Sichtscheiben zur Überwachung des Lackiervorganges. Der Spritzbereich wird durch eine Leuchtstoffröhre ausgeleuchtet. Die Anlage ist über elektrische Türenschnalter gesichert. Alle Bereiche der Kabine sind zu Wartungszwecken leicht erreichbar.

Oberhalb der Bedientüren befindet sich das Bedienfeld der Maschine mit allen für die Bedienung der Anlage erforderlichen Bedienarmaturen, Druckluft-Regelarmaturen, Manometer, Differenzdruckwächter und Pistolentestschalter. Alle Maschinenkomponenten sind auf einem zentralen Klemmenkasten vorverdrahtet.

**Schiebetüren an der Bedienungsseite und an der gegenüberliegenden Seite, also beide Seiten**

### **1 Pistolenantrieb Z10**

ausgerüstet mit einem verstärkten Hochleistungs-Linearantrieb, in der Spritzkabinenmitte fest installiert. Die Lineareinheit ist vollständig verkleidet und komplett in die Zuluftfilterdecke integriert. Somit können keine Farbnebel den Antrieb schädigen. Der Laufwagen wird über einen Zahnriemen angetrieben und besteht aus verwindungssteifem Leichtmetall mit hochbelastbaren, wälzgelagerten Laufrollen. Die Konstruktion gewährleistet eine gleichmäßige Pistolengeschwindigkeit über die gesamte Arbeitsbreite. Die Pistolengeschwindigkeit ist stufenlos von 0,4-2,0 m/sec. regelbar (max. 25 Doppelhübe). Die Verzögerungs- und Beschleunigungswerte passen sich der jeweiligen Pistolengeschwindigkeit automatisch an. Dieses ermöglicht eine sanfte Pistolenbewegung. Der Antrieb erfolgt durch einen Servomotor. Der Pistolen-träger ist mit einer Höhen- sowie jede Pistole mit einer Winkelverstellung versehen.

### **1 Absaugsystem "TROCKEN 7000"**

hergestellt aus verzinktem Stahlblech, bestehend aus:

2 neben dem Transportband angeordneten Absaugschächten, parallel längs dem Transportband. Jeder Filterschacht ist mit einem leicht herausnehmbaren Papierfilter versehen. Die zweite Filterstufe, mit Wirrfaserfließ, ist auch in den seitlichen Absaugkästen integriert und kann nach oben entnommen werden. Die Absaugschächte sind unterhalb des Gurtbandes mit dem Absaugkanal verbunden.

1 Absaugventilator frei neben der Anlage positionierbar.

Abluftleistung: 7.000 m<sup>3</sup>/h

### **1 Lichtschrankensteuerung Type "LS 25"**

zur automatischen Steuerung der Spritzpistolen. Die Steuerung erkennt die Belegbreite der Werkstücke und erzeugt den Schaltimpuls. Dieser bewirkt das unabhängige Ein- und Ausschalten der in Laufrichtung angeordneten Spritzpistolen. Alle Anlagenfunktionen werden über ein Touch-Panel gesteuert. Es können verschiedene Spritzprogramme voreingestellt und dem Speicher abgerufen werden. (Steuerung: Fabrikat Siemens S7)

### **1 Elektroschaltschrank auf der Bedienseite**

freistehend neben der Einlaufrollenbahn der Anlage. Mit allen erforderlichen Schalt- und Sicherungselementen, Motorschutzschaltern, Kontrolllampen und Hauptschalter. Alle Komponenten sind auf Klemmen verdrahtet. Der Schaltschrank enthält alle erforderlichen Kontakte zur Verriegelung der angebotenen Maschine. Einschließlich der erforderlichen Verbindungskabel mit einer Länge von 5 m.

### **Zuluftfilterdecke AV**

vollflächig integriert in den oberen Kabinenbereich zur gezielten Führung der Luftströmung innerhalb der Spritzkabine von der Einblasdecke zu den Absaug-schächten. Die einzelnen Filterelemente sind leicht auswechselbar.

Die Anlage besteht aus:

2 Axial-Zuluftventilatoren mit einstellbarer Luftmenge

1 Filterstufe mit Filterelementen, Filterklasse F5

### **1 Gurt-Transportsystem**

Dieses erlaubt einen Betrieb der Anlage mit einem Papierband oder einem Rakelsystem mit Bandwäscher.

Die Anlage besteht aus:

1 Einlaufrollenbahn

1 Gurtförderer mit endlosem, geschlossenem, lösemittelbeständigem Gurtband mit pneumatischer Bandsteuerung

1 Auslaufrollenbahn.

Der Transportantrieb ist über einen FU-Antrieb stufenlos verstellbar.

### **1 Lackversorgungsleitung NW 6**

zur Versorgung von 4 Spritzpistolen, ausgeführt als Ringspülleitung für Lack-schnellwechsel. Einschließlich Spülventil, 4 einzelnen Pistolenhalterungen, Magnetventilen Material- und Luftleitungen.

### **Technische Daten:**

Arbeitsbreite	1.300 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	3 m/min
Regelbereich (1:3):	2,5 - 7,5 m/min
Arbeitshöhe:	920+/- 20 mm

lichte Durchlaufhöhe:	80 mm
Spritzmedien:	Lösemittellacke oder Wasserlacke
Gesamtabluftvolumen ca.:	7.000 m <sup>3</sup> /h
elektrischer Anschlusswert ca.:	13 kW
Druckluftverbrauch ca.:	500 NI/min (6 bar, ölfrei)

### **1 Gurtband-Rakel und Reinigungssystem R1**

mit Lackrückgewinnungssystem zur Rückführung des unverschmutzten Oversprays in einen Auffangbehälter. Die Anlage besteht aus:

1 Rakel-Lackrückgewinnungssystem mit einem quer zur Förderrichtung positionierten, oszillierenden Rakelstreifen.

1 Transportband-Reinigungssystem, unterhalb des Transportbandes mittels 2 Reinigungswalzen sowie einer Umwälzpumpe mit Reinigungsmittel-Vorratsbehälter zur automatischen Flutung der Walzen.

Das gesamte Reinigungs- und Rückgewinnungssystem ist, zur Bedienungsseite zur Durchführung von Wartungsarbeiten, herausziehbar.

### **1 Pumpenträger**

in stabiler Schraubkonstruktion mit Lackauffangwanne zur Aufnahme von 2 Materialförderpumpen.  $\frac{3}{4}$ -Wegeventil wird mitgeliefert.

### **1 Lackversorgungsleitungen ausgeführt in Schlauchweite NW 10**

Materialförderpumpe und Spritzpistolen, werden von vorhandener Maschine übernommen. (Typbekanntgabe ist bei Auftragserteilung erforderlich)

## **Pos. 2 1 GURTTRANSPORTBAND Typ IR/UV**

Zum Aufbau eines UV Trockners Typ VEN DRY UV SURROUND.

Das Transportbandunterteil wird als eine stabile Stahlblechkonstruktion gefertigt. Die Antriebs- und Spannwalze (je  $\varnothing$  150 mm) sind beidseitig in Flanschlagern gelagert. Als Unterlage für das Gurtband werden Edelstahlblech-segmente eingesetzt. Das Gurtband ist weitgehend UV-strahlungbeständig.

Die Führung des Gurtes erfolgt durch eine pneumatische Bandsteuerung.

Der Antrieb erfolgt über einen Stirnrad-Getriebemotor vorbereitet für FU Ansteuerung.

### **Technische Daten:**

Länge:	2.000 mm
Arbeitsbreite:	1.300 mm
Gesamtbreite:	1.511 mm
Antriebsleistung:	0,75 kW

### Pos. 3 **VEN DRY UV-TROCKENKANAL SURROUND (HG)**

bestehend aus einem geschlossenen eloxierten Strahlergehäusen mit Strahlenschutzvorrichtungen an Aus- und Einlauf. Der Strahler ist rechtwinklig zur Förderrichtung auf einem Kanalgehäuse positioniert, mit seitlichen reflektierenden Blechen.

Er besitzt einen stranggepressten Hochleistungs- Schwenkreflektor mit austauschbaren Reflektorblechen.

Die Reflektorbleche sind mit einer speziellen wärmeabsorbierenden Beschichtung versehen. Dadurch wird die thermische Belastung der Lack-schicht und des Untergrundes entscheidend reduziert. Der gewünschte UV-Anteil des Lampenspektrums bleibt dagegen weitestgehend für den Aushärteprozess erhalten.

Beim Einschalten oder wenn sich keine Teile im Arbeitsbereich befinden geht das Gerät in einen energiesparenden Standby-Modus. Dazu werden die Reflektorhälften automatisch so geschwenkt, dass sie die Lampe verdecken und damit fast kein UV-Licht mehr auf das Teil gelangt. Gleichzeitig wird die Lampenleistung auf den Standby-Wert abgesenkt

Im Falle eines Anlagenstopps wird so die Überhitzungen der Werkstücke vermieden. Die Schwenkpositionen werden mit Mikroschaltern überwacht.

Die Kühlung der Strahler erfolgt mittels frequenzgesteuerter Ventilatoren, die über einen Temperaturfühler angesteuert werden. Ein Sicherheits-Temperaturschalter und die Überwachung der Mindest-abluft mittels Differenzdruckschalter schützen das System zusätzlich.

Die Lampe verfügt über speziell abgestimmte Vorschaltgeräte.

**Zum UV-Trockner gehört ein eigener Elektroschaltschrank**, ausgeführt entsprechend der Anzahl UV-Module und der gewählten Optionen. Die Steuerung kann je nach Bestellung dezentral oder zentral in eine Fertigungslinie eingebunden erfolgen.

Für den Betrieb wichtige Parameter wie Betriebszustände, Leistungswerte und Störungen werden am Bediengerät (Touchpanel) angezeigt.

Die Betriebsstunden der UV-Lampen werden über Zähler im Schaltschrank erfaßt. Im Lieferumfang ist je UV-Modul zusätzlich bereits eine Ersatzlampe enthalten. In Verbindung mit einer Gesamtanlage wird die UV-Anlage vom Display einer übergeordneten Steuerung angesteuert.

Das Hochspannungskabel sowie die Steuerkabel zum Schaltschrank sind im Lieferumfang enthalten.

**Technische Daten:**

Gehäuselänge:	1.000 mm
Gesamtbreite:	2.750 mm
Anzahl Strahler:	1
Strahlerspektrum:	HG
Strahlerleistung:	50 / 120 W/cm
Strahlerlänge:	140 cm
Elektrischer Leistungsbedarf (max):	16,8 kW
Abluftvolumen	1.400 m <sup>3</sup> /h
Kabellänge max.:	20 m

**Stufenlose elektronische Leistungsstellung 1 Lampe**

und Wirkleistungsregelung, Ventilator mit über Abluft-Temperatur frequenzgesteuertem Motor.

In überlasteten oder instabilen Stromnetzen treten deutliche Spannungsschwankungen auf. Diese wirken sich überproportional auf die abgegebene Leistung der UV-Lampen aus (Spannungsabfall 5% = Leistungsabfall 10%). Die Wirkleistungsregelung kompensiert Spannungsschwankungen von bis zu 8% und gewährleistet damit ein gleichbleibend hochwertiges Ergebnis.

Die stufenlose Leistungseinstellung ermöglicht die exakte Einstellung der Strahlerleistung auf den Punkt. Die während der Lampenlebensdauer etwas nachlassende Strahlungsleistung kann einfach nachjustiert werden.

Der frequenzgesteuerte Ventilator sorgt dafür, dass nur soviel Kühlluft wie erforderlich aus dem Raum entnommen wird. Diese Maßnahmen sichern in Summe eine konstant hohe Qualität und Energieeffizienz.

**Alle Angaben ohne Gewähr.  
Technische Änderungen vorbehalten.**

## Auftragsbestätigung A1203009.2

vielen Dank für die mündliche Erteilung Ihres geschätzten Auftrages über eine Spritzmaschine Type VEN SPRAY SMART, sowie den Surround UV-Kanal.

Wie in Ihrem Hause besprochen, liefern wir die Maschine ohne Pumpen und ohne Pistolen. Bitte geben Sie uns zeitnah bekannt, ob von Ihrer vorhandenen Anlage die Pistolen und Pumpen übernommen werden sollen oder ob Sie über Dritte neue beziehen.

Die Anlage ist auf folgende Anlagenparameter ausgelegt:

Arbeitsbreite	1.300 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	3 m/min
Regelbereich (1:3) :	2,5 - 7,5 m/min
Arbeitshöhe:	920+/- 20 mm
lichte Durchlaufhöhe:	120 mm
Werkstückformate:	L x B x H
min	300 x 100 x 10 mm
max	5.000 x 1.300 x 100 mm
Spritzmedien:	Wasser- UV-Lacke
Gesamtabluftvolumen ca.:	12.000 m <sup>3</sup> /h
elektrischer Anschlusswert ca.:	30 kW
Druckluftverbrauch ca.:	1.000 NI/min (6 bar, ölfrei)

## Pos. 1 **SPRITZMASCHINE VEN SPRAY SMART**

bestehend aus folgenden Baugruppen:

### 1 **Spritzkabine**

Das Spritzkabinengehäuse ist ausgeführt als stabile Profilelementkonstruktion. Auf der Bedienungsseite der Maschine befinden sich Bedientüren mit großflächigen Sichtscheiben zur Überwachung des Lackiervorganges. Der Spritzbereich wird durch eine Leuchtstoffröhre ausgeleuchtet. Die Anlage ist über elektrische Türendschalter gesichert. Alle Bereiche der Kabine sind zu Wartungszwecken leicht erreichbar.

Oberhalb der Bedientüren befindet sich das Bedienfeld der Maschine mit allen für die Bedienung der Anlage erforderlichen Bedienarmaturen, Druckluft-Regelarmaturen, Manometer, Differenzdruckwächter und Pistolen-Testschalter. Alle Maschinenkomponenten sind auf einem zentralen Klemmenkasten vorverdrahtet.

**Schiebetüren an der Bedienungsseite und an der gegenüberliegenden Seite, also beide Seiten**

### 1 **Pistolenantrieb Z10**

ausgerüstet mit einem verstärkten Hochleistungs-Linearantrieb, in der Spritzkabinenmitte fest installiert. Die Lineareinheit ist vollständig verkleidet und komplett in die Zuluftfilterdecke integriert. Somit können keine Farbnebel den Antrieb schädigen. Der Laufwagen wird über einen Zahnriemen angetrieben und besteht aus verwindungssteifem Leichtmetall mit hochbelastbaren, wälzgelagerten Laufrollen. Die Konstruktion gewährleistet eine gleichmäßige Pistolengeschwindigkeit über die gesamte Arbeitsbreite. Die Pistolengeschwindigkeit ist stufenlos von 0,4-2,0 m/sec. regelbar (max. 25 Doppelhübe). Die Verzögerungs- und Beschleunigungswerte passen sich der jeweiligen Pistolengeschwindigkeit automatisch an. Dieses ermöglicht eine sanfte Pistolenbewegung. Der Antrieb erfolgt durch einen Servomotor. Der Pistolen-träger ist mit einer Höhen- sowie jede Pistole mit einer Winkelverstellung versehen.

### 1 **Absaugsystem "TROCKEN 7000"**

hergestellt aus verzinktem Stahlblech, bestehend aus:

2 neben dem Transportband angeordneten Absaugschächten, parallel längs dem Transportband. Jeder Filterschacht ist mit einem leicht herausnehmbaren Papierfilter versehen. Die zweite Filterstufe, mit Wirrfaserfließ, ist auch in den seitlichen Absaugkästen integriert und kann nach oben entnommen werden. Die Absaugschächte sind unterhalb des Gurtbandes mit dem Absaugkanal verbunden.

1 Absaugventilator frei neben der Anlage positionierbar.

Abluftleistung: 7.000 m<sup>3</sup>/h



### 1 Lichtschrankensteuerung Type "LS 25"

zur automatischen Steuerung der Spritzpistolen. Die Steuerung erkennt die Belegbreite der Werkstücke und erzeugt den Schaltimpuls. Dieser bewirkt das unabhängige Ein- und Ausschalten der in Laufrichtung angeordneten Spritzpistolen. Alle Anlagenfunktionen werden über ein Touch-Panel gesteuert. Es können verschiedene Spritzprogramme voreingestellt und dem Speicher abgerufen werden. (Steuerung: Fabrikat Siemens S7)

### 1 Elektroschaltschrank auf der Bedienseite

freistehend neben der Einlaufrollenbahn der Anlage. Mit allen erforderlichen Schalt- und Sicherungselementen, Motorschutzschaltern, Kontrolllampen und Hauptschalter. Alle Komponenten sind auf Klemmen verdrahtet. Der Schaltschrank enthält alle erforderlichen Kontakte zur Verriegelung der angebotenen Maschine. Einschließlich der erforderlichen Verbindungskabel mit einer Länge von 5 m.

### Zuluftfilterdecke AV

vollflächig integriert in den oberen Kabinenbereich zur gezielten Führung der Luftströmung innerhalb der Spritzkabine von der Einblasdecke zu den Absaug-schächten. Die einzelnen Filterelemente sind leicht auswechselbar.

Die Anlage besteht aus:

- 2 Axial-Zuluftventilatoren mit einstellbarer Luftmenge
- 1 Filterstufe mit Filterelementen, Filterklasse F5

### 1 Gurt-Transportsystem

Dieses erlaubt einen Betrieb der Anlage mit einem Papierband oder einem Rakelsystem mit Bandwäscher.

Die Anlage besteht aus:

- 1 Einlaufrollenbahn
- 1 Gurtförderer mit endlosem, geschlossenem, lösemittelbeständigem Gurtband mit pneumatischer Bandsteuerung
- 1 Auslaufrollenbahn.

Der Transportantrieb ist über einen FU-Antrieb stufenlos verstellbar.

### 1 Lackversorgungsleitung NW 6

zur Versorgung von 4 Spritzpistolen, ausgeführt als Ringspülleitung für Lack-schnellwechsel. Einschließlich Spülventil, 4 einzelnen Pistolenhalterungen, Magnetventilen Material- und Luftleitungen.

### Technische Daten:

Arbeitsbreite	1.300 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	3 m/min
Regelbereich (1:3):	2,5 - 7,5 m/min
Arbeitshöhe:	920+/- 20 mm

lichte Durchlaufhöhe:	80 mm
Spritzmedien:	Lösemitteltacke oder Wasserlacke
Gesamtabluftvolumen ca.:	7.000 m <sup>3</sup> /h
elektrischer Anschlusswert ca.:	13 kW
Druckluftverbrauch ca.:	500 NI/min (6 bar, ölfrei)

### 1 Gurtband-Rakel und Reinigungssystem R1

mit Lackrückgewinnungssystem zur Rückführung des unverschmutzten Oversprays in einen Auffangbehälter. Die Anlage besteht aus:

1 Rakel-Lackrückgewinnungssystem mit einem quer zur Förderrichtung positionierten, oszillierenden Rakelstreifen.

1 Transportband-Reinigungssystem, unterhalb des Transportbandes mittels 2 Reinigungswalzen sowie einer Umwälzpumpe mit Reinigungsmittel-Vorratsbehälter zur automatischen Flutung der Walzen.

Das gesamte Reinigungs- und Rückgewinnungssystem ist, zur Bedienungsseite zur Durchführung von Wartungsarbeiten, herausziehbar.

### 1 Pumpenträger

in stabiler Schraubkonstruktion mit Lackauffangwanne zur Aufnahme von 2 Materialförderpumpen.  $\frac{3}{4}$ -Wegeventil wird mitgeliefert.

### 1 Lackversorgungsleitungen ausgeführt in Schlauchweite NW 10

Materialförderpumpe und Spritzpistolen, werden von vorhandener Maschine übernommen. (Typbekanntgabe ist bei Auftragserteilung erforderlich)

## Pos. 2 1 GURTTRANSPORTBAND Typ IR/UV

Zum Aufbau eines UV Trockners Typ VEN DRY UV SURROUND.

Das Transportbandunterteil wird als eine stabile Stahlblechkonstruktion gefertigt. Die Antriebs- und Spannwalze (je  $\varnothing$  150 mm) sind beidseitig in Flanschlagern gelagert. Als Unterlage für das Gurtband werden Edelstahlblech-segmente eingesetzt. Das Gurtband ist weitgehend UV-strahlungbeständig.

Die Führung des Gurtes erfolgt durch eine pneumatische Bandsteuerung.

Der Antrieb erfolgt über einen Stirnrad-Getriebemotor vorbereitet für FU Ansteuerung.

### Technische Daten:

Länge:	2.000 mm
Arbeitsbreite:	1.300 mm
Gesamtbreite:	1.511 mm
Antriebsleistung:	0,75 kW

### Pos. 3 **VEN DRY UV-TROCKENKANAL SURROUND (HG)**

bestehend aus einem geschlossenen eloxierten Strahlergehäusen mit Strahlenschutzvorrichtungen an Aus- und Einlauf. Der Strahler ist rechtwinklig zur Förderrichtung auf einem Kanalgehäuse positioniert, mit seitlichen reflektierenden Blechen.

Er besitzt einen stranggepressten Hochleistungs- Schwenkreflektor mit austauschbaren Reflektorblechen.

Die Reflektorbleche sind mit einer speziellen wärmeabsorbierenden Beschichtung versehen. Dadurch wird die thermische Belastung der Lack-schicht und des Untergrundes entscheidend reduziert. Der gewünschte UV-Anteil des Lampenspektrums bleibt dagegen weitestgehend für den Aushärteprozess erhalten.

Beim Einschalten oder wenn sich keine Teile im Arbeitsbereich befinden geht das Gerät in einen energiesparenden Standby-Modus. Dazu werden die Reflektorhälften automatisch so geschwenkt, dass sie die Lampe verdecken und damit fast kein UV-Licht mehr auf das Teil gelangt. Gleichzeitig wird die Lampenleistung auf den Standby-Wert abgesenkt

Im Falle eines Anlagenstopps wird so die Überhitzungen der Werkstücke vermieden. Die Schwenkpositionen werden mit Mikroschaltern überwacht.

Die Kühlung der Strahler erfolgt mittels frequenzgesteuerter Ventilatoren, die über einen Temperaturfühler angesteuert werden. Ein Sicherheits-Temperaturschalter und die Überwachung der Mindest-abluft mittels Differenzdruckschalter schützen das System zusätzlich.

Die Lampe verfügt über speziell abgestimmte Vorschaltgeräte.

**Zum UV-Trockner gehört ein eigener Elektroschaltschrank**, ausgeführt entsprechend der Anzahl UV-Module und der gewählten Optionen. Die Steuerung kann je nach Bestellung dezentral oder zentral in eine Fertigungslinie eingebunden erfolgen.

Für den Betrieb wichtige Parameter wie Betriebszustände, Leistungswerte und Störungen werden am Bediengerät (Touchpanel) angezeigt.

Die Betriebsstunden der UV-Lampen werden über Zähler im Schaltschrank erfaßt. Im Lieferumfang ist je UV-Modul zusätzlich bereits eine Ersatzlampe enthalten. In Verbindung mit einer Gesamtanlage wird die UV-Anlage vom Display einer übergeordneten Steuerung angesteuert.

Das Hochspannungskabel sowie die Steuerkabel zum Schaltschrank sind im Lieferumfang enthalten.

**Technische Daten:**

Gehäuselänge:	1.000 mm
Gesamtbreite:	2.750 mm
Anzahl Strahler:	1
Strahlerspektrum:	HG
Strahlerleistung:	50 / 120 W/cm
Strahlerlänge:	140 cm
Elektrischer Leistungsbedarf (max):	16,8 kW
Abluftvolumen	1.400 m <sup>3</sup> /h
Kabellänge max.:	20 m

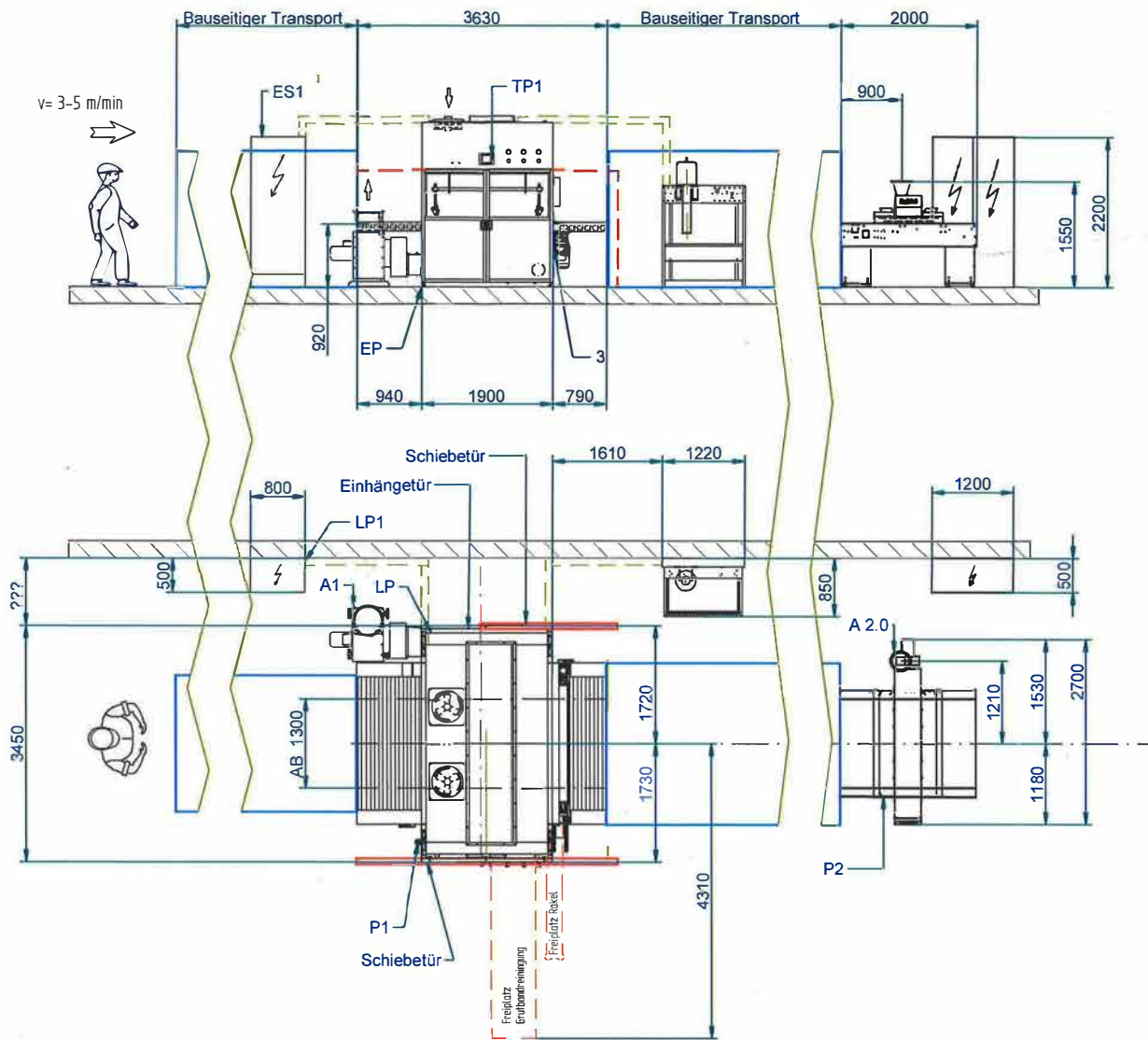
**Stufenlose elektronische Leistungsstellung 1 Lampe**

und Wirkleistungsregelung, Ventilator mit über Abluft-Temperatur frequenzgesteuertem Motor.

In überlasteten oder instabilen Stromnetzen treten deutliche Spannungsschwankungen auf. Diese wirken sich überproportional auf die abgegebene Leistung der UV-Lampen aus (Spannungsabfall 5% = Leistungsabfall 10%). Die Wirkleistungsregelung kompensiert Spannungsschwankungen von bis zu 8% und gewährleistet damit ein gleichbleibend hochwertiges Ergebnis.

Die stufenlose Leistungseinstellung ermöglicht die exakte Einstellung der Strahlerleistung auf den Punkt. Die während der Lampenlebensdauer etwas nachlassende Strahlungsleistung kann einfach nachjustiert werden.

Der frequenzgesteuerte Ventilator sorgt dafür, dass nur soviel Kühlluft wie erforderlich aus dem Raum entnommen wird. Diese Maßnahmen sichern in Summe eine konstant hohe Qualität und Energieeffizienz.



Alle Angaben ohne Gewähr.  
Technische Änderungen  
vorbehalten.

Kundenselig anschließen	POS.	Name	Durchmesser/ Größe mm	Volumen m <sup>3</sup> /h	Volumen l/min	Luft belastung	Luftdruck Pa	Druck bar	Höhe über Fußboden mm (ca.)
X	100	Spritzmaschinen VEN SPRAY SMART							
	A 1.0	Abluft Ventilator Spritzmaschine	DN 400	7000		Idemittel			ca. 1100
	Z 1.0	Zuluft Axialventilator 1	frei saugend	max 3500		Raumluft			2610
	Z 2.0	Zuluft Axialventilator 2	frei saugend	max 3500		Raumluft			2610
X	P1	Druckluftanschluß	R1"						3300
	LP1	Einführungspunkt elektrische Zuleitung Schaltschrank Spritzmaschine Spannung 3/400V AC, 50Hz, El.- Leistung / Strom ca :12,5Kw							3000
	ES1	Vorabsicherung 32A							
X	EP1	Erdungsbus Spritzmaschine							
	200	GURTRANSPORTBAND Typ IR/UV							
	P2	VEN DRY UV-TROCKENKANAL SURROUND (HG)							
	A 2.0	Druckluftanschluß	1/2"	250	250				
		Abluft		2400					

Bedienseite	rechts
Fabgabung	Maschinenkorpus RAL 7035 (Lichtgrau) Strukturblech ein- auslaufseitig RAL 9011 grau (dunkel) Verkleidungen der Rollenklapptische RDS 210 6010 (wassergrün)
Schutzart	Schaltschrank RAL 7035
Spannung	Eex II T3 IP54
Steuerspannung	3/400V AC, 50Hz
Arbeitshöhe	24 v DC
Arbeitsbreite	920 mm
	1300 mm

**Venjakob**

MASCHINENBAU GmbH & Co.KG  
D-33378 Rheda-Wiedenbrück  
Tel. 05242/96030 Fax: 960340  
www.venjakob.de  
info@venjakob.de

Auftrags-Nr.:	Artikel-Nr.:
Angebots-Nr.:	
Bezeichnung:	VEN SPRAY SMART
Zeichnungs-Nr.:	Maßstab:

Nr.	Änderung	Datum	Name
1	Legende	23.01.2011	MF

# Lackieranlage automatischer Durchlauf (1 Mann Bedienung)

Alleangaben ohne Gewähr.  
Technische Änderungen vorbehalten.

