

Altanlagen passgenau modernisieren oder umbauen

Kreisförderer sind vielseitig einsetzbare Transportmittel, die Bauteile auf einfache Art und Weise zuverlässig durch alle Behandlungsschritte einer Oberflächenanlage transportieren. Durch eine optimierte Auslegung der Kettenteilung lassen sich enorme Effizienzsteigerungen realisieren.

Bei einem Kreisförderer entscheidet die Ketten- beziehungsweise Hängerteilung maßgeblich über seine Effektivität. Kann man beispielsweise nur alle 500mm ein Bauteil an ihm befestigen, hat aber nur Bauteile mit einer Länge von 200mm, so fährt der Kreisförderer überwiegend leer durch die Anlage. Eine Kettenteilung von 250mm dagegen – also mit einem Abstand von 50mm zwischen den Bauteilen – führt zu einer Verdoppelung der Kapazität. Dadurch könnte die Geschwindigkeit um 50 % reduziert werden, ohne den Durchsatz zu verringern. Öfen oder Vorbe-

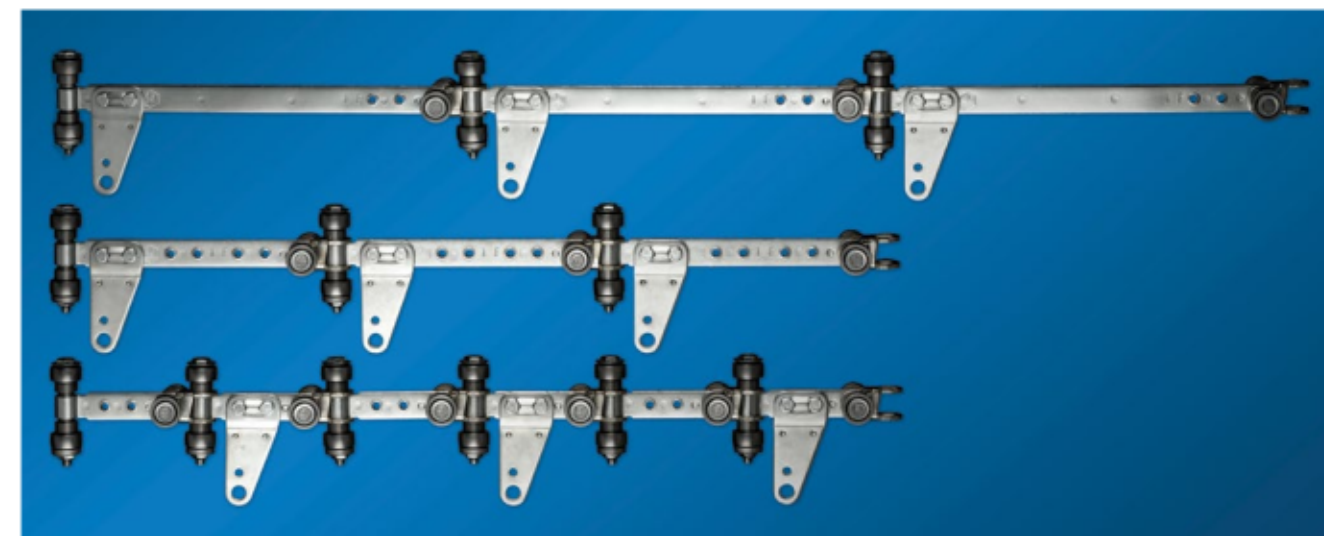
handlungsanlagen könnten halb so lang gebaut werden und bräuchten folglich viel weniger Platz und Energie. Die Kosten für Investitionen und vor allem auch für den Betrieb der Anlage würden drastisch sinken. Ganz zu schweigen von einem besseren Handling bei einer kleineren Kettengeschwindigkeit.

Kettenteilung ist entscheidend

Dieses Beispiel zeigt eindrucksvoll, welchen großen Einfluss die passende Kettenteilung auf die Gesamtanlage hat.

Besonders drastisch fällt dies auf, wenn man einen bestehenden Förderer ersetzen muss, dessen Hersteller entweder nicht mehr am Markt existiert, oder wenn man ein anderes Produkt einsetzen möchte. In diesem Fall existieren die Vorbehandlung und Öfen bereits und sind auf eine bestimmte Geschwindigkeit – die sich aus der bisherigen Kettenteilung ergibt – ausgelegt.

Sowohl hier als auch bei der Planung von Neuanlagen bietet Kewesta eine neuartige Kette 55NnF an, die sich in den Bereichen von 100 – 500mm sowie einem Vielfachen



Flexible Kettenteilungen ermöglichen optimale Anlagenauslegungen.

davon frei konfektionieren lässt. So lassen sich sowohl Zoll- als auch metrische Teilungen realisieren. Altanlagen können passgenau modernisiert oder umgebaut werden. Mit dieser Kette können laut Hersteller alle am Markt befindlichen Kettenteilungen abgebildet und darüber hinaus auch neue kundenspezifische Teilungen geliefert werden.

Kleine Änderungen mit großer Wirkung

Dabei verspricht der Fördertechnik-, Antriebs- und Kettentechnikspezialist, dass eine Reduzierung von beispielsweise 20 % des Transportabstandes eine Kapazitäts-

vergrößerung von 20 % darstellen kann. Die Anlage könnte also durch eine vermeintlich kleine Änderung erheblich an Effektivität gewinnen.

Gleichzeitig kommt es immer wieder vor, dass Hersteller von Fördertechnik durch eine entsprechende Ersatzteilpreispolitik einen Austausch des gesamten Förderers provozieren. In einigen Fällen führte das in der Vergangenheit dazu, dass eine Ersatzteilkette teurer war, als eine moderne Neuanlage von Kewesta inklusive einer frischen Gewährleistung von 24 Monaten. Der Betreiber profitiert von einem leistungsfähigen und vor allem energiesparenderen System, da Kewesta-Ketten sehr leicht sind und folglich nur weniger Energie aus den

Öfen heraushaaren. Ein Faktor, der in der heutigen Zeit beachtet werden sollte und zudem die Möglichkeit einer staatlichen Förderung eröffnet – beispielsweise durch die KfW-Bank, wodurch sich auch die Investition reduzieren lässt. //

Kontakt

KEWESTA Fördertechnik GmbH
Erlensee
info@kewesta.de
www.kewesta.de



Eine passende Kettenteilung hat einen großen Einfluss auf die Auslastung der Gesamtanlage.