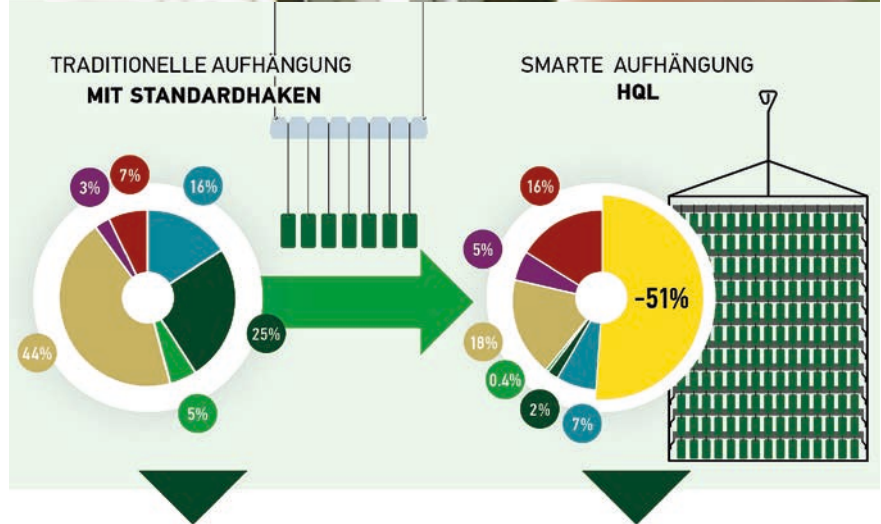


# Zeit sparen

Oft ist es ganz einfach, Zeit und Kosten zu sparen. Durch die Wahl der „richtigen“ Aufhängungen und Maskierungen können pulverbeschichtende Betriebe erhebliche Rationalisierungspotenziale erschließen.



Betreiber einer Pulverbeschichtungsanlage können die Produktivität der Anlage deutlich erhöhen und den Energieeinsatz verringern, wenn sie durchdachte Lösungen zur Aufhängung und Maskierung der Werkstücke verwenden. Bei der Auswahl ist auch darauf zu achten, dass diese Lackierhilfsmittel eine hohe Einsatzflexibilität und breite Verwendungsmöglichkeit bieten, um die unterschiedlichsten Waren ohne Verlust an Qualität und Durchsatz beschichten zu können. Weiterhin ist ein übermäßiger Zeitaufwand beim manuellen Bestücken der Warenträger und Maskieren der Bauteile zu vermeiden. Auch bei diesen vorbereitenden Tätigkeiten lassen sich zum Teil erhebliche Einspareffekte erzielen.

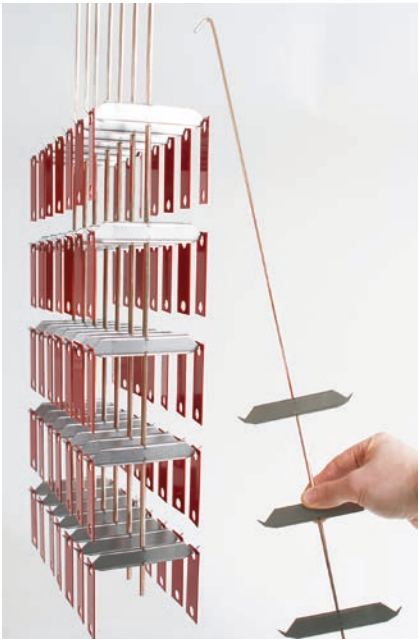
Unter diesen Vorgaben hat HangOn neue Werkstückträgersysteme entwickelt, die auf vollautomatischen Maschinen industriell hergestellt werden. Sie sind ausreichend stabil und sparen Zeit und Aufwand an den Aufgabe- und Abnahmestationen. Die scharfen und kleinen Hängemarken erzeugen geringste Schatteneffekte und

VORGABEN STANDARDHAKEN		
Art der Aufhängung:	Haken	
Kreisförderer:	1	
Fördergeschwindigkeit in m/Min. (ist)	2.2	
Werkstückgröße (BxH) mm:	25 x 80	
Werkstücke pro Fördermeter:	28	
Charge	88 000	
Kapazität Menge/h	3000	
Zeit pro Charge (h)	29	
Anzahl Schichten	3	
Produktivität	80%	
Anlagenstunden p.a.	5250	
Arbeiter pro Schicht	5	
KOSTENPARAMETER CHARGENKOSTEN (€)		
Fixe Anlagenkosten	36 €/h	1 056 16%
Energie	56 kWh	1 643 25%
Variable Anlagenkosten	10 €/h	293 5%
Arbeiter	97 €/h	2 845 44%
Pulver	0,002 €/pcs	200 3%
Kosten f. Aufhängepunkt	0,005 €/pcs	440 7%
<b>GESAMTKOSTEN (0,074 €/pcs)</b>		<b>6 477 100%</b>

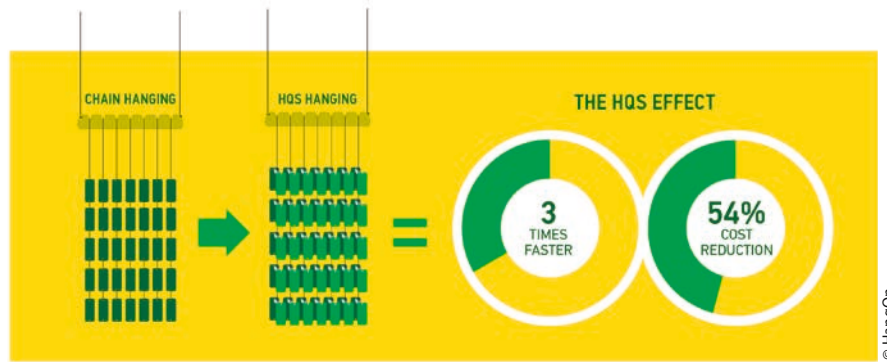
VORGABEN HQL HAKENTRAVERSE		
Art der Aufhängung:	Rahmen + HQL	
Kreisförderer:	1	
Fördergeschwindigkeit in m/Min. (ist)	2	
Werkstückgröße (BxH) mm:	25 x 80	
Werkstücke pro Fördermeter:	370	
Separates Vorhängen:	J	
Charge	88 000	
Kapazität Menge/h	35 000	
Zeit pro Charge inkl. Vorhängen (h)	12	
Anzahl Schichten	3	
Produktivität	80%	
Anlagenstunden p.a.	5250	
Arbeiter pro Schicht	5	
KOSTENPARAMETER CHARGENKOSTEN (€)		
Fixe Anlagenkosten	36 €/h	443 7%
Energie	56 kWh	141 2%
Variable Anlagenkosten	10 €/h	25 0,4%
Arbeiter	97 €/h	1 192 18%
Pulver	0,004 €/pcs	352 5%
Kosten f. Aufhängepunkt	0,012 €/pcs	1 030 16%
<b>EINSPARUNG</b>		<b>51%</b>
<b>GESAMTKOSTEN (0,036 €/pcs)</b>		<b>3 182 100%</b>

© HangOn

Dieses neue System zur Aufhängung von Kleinteilen verspricht erhebliche Rationalisierung an den Aufgabe- und Abnahmestationen.



Auch bei den Längsträgern gibt es eine zeitsparende Neuentwicklung.



Das HQS-System ermöglicht im Vergleich zu Einzelhaken eine dreimal schnellere Aufhängung und mehr als 50 Prozent Kosteneinsparung.



Die neue Abdeckkappe (GAQ) verfügt über Längsrillen am Bolzen. Durch die verminderte Friktion wird das Aufstecken erleichtert. Der Abziehring ermöglicht ein leichteres Abziehen.

gewährleisten gute Erdung, auch nach mehreren Umläufen.

### Querträger mit Federdrahthaken

Zu den Neuentwicklungen gehört das HQL-System („HangOn Quick Level“), ein Querträger mit Federdrahthaken für Kleinteile. Es gewährleistet im Vergleich zu Einzelhaken ein bis zu dreißig Mal schnelleres Hängen. Die nur einen Millimeter starken Federdrahthaken verursachen nur kleinste Hängemarken, sind aber mit bis zu zwei Kilogramm pro Haken belastbar.

### Längsträger mit Blechhaken

Ebenfalls neu ist das HQS-System, ein Längsträger mit Blechhaken für Kleinteile und Profilware. Es verspricht ebenfalls erhebliche Zeitersparnis: im Vergleich zum Hängen an Einzelhaken braucht der Be-

diener nur ein Drittel der Zeit. An einen Längsträgerdraht sind die unterschiedlichsten Stanzblechformen zur Bauteilaufnahme in variablen Abständen, Längen und Winkelstellungen angeordnet. Bei paarweiser Nutzung der HQS lassen sich auch Hohl- und Kantprofile über zwei oder mehr Blechhaken horizontal aufhängen.

### Neue Abdeckkappen für Achsen und Gewindebolzen

Das dritte neue Produkt kommt aus dem Bereich der Maskierung. HangOn hat festgestellt, dass beim Maskieren von Gewindebolzen die althergebrachte Schutz- und Isolierkappe erheblichen Zeit- und Kraftaufwand beim Stecken und Ziehen erforderte. Deshalb wurde die neue Abdeckkappe „GAQ HangOn Quick“ entwickelt. Sie verfügt über Längsrillen am Bolzen entlang. Das führt zu einer verringerten Auflagefläche, was die Friktion vermin-

dert und das Aufstecken erleichtert. Da auch kein Unterdruck innerhalb der Kappe entsteht und sie zusätzlich mit einem Abziehring ergänzt wurde, lässt sie sich wesentlich besser wieder abziehen. //

### Kontakt

**HangOn GmbH**  
Verkaufsbüro Nord, Walsrode,  
Tel. 05161-4811055, dd@hangon.de,  
www.hangon.de