



Ihr Partner für Lackier-Anlagen



**Druckluft-Strahlanlagen
Schleuderrad-Strahlanlagen
Roboter-Strahlanlagen
Lackier-Anlagen**

SAPI Sandstrahl und Anlagenbau GmbH - Enkinger Weg 4 - D-86753 Möttingen
Tel.: +49-9083-9615-0 - Fax: +49-9083-9615-99 - e-mail: sapi-gmbh@t-online.de



Einhausung kombinierte Lackier- und Trockenanlage



Kombinierte Lackier- und Trockenanlage, für eine Lohnlackiererei,
Querbelüftung, ohne Fundamente,
Doppelanlage mit mittlerem Trenn-Rolltor (geschlossen) und Brückenkran

Länge: 2 x 10,0 mtr.
Breite: 8,0 mtr.
Höhe: 5,0 mtr.



Enkinger Weg 4 • D-86753 Möttingen
Tel. (0 90 83) 96 15 -0 • Fax: (0 90 83) 96 15 99



Kombinierte Lackier- und Trockenanlage, für eine Lohnlackiererei,
Querbelüftung, ohne Fundamente,
Doppelanlage mit mittlerem Trenn-Rolltor (offen) und Brückenkran

Länge: 2 x 10,0 mtr.
Breite: 8,0 mtr.
Höhe: 5,0 mtr.



Enkinger Weg 4 • D-86753 Möttingen
Tel. (0 90 83) 96 15 -0 • Fax: (0 90 83) 96 15 99



Kombinierte Lackier- und Trockenanlage für Stahl-Schweisskonstruktionen,
mit pneumatisch angetriebenen Fahrwägen

Länge:	14,0 mtr.
Breite:	6,0 mtr.
Höhe:	6,0 mtr.
Tragkraft:	je 5,0 t.



Enkinger Weg 4 • D-86753 Möttingen
Tel. (0 90 83) 96 15 -0 • Fax: (0 90 83) 96 15 99



Kombinierte Lackier- und Trockenanlage für Windkraft-Rotoren
mit zwei pneumatisch angetriebenen Transportwägen

Länge:	11,0 mtr.
Breite:	6,8 mtr.
Höhe:	5,0 mtr.
Tragkraft:	je 15,0 t.



Kombinierte Lackier- und Trockenanlage für Gasturbinen,
mit Hubarbeitsbühnen und Transportwägen mit aussenliegendem
elektrischem Schleppantrieb

Länge:	20,0 mtr.
Breite:	6,0 mtr.
Höhe:	6,0 mtr.
Tragkraft:	je 30,0 t.



Hubarbeitsbühne für Lackieranlage

Scheren – Hubarbeitsbühne hydr.





Lackieranlage für Schienenfahrzeug-Drehgestelle,
mit Werkstück-Hub- und Senkstation,
mit Farbnebel-Nassauswaschung, Gasflächenbrenner und Luftbefeuchtung



Enkinger Weg 4 • D-86753 Möttingen
Tel. (0 90 83) 96 15 -0 • Fax: (0 90 83) 96 15 99



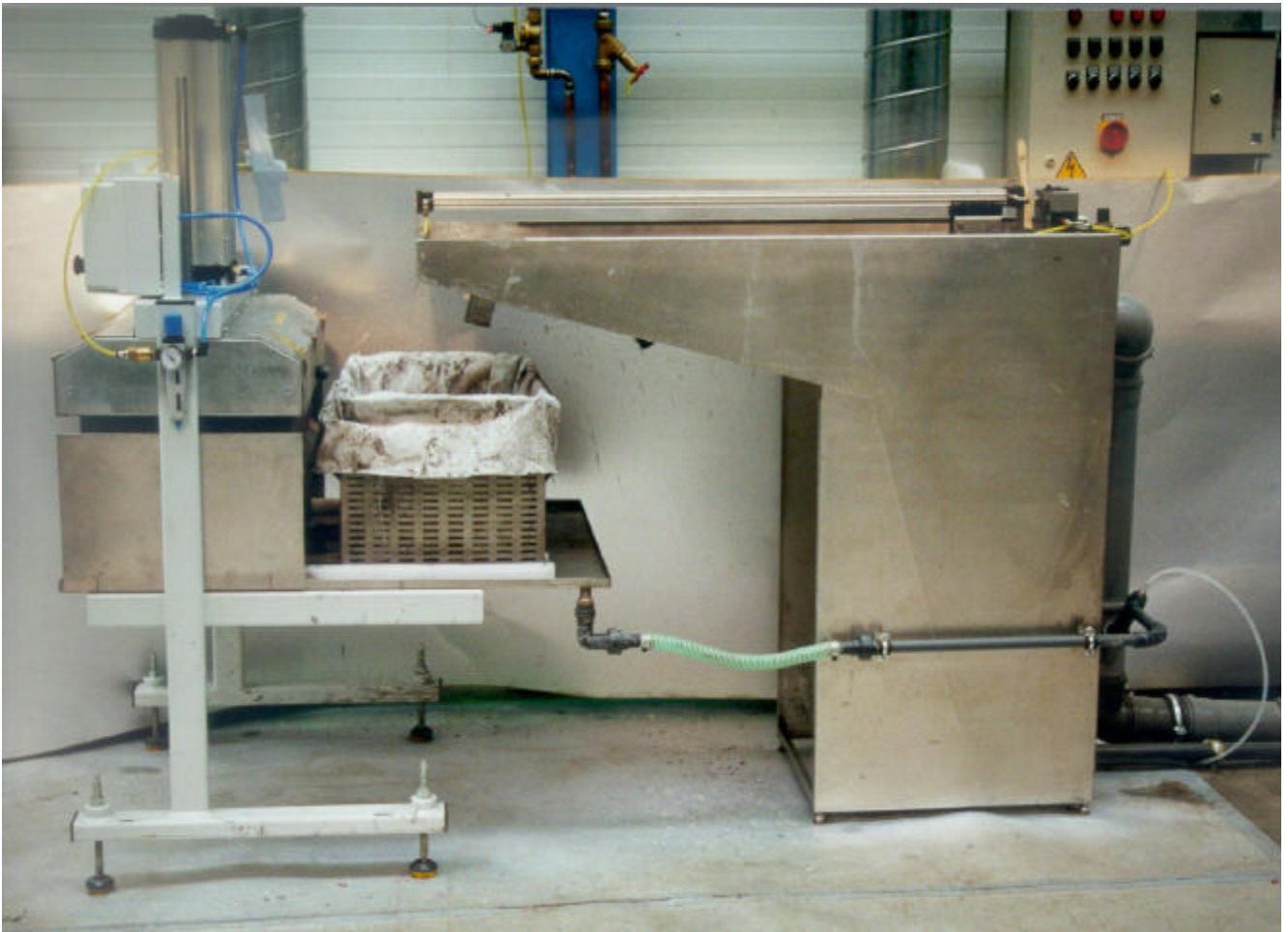
Zuluft-Anlage
mit Gasflächenbrenner und Luftbefeuchter

Luftmenge: 45.000 m³/h
Heizleistung: 828 kW



Lackieranlage für Schienenfahrzeug-Drehgestelle,
Mit Werkstück-Hub- und Senkstation (oberste Stellung)

Länge:	10,0 mtr.
Breite:	6,0 mtr.
Höhe:	3,5 mtr.



Lackschlamm-Austragsgerät mit Lackschlamm-Pressse

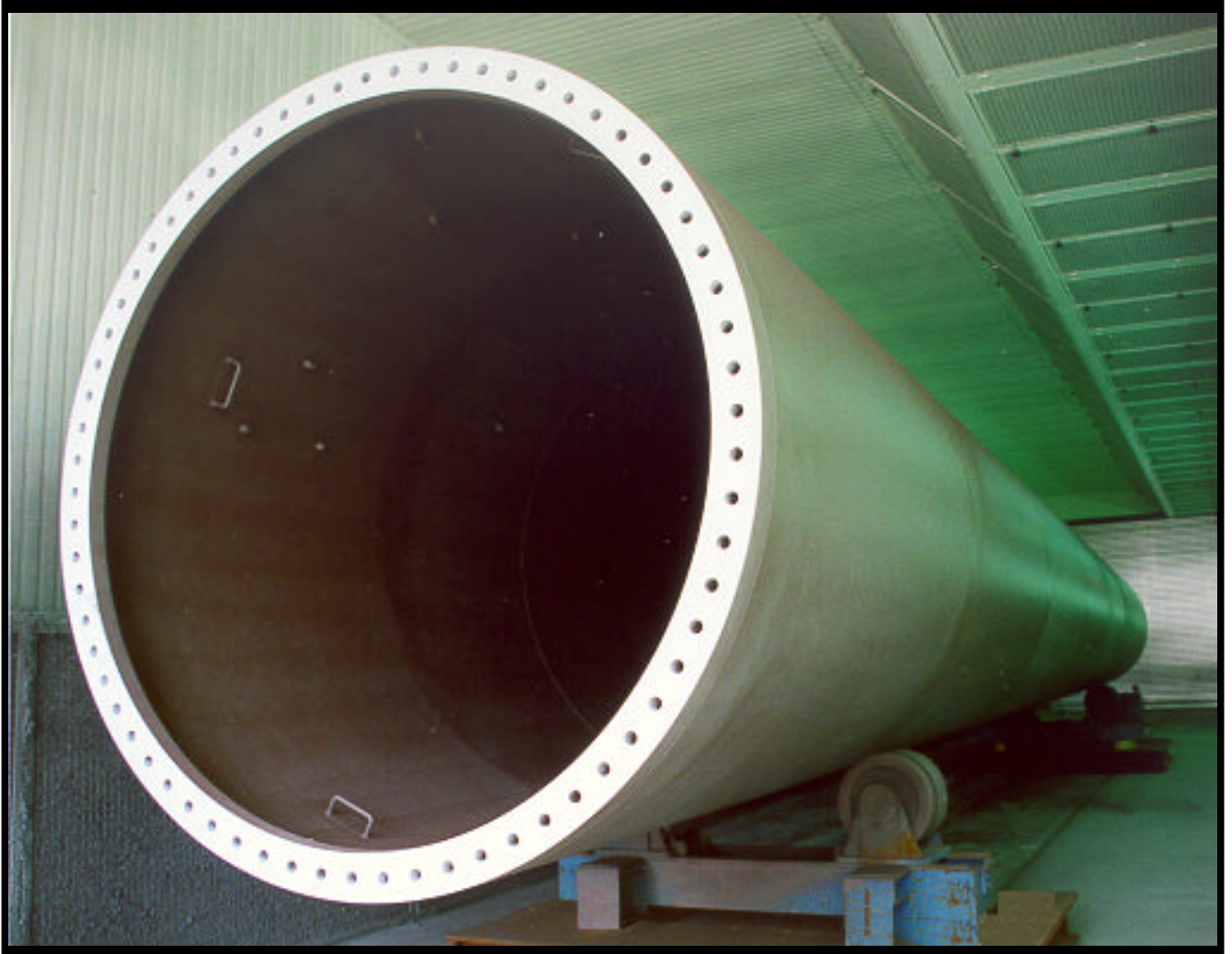


Filterdecke



Kombiniertes Zu- und Abluftgerät,
Warmwasser-beheizt

Luftmenge: 43.000 m³/h
Heizleistung: 530 kW
Motorleistung: 2 X 22 kW



Kombinierte Lackier- und Trockenanlage für Windkraft-Türme,
mit SPS-Steuerung und berührungsloser Werkstück-Temperatur-Messung
und Steuerung

Länge: 39,0 mtr.
Breite: 7,0 mtr.
Höhe: 6,4 mtr.
Luftmenge: 150.000 m³/h



Enkinger Weg 4 • D-86753 Möttingen
Tel. (0 90 83) 96 15 -0 • Fax: (0 90 83) 96 15 99



Einhausung für Strahlanlage und Lackieranlage für Windkraft-Türme

Farbnebelabscheider

Typen PS 50 und PS 100

Haupteinsatzgebiet

Hochwertige Filtration der Abluft von Farbspritzkabinen; die Type PS 100 ist aufgrund des höheren Abscheidegrades für den Einsatz in Anlagen mit Wärmerückgewinnungssystemen besonders geeignet.

Aufbau

Formelastisches Glasfasermedium mit progressivem Aufbau, d. h. offen strukturierte Anströmseite und zunehmende Faserdichte zur Reinfluftseite hin.

Besonderheit

Durch niedrige Kompressibilität wird eine hohe Formstabilität auch im beaufschlagten Zustand erreicht, so daß das gesamte Volumen des Filtermediums zur Einspeicherung von Farbnebel genutzt wird.

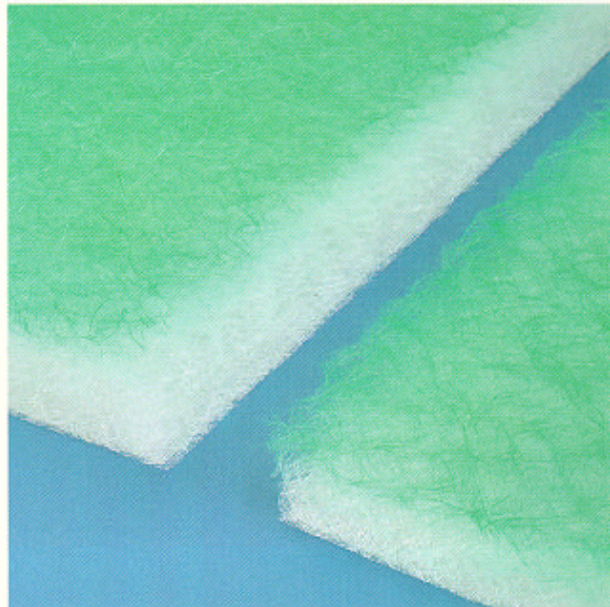
Brandverhalten

unbrennbar nach DIN 4102.

Lieferform

Rollenbreite	Rollenlänge / m				
	20	25	52	91	20
mm	PS 50		PS 100		
500	•	•	•		
610				•	
660				•	
760				•	
860				•	
910				•	
1000	•	•	•	•	
1250		•	•	•	
1524	•	•	•	•	•
2000	•	•	•	•	•

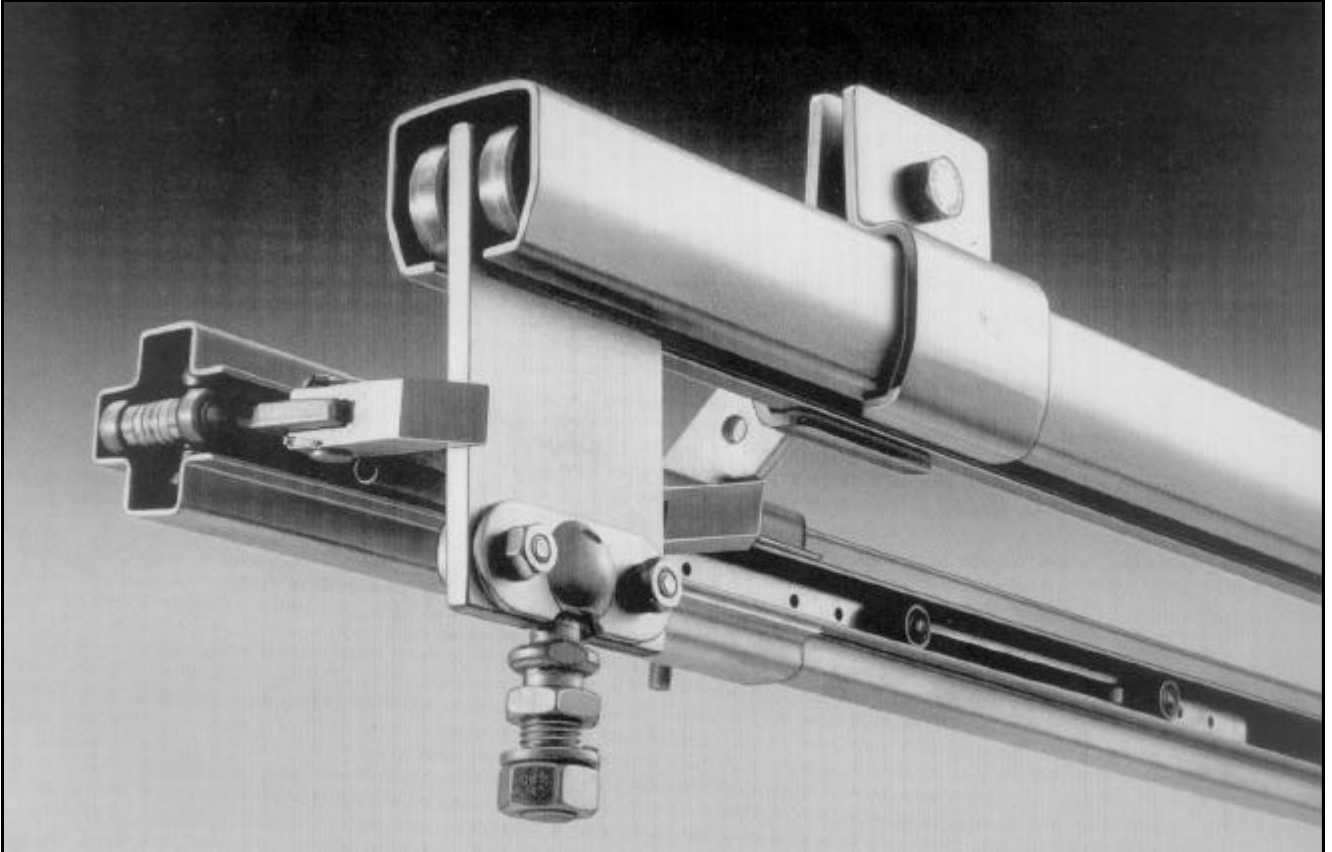
Sonderabmessungen und Zuschnitte auf Anfrage.



Technische Daten		PS 50	PS 100
Dicke	mm	50	100
Nennvolumenstrom	$m^3 / h \cdot m^2$	2500–6300	2500–6300
Nennanströmgeschwindigkeit	m/s	0,7–1,75	0,7–1,75
Anfangsdruckdifferenz	Pa	7–40	14–60
Abscheidegrad gegenüber Farbnebel	%	93–97	98–99
Lackspeicherfähigkeit (bei 80 Pa und 0,7 m/s)	g / m^2	3500–4700	3900–5050

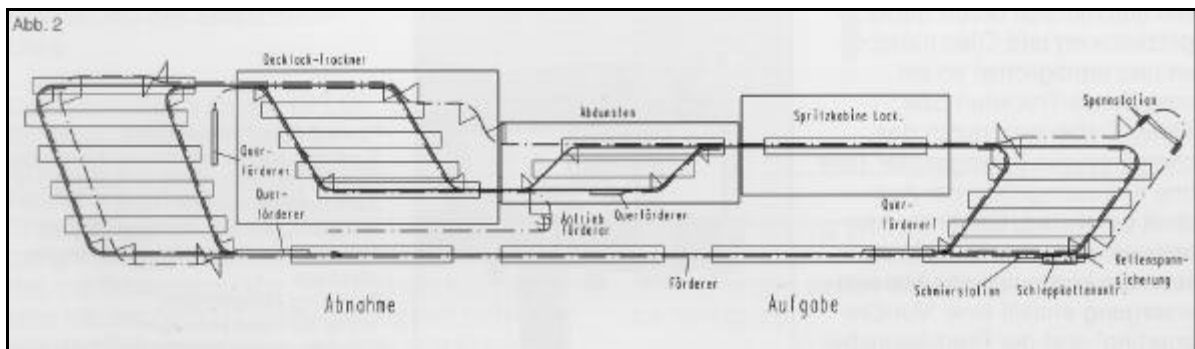
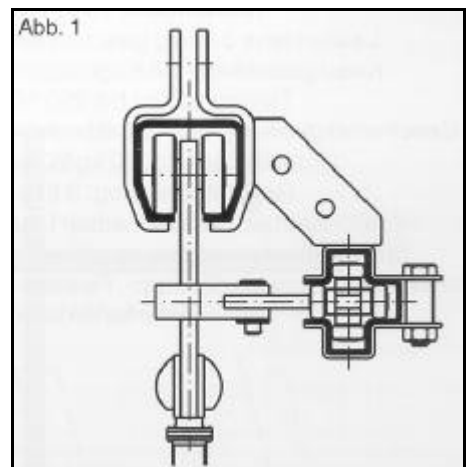
Bei den angegebenen Zahlenwerten handelt es sich um Mittelwerte mit Toleranzen infolge üblicher Produktionsschwankungen.

SAPI-Nebenstrangförderer bis max. 250° C

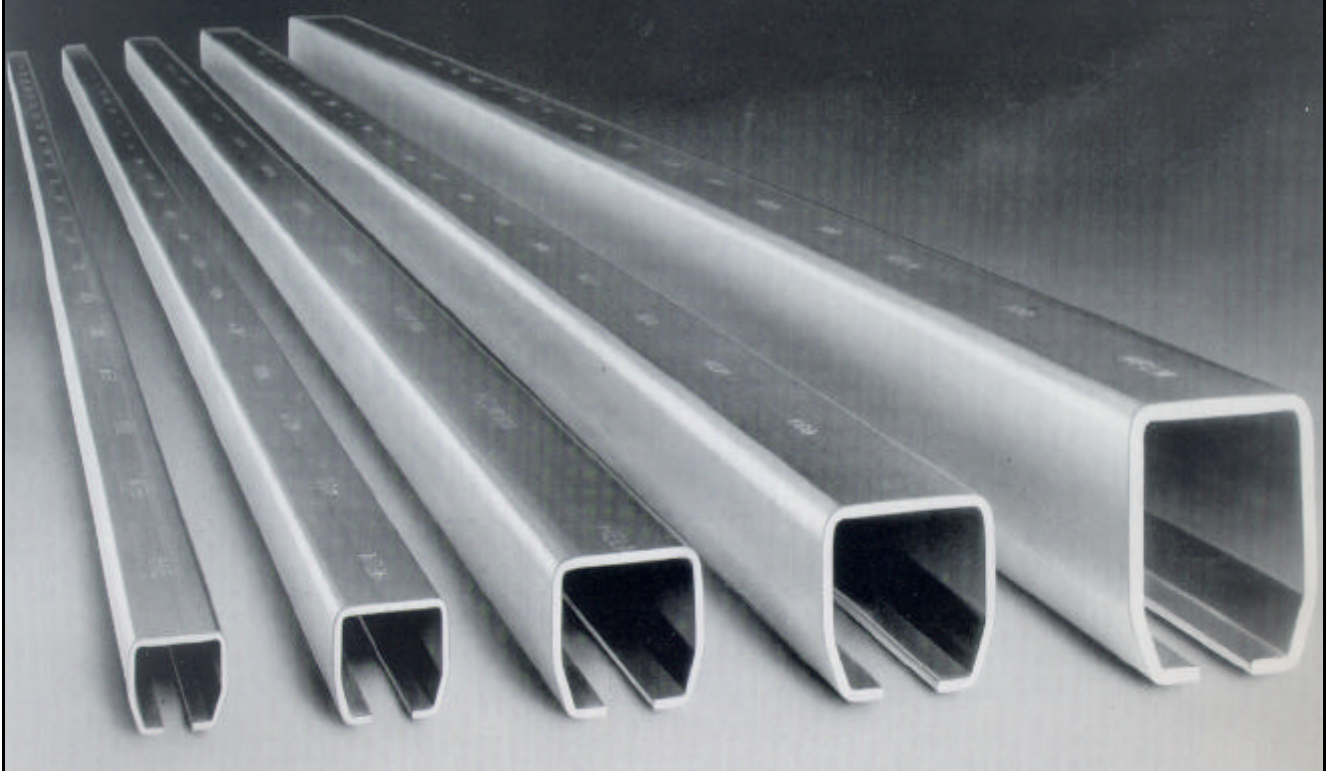


Durch die seitliche Zuordnung eines SAPI-Förderers F40 oder F60 kann das Transportnetz jeder SAPI-Hängebahn – auch nachträglich – zur leistungsfähigen Power & Free-Anlage ausgebaut werden (Abb. 1). Diese Kombination schafft die Voraussetzung zur Automatisierung von Teilbereichen eines Fördernetzes. Beispiele hierfür sind die Bewegung von Transportgut im Umfeld höherer Temperaturen und aggressiver Medien, die Überbrückung von Höhenunterschieden oder die Humanisierung der Fließbandarbeit durch flexible Bearbeitungszeiten (Abb. 2).

Aufgrund der Variationsmöglichkeit in der Zuordnung von Schleppkette zu Laufschiene (Lastschiene) und Transportwagen ist eine maximale Anpassung an die Betriebsbedingungen gegeben.



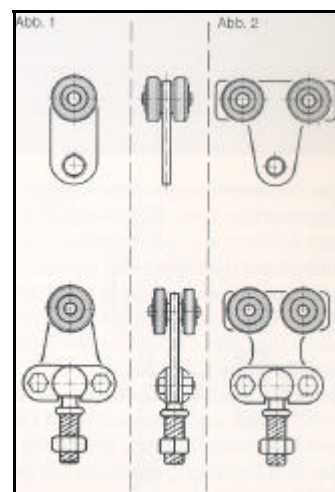
Laufschienen für Hand-Hängebahnen (Kreisförderer)



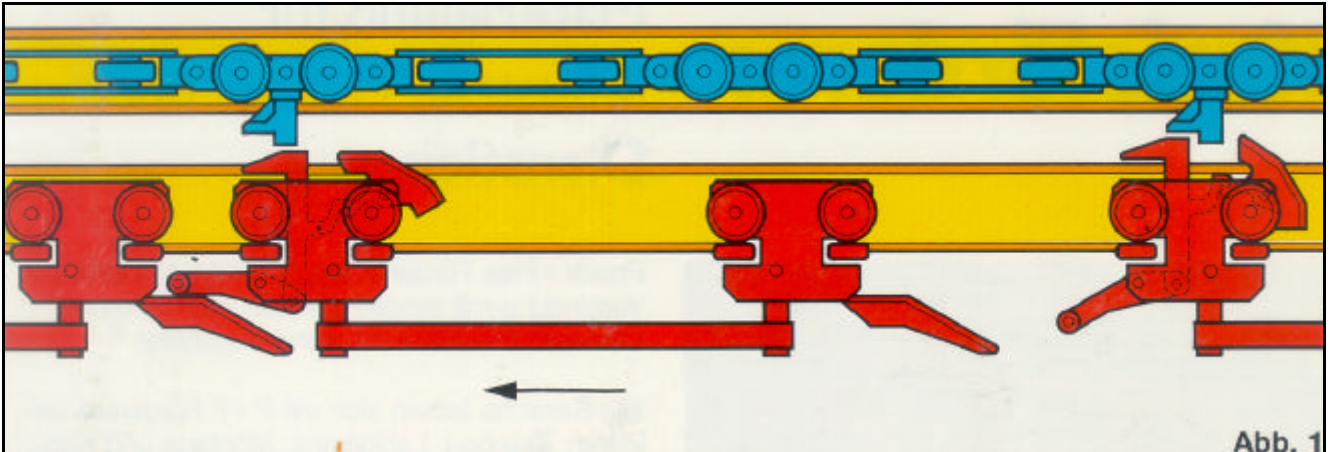
Die für unterschiedliche Belastungsanforderungen bis 1.600 kg in 5 Baugrößen abgestuften Profil-Laufschienen sind kaltgewalzte Hohlprofile aus Stahl St. 37.2. Außer dem günstigen Eigengewicht und einem engen Toleranzfeld hat die SAPI-Laufschiene eine hohe Biegefestigkeit. Lagerlängen von ca. 6 m sind in den Ausführungen Eisen blank, galvanisch verzinkt, feuerverzinkt oder für einzelne Größen auch in Niros V2A 1.4301 lieferbar.

Die fast geschlossene Form der SAPI-Laufschienen schützt die Laufflächen und die kugellagerten Laufrollen vor Staub, Witterungs- und Umwelteinflüssen. Ein Absturz der Fahrwerke ist ausgeschlossen.

Schrägstehende Kanten des SAPI-Profiles garantieren einen spursicheren Lauf der Fahrwerke in der Laufschiene. Radbruchstützen, die zur Sicherung der Fahrwerke bei offenen Systemen eingesetzt werden, entfallen.



Power + Free Förderer



Funktion des P+F

Power + Free Förderer sind Zweischienen-Fördersysteme, deren lastgehänge (Laufwerke) von der Power-Kette geschleppt werden. Feste Mitnehmerklinken an der Power-Kette greifen in die beweglichen Mitnehmernocken der Laufwerke und bilden eine formschlüssige Verbindung. Durch Stopper und Auflaufkufen können die Laufwerke automatisch angehalten, „dicht-auf-dicht“ gestapelt und wieder vereinzelt werden. Fährt das Laufwerk gegen einen Stopper oder gegen die Kufe eines stehenden Laufwerkes, wird der Auflaufhebel angehoben und dadurch Mitnehmerklinke und Rückhalteklinke abgesenkt (Bild 1). Die Mitnehmer der Power-Kette überfahren nun berührungslos das stehende Laufwerk.

Öffnet der Stopper, fällt der Auflaufhebel wieder nach unten und die Klinken des Laufwerkes steigen hoch. Der Mitnehmer schleppt das Laufwerk weiter. Die Rückhalteklinken verhindern ein Vorlaufen und dienen als Bremsklinke in Gefällstrecken.

Die Vorteile

- ? **Zielgesteuerter Materialfluß** – mit mechanischen, elektronischen oder optischen Ziel- und Co-deträgern
- ? **Vollautomatische Steuerung** – mit hierarchisch aufgebauten Steuerungssystemen, Speicherprogrammierbar und verknüpfbar mit übergeordneten Rechner-Systemen.
- ? **Hohe Verfügbarkeit** – durch konsequente Modultechnik, leicht austauschbare Bauelemente, schnelle Störungsbehebung
- ? **Transferlose Übergabe** – unabhängig von der Länge der Wagenzüge, auch für Einzelfahrwerke. Einsatz von Transferförderern in Sonderfällen
- ? **Geräuschlose Stapelstrecken** – durch berührungsloses Überfahren der Mitnehmerklinken
- ? **Stapelmechanik unterhalb der Free-Schiene** – damit leicht zugänglich und wartungsfreundlich



Hand-Hängebahn mit manuell betätigten Weichen