

besser lackieren !  
Nr.12 – 4. Juli 2003-11-10

## **Prüfbleche automatisch beschichten**

Neue Beschichtungsmaschine erfüllte Anforderungen analytischer Labors

**Für eine gleichmässige und genau reproduzierbare Beschichtung von Prüfblechen und eine programmierbare Fläche von maximal 600x500 mm hat ein Unternehmen eine neue Beschichtungsmaschine auf den Markt gebracht.**

Die Solinger Firma inTEC hat jetzt eine automatische Beschichtungsmaschine eingeführt, die die strengen Forderungen analytischer Labors erfüllt und gleichzeitig die Leistung konventioneller Anlagen nach Herstellerangaben übertrifft. In der Regel sind konventionelle Systeme eher einfach mit einer begrenzten Anzahl von Funktionen. Sie verfügen über pneumatische Antriebe, was zu nicht-linearen Bewegungen der Spritzpistolen führt. Folglich können sie weder eine gleichmässige Beschichtung garantieren, noch eine genaue Reproduzierbarkeit.

### **Genau Reproduzierbarkeit**

Die neuen Systeme sind mit Siemens SPS-Steuerungen ausgestattet. Für die schnelle und einfache Bedienung anhand klar definierter Parameter verfügen sie über sehr dynamische und präzise steuerbare Servo-Antriebe. Dies führt zu regelmässigen Bewegungen der Spritzpistolen und garantiert eine gleichmässige und genau reproduzierbare Beschichtung von Prüfblechen für eine programmierbare Fläche von maximal 600 x 500 mm. Andere Parameter wie z. B. Verfahrgeschwindigkeit der Spritzpistole, Sprühdruck, Spritzbereich, usw. können einfach auf dem Display durch Knopfdruck oder wahlweise durch Berührung des Bildschirms programmiert werden. Auf Grundlage konsequenter Modulbauweise sind die neuen Systeme in zwei Versionen lieferbar: als „PB 1“ mit Fliessbecher-Spritzpistole und als „PB 2“ mit vollautomatischer Spritzpistole, wobei die Auslegung für maximal vier Spritzpistolen gegeben ist. Die erste Version bietet sich bei geringen Beschichtungsmengen an, die zweite Version wird hauptsächlich in der Automobilindustrie von Lackproduzenten in der Qualitätssicherung und von Automobilherstellern eingesetzt, um Qualität und Eigenschaften des Beschichtungsmaterials zu prüfen.