

Bandbeschichtung mit IR-Ofen

Coating Conveyor Belt with IR Oven

Die Bandbeschichtung eignet sich für Teile die:

- Keine Aufhängemöglichkeit haben
- Eine lackfreie Seite (Auflage) haben
- Durch Wenden komplett beschichtet werden
- Schnell manuell, mit Roboter oder autom. Handling aufgelegt und abgenommen werden können.

Die Anlage besteht im wesentlichen aus einem Beschichtungs- und Ofenband. Die beiden Förderbänder stehen hintereinander und haben an der Stosstelle jeweils eine Messerkante mit einem minimalen Spalt, damit die Übergabe der Teile ohne Widerstand abläuft und kein Pulver übertragen wird. Unter diesem Spalt befindet sich eine Pulverabsaugleiste.

Das Beschichtungsband hat einen el. leitfähigen Gurt auf dem die Teile aufgelegt und mit E-Statik beschichtet werden. Das Kabinengehäuse ist mit Rohrabsaugung auf und unter dem Band montiert. Die E-Statik / Tribo-Pistole bewegt sich quer zum Band.

Unter dem Band wird das Restpulver vom Gurt abgebürstet und abgesaugt. Über einen Gerätewagen mit Pulverkarton wird die Automatik-Pistole mit Pulver bedient. Ein Farbwechsel dauert ca. 4 Minuten.

Der regelbare IR-Ofen kann über Rezeptwerte angesteuert werden. Nach dem Ende des IR-Ofens kann eine Kühlzone offen oder mit Umhausung installiert werden. Beide Bänder haben eine automatische Bandkorrektur.

Im Schaltschrank können alle Daten in Rezeptwerten hinterlegt werden.

Die Anlage ist kompakt mit sehr hoher Rentabilität und hohem Teiledurchsatz.

The coating conveyor belt is suitable for parts that:

- have no hanging option
- have a paint-free side
- are coated completely through a turning process
- are quickly placed and extracted from belt, manually or robot-automated.

The coating system consists essentially out of a coating and oven conveyor belt. The two conveyor belts are behind each other and each have a minimum knife-edged gap where they join so that the transfer of the parts from one belt to the other can take place without resistance and no powder is transferred. Beneath this gap is a powder suction system.

The coating conveyor belt has an electric conductive belt, on which the parts are placed and are coated electrostatic. The booth casing is mounted with a suction system on and under the belt. The E-static / Tribo coating gun moves diagonally across the belt.

Under the conveyor belt, the remaining powder is brushed off the belt and sucked up. The automatic coating gun is fed with powder via a trolley with a powder carton. A colour change takes about 4 minutes.

The temperature adjustable IR oven can be controlled through coating recipe data. At the end of the IR oven, a cooling zone can be installed, open or enclosed. Both conveyor belts have automatic belt correction.

The data can be stored in the control cabinet.

The system is compact and has a very high productivity level due to its high part throughput



Bandbeschichtung mit IR-Ofen

Coating Conveyor Belt with IR Oven

- Leitfähiges Förderband mit Reinigungseinheit
- Messerkante zur Übergabe kleinster Teile auf das Ofen-Band
- Regelbarer IR-Ofen
- Kunststoffkabine
- Multifarbfähig mit Schnellwechselsystem
- Lineareinheit mit Corona Pistole
- Filter- oder Zyklonabsaugung
- Löschanlage
- Kpl. Anlage wird über ein Touch-Panel gesteuert.
- Rezepturen für die einzelnen Produkte können hinterlegt werden.
- Automatisches oder händisches auflegen und abnehmen der Teile.

- Conductive conveyor belt with a cleaning unit
- Knife edge for transfer of smallest parts to the oven belt
- Adjustable IR oven
- Plastic Booth
- Multi-colour with a quick-change system
- Linear unit with a Corona gun
- Filter or cyclone extraction
- extinguishing system
- Complete system is controlled via a touch panel.
- Recipes for the individual products can be stored.
- Automatic or manual placing and removal of parts.

