

## 新闻发布

*Weinsberg, 2018年3月2日*

### 大型涂装设备的转弯设想

沃乐特为专业泵制造商 LEWA 和道路施工和土方工程滚筒制造商 HAMM 开发并安装了新的落地式和走廊式物流系统，用于重达 12 吨的零件的表面涂层。对于 HAMM 来说高速度是决定性因素，而 LEWA 首次可将大量重型工件在拐角处行进 90° 转弯，从而实现极其紧凑的系统布局。

一方面，对于 Leonberg 的 LEWA 来说，在烘干过程中重达 12 吨的特殊泵需依次进行，就像环形链式输送机一样，但另一方面，涂层系统必须特别紧凑和节省空间。由于径向输送机不允许这种紧密的半径，沃乐特的工程师们研发了一种新的解决方案，在高架轨道和摩擦驱动产品托架的底盘上安装旋转元件。

### 轨道的直走弯

沃乐特系统不走大半径或曲线路径，带有工件的货物托架直接旋转 90° 并最大限度地节省“转角”的空间。为此，轨道在烘干机内分成两个区域 – 通过货物托架间的底盘布置，间隙填充很容易进行。进入 15 米长的烘干机后，运行轨道的两部分旋转 90°，而产品支架由于可旋转悬架而保持其位置。之后，货载体一起在侧面横向行驶依次通过烘干机。最后，可旋转的轨道使工件纵向延伸以用于后处理以及装载和卸载操纵器。沃乐特的项目经理 Jochen Keinath 解释道：“所有的工作站都可以容纳在只有 15 x 25 米的区域内：装卸机械手、洗涤间、涂装间、烘干机和后处理。”因此，在有限的空间内可以同时装载多达七个总载重量为 84 吨的货载体。

### 每 10 分钟的滚筒

Tirschenreuth 的 HAMM 的标准也不同寻常。凭借精密的物流概念，此滚筒制造商拥有欧洲最现代化的滚筒工厂。他们对新涂层的要求相当高，每 10 分钟一个重达 10 吨的绑带便要离开机器。

这些含驱动和振荡技术的绑带将被涂层。由于涂层是侧面进行的，所以沃乐特的工程师们在此使用了地面输送技术。配置在工作舱中央的两个分配车可自动将存放在滑板上的绑带运送到工作站，并将它们推出并取出成品。它的诀窍在于沃乐特预先通过模拟计算出的最佳交互作用：其中一辆班车只在短途内用于准备和洗涤区域，而另一辆车用于双用执行的长途。因此，它在每一次的行驶路程中都可以接送绑带。

## 关于沃乐特设备工程有限公司

作为重载荷和大部件的专家，沃乐特设备工程有限公司为铝和金属行业研发整套内部物流概念。作为总承包商和全包服务供应商，我们的项目包括先进的材料搬运、储存和包装技术，既有单机技术，也可集成入一个物流整体环境。

无论是全自动的铝卷超高架仓、为领先铝挤压加工厂提供智能材料处理系统、世界上最高效的用于金属板坯存储和检索系统、用于 50 吨以上的自动起重机系统，还是最先进的表面喷涂设备 - 沃乐特无处不在。

沃乐特的设备和机械解决方案用于全世界的 80 个国家。为了加强销售业务，我们在亚洲和南美都有自己的办事处。在德国的总部 Weinsberg，沃乐特拥有 250 名员工。[www.vollert.de](http://www.vollert.de)

## 媒体联系人

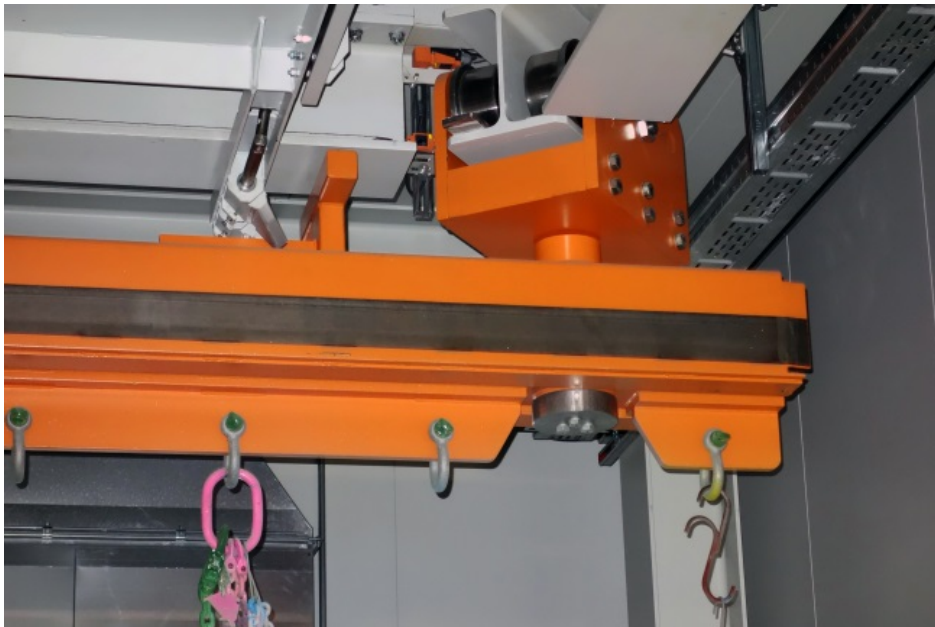
### **Frank Brost**

高级营销经理

沃乐特设备工程有限公司  
Vollert Anlagenbau GmbH  
Stadtseestr. 12  
74189 Weinsberg/Germany  
电话: +49 7134 52 355  
传真: +49 7134 52 203  
邮件: [frank.brost@vollert.de](mailto:frank.brost@vollert.de)



**图 1**  
沃乐特为 LEWA 研发了一个非常紧凑的涂层系统，可承载高达 12 吨的载荷。在只有 15 x 25 米的区域内，拥有装卸机械手、洗涤和涂装间、烘干机和后处理空间。



**图 2**  
在 LEWA，一种新型轨道转弯解决方案可在烘干机内转弯 90°。



**图 3**  
沃乐特为沥青压路机制造商 HAMM 研发并创造了一个地面涂层系统，配备了可承载重达 10 吨的分配车。预先模拟显示，HAMM 的单一和双用分配车的解决方案实现了最佳循环时间。