

NOTA DE PRENSA

Weinsberg, 17 de octubre de 2018

Sistema suspendido para el tratamiento de superficies de piezas de más de 22 toneladas

Genial técnica de transporte para hornos calientes

La empresa Benninghoven, miembro del Grupo Wirtgen y especializada en la construcción de plantas mezcladoras de asfalto de hasta 50 m de altura ha invertido en un nuevo sistema suspendido de doble vía de Vollert, para el tratamiento de superficies de grandes piezas en su nueva fábrica. El concepto de accionamiento especial permite el transporte aéreo y flexible de grandes piezas de hasta 22 toneladas, al tiempo que permite la separación energéticamente eficiente de las estructuras de acero del transporte y del horno. Además de Benninghoven, Kleemann y Wirtgen también empresas del grupo, ya están utilizando la probada tecnología Vollert.

A finales de 2016 se llevó a cabo la ceremonia de inauguración de la nueva sede de Benninghoven GmbH & Co. KG en la ciudad alemana de Wittlich-Wengerohr. El proyecto representa la mayor inversión individual en la historia del Grupo Wirtgen, con más de 100 millones de euros y es una consecuencia lógica del desarrollo planificado para la apertura de más mercados internacionales por parte de Benninghoven. La creciente demanda ya no se puede satisfacer con la capacidad de producción actual. Las primeras plantas mezcladoras de asfalto se vienen produciendo en la nueva planta desde mediados de 2018.

Sistemas suspendidos a pesar del peso de las piezas

Con vistas a la perspectiva de crecimiento a largo plazo, la empresa de larga tradición, concede gran importancia a los sistemas de producción de última generación y a la ergonomía del lugar de trabajo, cuando se trata de tecnología y equipos. Vollert como coordinador general fue responsable de la planificación y construcción de la nueva planta de revestimiento de piezas de hasta 13 m de largo, 3,3 m de ancho y 22 toneladas de peso, propias de las plantas mezcladoras de asfalto. A través de un sistema de doble vía colgante se transportan automáticamente las piezas suspendidas desde la entrada, pasando por la estación de preparación, el chorreado, limpieza y revestimiento. Los sistemas de elevación en las cabinas de chorreado, pulverizado y lacado se encargan de proporcionar una altura de trabajo ergonómica levantando la piezas y garantizando el transporte automático, al mismo tiempo, tiempos de tacto eficientes de menos de 60 minutos.

En la empresa Wirtgen de la ciudad alemana de Windhagen y Kleemann, de Göppingen, existen dos sistemas de revestimiento de este tipo que funcionan desde 2009. La nueva planta de Benninghoven se beneficia de los conceptos existentes: aquí también se utiliza una máquina de carga y descarga para manipular las piezas, por separado o por lotes y ponerlas en los cargadores de mercancía. Después de la preparación, el viaje, completamente automatizado, continúa a través de todos los pasos adicionales de procesamiento. Para este propósito se dispone de una cabina de chorreado, un equipo de chorreado adicional, dos cabinas de pulverizado y dos hornos de revestimiento. La tecnología de revestimiento y secado la ha suministrado SLF, con sede en Greven-Reckenfeld, y la granalladora proviene de Wheelabrator de Metelen. Un manipulador de distribución móvil se hace cargo del transporte durante más de 120 m a lo largo de toda la longitud del sistema, hasta las estaciones de trabajo dispuestas en paralelo. Al final, esto guía las piezas, con temperaturas de hasta 230 °C, hacia las estaciones de enfriamiento y almacenamiento intermedio, antes de que el manipulador de carga y descarga las devuelva a las diferentes estaciones de descarga en la producción.

Para poder recubrir piezas especiales, el manipulador de carga y descarga, la estación de preparación, el manipulador de distribución y las estaciones de descarga están diseñados para piezas de hasta 4 m de ancho. Un control de contorno automático detecta la longitud y el ancho de las piezas con seis escáneres láser. Además, las piezas de gran tamaño y pesadas se pueden ejecutar individualmente en vehículos de transporte y pintarse manualmente.

Flexibilidad en flujo y velocidad

La característica especial del sistema Vollert reside en el concepto de accionamiento: en lugar de transportadores de cadena, las ruedas de fricción estacionarias y los manipuladores de distribución aseguran la velocidad de alimentación de los transportistas de mercancías. Esto permite sistemas montados en el techo con una capacidad de carga de hasta 50 toneladas. Las piezas de trabajo se pueden controlar por separado: es posible detenerlas, expulsarlas, adelantarlas y devolverlas en cualquier momento. Además, la velocidad de operación de la maquinaria puede seleccionarse arbitrariamente. En Benninghoven, la velocidad de la cabina de chorreado no es constante, sino que se adapta al tamaño y número de piezas. Esto proporciona una operación rápida y un uso eficiente del agente de chorreado. Sólo la unidad portadora se encuentra en la cabina. La pista suspendida y la rueda de fricción están ubicadas en el exterior y protegidas contra la suciedad. Gracias a una posible brecha de hasta 50 cm, para evitar la pérdida de energía, la estructura de acero de los hornos a

230 ° C también está completamente separada de la estructura de acero de transporte. Ya que el sistema no requiere de unidades individuales en los portadores de mercancías, no se necesita el suministro de energía en las cabinas y los hornos de revestimiento: la protección óptima contra explosiones.

Sobre Vollert Anlagenbau GmbH

Vollert Anlagenbau GmbH, especialista en el movimiento de cargas pesadas y piezas de gran tamaño, desarrolla conceptos intralogísticos llave en mano para la industria del aluminio y el metal. Como contratista general y proveedor de servicios completos, la gama de servicios incluye técnicas de flujo de material, almacenamiento y embalaje, así como soluciones autónomas "Stand-alone" o integradas en un entorno logístico más amplio.

Así se trate de estantes de gran altura completamente automáticos para bobinas de aluminio, sistemas de flujo de material inteligentes para el fabricante líder de extrusión de aluminio, robots de estantes de alto rendimiento para el almacenamiento de platinas de chapa, sistemas de grúa automática para 50 toneladas y más o las instalaciones para el tratamiento de superficies más modernas - Vollert siempre está detrás.

Las soluciones de instalaciones y máquinas de Vollert están presentes en más de 80 países; en Asia y Sudamérica refuerza la actividad empresarial con sus propias filiales. En su sede empresarial de Weinsberg Vollert emplea a más de 300 colaboradores.

www.vollert.de

Contacto de prensa

Frank Brost

Gerente de Marketing Senior

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Germany
Tel.: +49 7134 52 355
Fax: +49 7134 52 203
Correo electrónico: frank.brost@vollert.de



Figura 1



Figura 2



Figura 3



Figura 4