



BESCHICHTUNGSANLAGEN COATING SYSTEMS

REINHARDT. THE SPECIALIST IN HEAT TREATMENT. SINCE 1937.



TROMMEL BESCHICHTUNGSANLAGEN

Das Beschichten ist seit fast 30 Jahren ein weiteres wichtiges Standbein der Firma Reinhardt.

Unsere Anlagenkonzepte sind so ausgelegt, dass bei geringstmöglichem Materialeinsatz die bestmöglichen Ergebnisse erzielt werden können. Mit unserer einzigartigen und besonders ausgereiften Zentrifugaltechnik können wir den Materialverbrauch spürbar senken. Neben der herausragenden Wiederholgenauigkeit überzeugen Anlagen von Reinhardt durch die bestmögliche Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit.

„DAS WICHTIGSTE ELEMENT FÜR KONSTRUKTIVE, INNOVATIVE UND WIRTSCHAFTLICHE LÖSUNGEN SIEHT REINHARDT IN DER PARTNERSCHAFTLICHEN NÄHE ZUM ANWENDER.“

BARREL COATING SYSTEMS

For nearly 30 years, coating is an important pillar for the company Reinhardt.

Our system concepts are designed in such a way that optimum results can be achieved with lowest material usage. With our unique and particularly matured centrifugal technology, we are able to reduce the material usage noticeably. Beside the outstanding repeatability, the Reinhardt systems offer best availability and reliability.

„FOR REINHARDT THE MOST IMPORTANT ELEMENTS OF INNOVATIVE AND COST-EFFECTIVE SOLUTIONS ARE PARTNERSHIP AND PROXIMITY TO OUR USERS“





KORB BESCHICHTUNGSANLAGE

Neben individuellen Sonderanlagen, die bei- nahe jede Geometrie und fast alle Größen beschichten können, hat die Firma Reinhardt einen echten Standard kreiert. Dieser Standard wurde sogar mit der Nominierung zum Techno-logy Innovator honoriert.

Ein weiteres besonderes Merkmal unserer An- lage ist die große Auswahl an Optionen. Dank unserem Erfahrungsschatz haben wir eine sehr ausgereifte Optionsliste auf den Weg gebracht. Damit sind wir in der Lage, hochflexibel auf die unterschiedlichsten Szenarien zu reagieren. Son- derwünsche wie automatische Teilezuführung, Chargenprotokollierung, separate Be- und Ent- ladestation, Teilehandling (halb- und vollautomat- isch), Kühlzone und verschiedene Trocknerprin- zipien (Batch-, Band- oder Palettenofen) etc. sind somit keine preistreibenden Sonderwünsche, sondern im Standard inkludierbare Optionen.

**„KLEINE, SCHNELL WECHSELNDE
CHARGEN GEWINNBRINGEND BE-
SCHICHTEN! MAXIMALE FLEXIBILI-
TÄT ENTSPRICHT HIER MAXIMALER
EFFIZIENZ!“**

BASKET COATINGFLEX SYSTEMS

Besides individual special systems which are able to coat nearly every size and geometry, the company Reinhardt was able to create a true standard. This standard was honored with the nominati- on to the „Technology Innovator“. Another outstanding feature of our sys- tems is the large selection of additional options. Our wealth of experience ena- bled us to create a very advanced list of options. Therefore, we are able to react ul- traflexible to various scenarios. Special requests like automatic part feed, batch report, se- parate loading and unloading station, part handling (full and semi-automatic), cooling zone and diffe- rent dryer principles (batch-, belt- or tray oven) etc. are therefore no price-driving special requests, but can be included into the standard as options.

**„PROFITABLE COATINGS OF SMALL
AND QUICK-CHANGING BATCH SIZES!
MAXIMUM FLEXIBILITY COMPLIES
WITH MAXIMUM EFFICIENCY.“**



Modulare Beschichtungseinrichtungen

Typ" T" Trommel und " K" Korb	T 300S	T 602	K 451/350	K 801/600	K 802/600
Eigenschaften					
Anzahl Trommeln, Korb	1	2	1	1	2
Kippen 85°	-	-	Ja	Ja	Ja
Ø Trommel / Korb	mm 800	800	450	800	800
Breite Trommel / Höhe Korb	mm 300	600	350	600	600
Max. Chargengewicht	kg 100	200	100	200	200
Max. empfohlenes Chargenvolumen	Liter 60	120	35	135	135
Max. Gesamtvolumen	Liter 90	180	55	350	350
Leistungen					
Minimale Taktzeit	min 4	2	3	2	1,5
Durchschnittliche Taktzeit	min 5	3	5	3	2
Maximaler Durchsatz kg/h	kg/h 1.500	6.000	2.000	6.000	8.000
Durchschnittlicher Durchsatz in kg/h	kg/h 1.200	4.000	1.200	4.000	6.000
Durchschnittlicher Durchsatz in l/h	l/h 720	2.400	420	2.700	4.000
Lackbeckenvolumen ca.	Liter 100	160	100	350	350
Empfohlene Teilegrößen	M5 - M16	M5 - M16	M5 - M12	M5 - M20	M5 - M20
Empfohlene Teileabmessungen	mm 10 - 160	10 - 200	10 - 160	10 - 200	10 - 200
Referenzteil DIN 931	M8x35	M8x35	M8x35	M8x35	M8x35
Beschleunigungszeit / Drehzahl	s; U/min 3; 320	3; 320	4; 450	3; 320	3; 320
Steuerung					
SPS Siemens	S7	S7	S7	S7	S7
Beschickung man	man	-	man	-	-
Beschickung auto	auto	auto	auto	auto	auto

Modular Coating Systems

Type" T" Barrel and " K" Basket	T 300S	T 602	K 451/350	K 801/600	K 802/600
Features					
Number of Barrels / Baskets	1	2	1	1	2
Tilting 85°	-	-	Yes	Yes	Yes / No
Diameter of Barrels / Baskets	mm 800	800	450	800	800
Width of Barrels / Height of Baskets	mm 300	600	350	600	600
Max. batch weight	kg 100	200	100	200	200
Max. recommended batch volume	Liter 60	120	35	135	135
Max. total volume	Liter 90	180	55	350	350
Capacities					
Fastest cycle time	min 4	2	3	2	1,5
Average cycle time	min 5	3	5	3	2
Max. capacity per hour	kg/h 1.500	6.000	2.000	6.000	8.000
Average capacity per hour in kg	kg/h 1.200	4.000	1.200	4.000	6.000
Average capacity per hour in l	l/h 720	2.400	420	2.700	4.000
Dip Tank volume approx.	Liter 100	160	100	350	350
Recommended part range	M5 - M16	M5 - M16	M5 - M12	M5 - M20	M5 - M20
Recommended part dimensions	mm 10 - 160	10 - 200	10 - 160	10 - 200	10 - 200
Reference part DIN 931	M8x35	M8x35	M8x35	M8x35	M8x35
Acceleration time / Spin speed	s; rpm 3; 320	3; 320	4; 450	3; 320	3; 320
Control					
PLC Siemens	S7	S7	S7	S7	S7
Charging man	man	-	man	-	-
Charging auto	auto	auto	auto	auto	auto



Reinhardt GmbH

Güterbahnhofstraße 1
D-78048 Villingen-Schwenningen

+49(0)7721 8441 0

+49(0)7721 8441 44

info@reinhardt.gmbh



www.reinhardt.gmbh