



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2011152241/06, 19.05.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
22.05.2009 DE 102009023115.3

(43) Дата публикации заявки: 27.06.2013 Бюл. № 18

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 22.12.2011(86) Заявка РСТ:
EP 2010/056869 (19.05.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2010/133624 (25.11.2010)

Адрес для переписки:

105082, Москва, Спартаковский пер., 2, стр.1,
секция 1, этаж 3, "ЕВРОМАРКПАТ"

(71) Заявитель(и):

ДЮРР СИСТЕМС ГМБХ (DE)

(72) Автор(ы):

ШМИТТ Бернхард (DE),
ДАЛИБОР Геральд (DE),
МРОЗЕК Ежи (DE),
ФОЙТЦИК Йёрг (DE)(54) СПОСОБ И УСТАНОВКА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЙ ДЛЯ ОСНАЩЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ
ПОКРЫТИЕМ

(57) Формула изобретения

1. Способ оснащения изделия (106) покрытием, при этом изделие (106) является отдельной деталью с заданной продольной протяженностью, а способ включает в себя следующие стадии способа:

- нанесение покрытия на изделие (106), и
- сушка изделия (106) посредством сушильного устройства (189), при этом изделие (106) перемещают относительно сушильного устройства (189) после того, как начато нанесение покрытия на изделие (106), и до того, как завершена сушка изделия (106),

отличающийся тем, что

- изделие (106) перемещают посредством самоходной транспортной тележки (232) для изделия, и

- нанесение покрытия на изделие (106) происходит в зоне (146) нанесения покрытия, продольная протяженность которой в направлении, в котором изделие (106) перемещают относительно сушильного устройства (189), меньше, чем продольная протяженность (L) изделия (106) в этом направлении.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что изделие (106) перемещают во время нанесения покрытия и во время сушки.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что изделие (106) перемещают после того, как завершено нанесение покрытия на изделие (106) и во время сушки изделия (106).

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что сушильное устройство (189) перемещают во время сушки изделия (106).

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что изделие (106) перемещают относительно сушильного устройства (189) после того, как завершено нанесение покрытия на изделие (106), и до того, как начнется сушка изделия (106).

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что изделие (106) перемещают относительно сушильного устройства (189) посредством движущейся по колее транспортной тележки (232) для изделия.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что транспортную тележку (232) перемещают посредством первого комплекта ходовых колес (242) в первом направлении (108) и посредством второго комплекта ходовых колес (250) во втором направлении (122), которое проходит поперек первого направления.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что транспортная тележка (232) движется по меньшей мере по одному рельсу (112), который имеет изогнутую ходовую поверхность (246).

9. Способ по п.1, отличающийся тем, что изделие (106) перед нанесением покрытия предварительно обрабатывают посредством вакуумного устройства (168) для струйной очистки.

10. Способ по п.1, отличающийся тем, что нанесение покрытия на изделие (106) происходит в зоне (146) нанесения покрытия, в которой воздушный поток поглощает избыточный материал покрытия, при этом избыточный материал покрытия выделяют из воздушного потока посредством устройства сухой сепарации.

11. Способ по п.1, отличающийся тем, что нанесенное на изделие (106) покрытие, по меньшей мере частично, сушат и/или отверждают посредством облучающего модуля (188).

12. Способ по п.11, отличающийся тем, что облучающий модуль (188) содержит по меньшей мере одно облучающее устройство (192), которое выполнено с возможностью перемещения относительно подлежащей покрытию поверхности (172) изделия (106), так что его удаление от подлежащей покрытию поверхности (172) изделия (106) является переменным регулируемым.

13. Способ по п.1, отличающийся тем, что сушка изделия (106) происходит в зоне (152) сушки, продольная протяженность которой в направлении, в котором изделие (106) перемещают относительно сушильного устройства (189), меньше, чем продольная протяженность (L) изделия (106) в этом направлении.

14. Установка для нанесения покрытий для оснащения изделия (106), которое является отдельной деталью с заданной продольной протяженностью, покрытием, прежде всего для осуществления способа по одному из пп.1-13, содержащая

- по меньшей мере один модуль (182) нанесения покрытия, посредством которого изделие (106) является оснащаемой покрытием, и

- по меньшей мере одно сушильное устройство (189), посредством которого покрытие на изделии (106) является сушимым,

при этом установка (100) для нанесения покрытий содержит по меньшей мере одно движущее устройство (232, 266), посредством которого является совершаемым относительное движение между изделием (106) и сушильным устройством (189) после того, как начато нанесение покрытия на изделие (106) и до того, как закончена сушка изделия (106),

отличающаяся тем, что

установка (100) для нанесения покрытий содержит самоходную транспортную тележку (232) для изделия для перемещения изделия (106) и зону (146) нанесения покрытия, продольная протяженность которой в направлении, в котором изделие (106)

является перемещаемым относительно сушильного устройства (189), меньше, чем продольная протяженность (L) изделия (106) в этом направлении.

R U 2 0 1 1 5 2 2 4 1 A

R U 2 0 1 1 1 5 2 2 4 1 A