



Für die gesamte Anlage ist nur ein Motor notwendig. Deshalb nehmen auch die Anfragen aus den Bereichen Pharma, Medizintechnik oder auch aus der Lebensmittelindustrie kontinuierlich zu.



## Müheless um die Kurve winden

**Statt auf Gleiten setzt eine neue Fördertechnik-Lösung aus der Schweiz auf Rollen. So entsteht eine 60 bis 80 Prozent geringere Reibung, was auch mit deutlichen Energie- und Kosteneinsparungen einher geht.**

**D**eniroll ist ein Produkt von Denipro, das bereits im Bereich der Fördertechnik für Aufsehen sorgte: Durch den Einsatz dieser rollenden Abstützungen von Mattenketten in Kurveninnenseiten wurde es möglich, den Reibwert signifikant zu reduzieren. Obwohl deniroll mittlerweile in zahlreichen Branchen erfolgreich eingesetzt wird, tritt Denipro mit dem neu entwickelten Wendelförderer deniconda einmal mehr den Beweis an, dass die Rollreibung weiter auf dem Vormarsch ist. Deniconda wurde einem fachkundigen Publikum erstmals auf der Logimat 2011 vorgestellt.

Die Physik lässt sich nicht überwinden, aber vielfältig nutzen. Dieses Erkenntnis hat sich das Unternehmen Denipro im Schweizerischen Weinfelden zu Nutze gemacht. Bislang wird beim

Einsatz von Mattenketten mit Gleitschienen gearbeitet. Der große Nachteil dieser Kombination ist allerdings die Gleitreibung in Kurven. Besteht eine Förderanlage nun aus mehreren Kurven addieren sich diese Reibwerte entsprechend. Das hat zur Folge, dass mehr Leistung, sprich mehr Motoren einge-

### Sechs bis sieben Kurven mit nur einem Motor

setzt werden müssen. Denipro macht aus dieser Gleitreibung eine Rollreibung. Das heißt, Rollen in einem Käfig umlaufen die Kurve. Dieses Funktionsprinzip hat eine 60 bis 80 Prozent geringere Reibung zur Folge. In der Praxis bedeutet das konkret, dass mit herkömmlichen Prinzipien nach ein bis

zwei Kurven mit 90° bis 180° ein Motor benötigt wird. Mit deniroll dagegen können sechs bis sieben Kurven mit nur einem Motor gefahren werden. Das wiederum hat zur Folge, dass einerseits weniger Übergänge vorhanden sind, sich die Verdrahtung reduziert und man beim Einsatz von Mattenketten in kostengünstigere Qualitäten gehen kann. Alles in allem ist also durch den reduzierten Einsatz der Hardware-Komponenten sowie weniger notwendiger Energie eine enorme Kosteneinsparung erzielbar.

### Matte statt Platte

Weniger ist oft mehr, das gilt speziell auch für deniroll, denn setzt man das System mit einem Wendelförderer ein, multiplizieren sich die Einsparpotenziale. Mit dem neu entwickelten Wendelfördersystem deniconda stellt Denipro



### Über Denipro

Die Denipro AG entwickelt und produziert Komponenten für die Fördertechnik. Gemeinsam mit der Ferag AG und der WRH Marketing AG gehört Denipro zum Verbund der Walter Reist Holding AG. Am Unternehmenssitz von Denipro im schweizerischen Weinfelden sind mehr als 130 Mitarbeiter beschäftigt.

das nun unter Beweis. Mussten bisher Mattenketten und Wendelförder miteinander kombiniert werden, so war das nur dann möglich, wenn der gesamte Turm mitdreht. Mit deniconda dagegen arbeiten die Schweizer Fördertechnik-Spezialisten mit bis zu vier Wendeln. Das sind also viermal 360° Kurven. Benötigt wird hierfür aber nur ein Motor.

Die Vorteile sind, immer abhängig von der Anwendung, klar im Einsatz der Mattenketten gegenüber von Platten zu sehen.

Das System muss nicht nachgespannt werden, auf den Einsatz von Metallkomponenten kann verzichtet und damit eine rostfreie Situation angeboten werden. Ein weiterer Aspekt: Das System arbeitet – auch ohne Schmierung –

nahezu verschleißfrei. Die Vorteile von deniconda sind laut Herstellerangaben für das Fördern von Produkten mit Gewichten zwischen fünf bis zehn Kilogramm unübersehbar. Vor allem dann, wenn die Produktionssicherheit einen besonderen Stellwert einnimmt, weniger Druck auf die Mattenkette ausgeübt oder weniger Motoren eingesetzt werden sollen. Wohl auch deshalb gehen bei Denipro derzeit bereits zahlreiche Anfragen aus der Medizintechnik, Pharma- oder auch Lebensmittelindustrie ein.

### Ausgiebige Tests vor der Marktreife

Denipro hat sich bislang auf Führungssysteme und Komponenten konzentriert. Mit deniconda etabliert sich das Unternehmen einmal mehr als Komponentenhersteller und bietet für Kunden so die Möglichkeit, das Angebotsspektrum zu erweitern. Aber man ist sich auch bewusst, dass Produkte aus dem Hause Denipro erst dann das Prädikat „Marktreife“ erhalten, wenn sie ausgiebig getestet wurden. Das gilt auch für deniconda. Der Prototyp wurde 10 000 Stunden, also im Dauereinsatz getestet. Problemlos. Freilich sind die Tests nicht nur für die Zuverlässigkeit eines Produktes notwen-

dig, wie Geschäftsführer Alexander Gapp weiß: „Wir stehen natürlich auch im Wettbewerb mit anderen Systemen und Herstellern. Deshalb ist es wichtig, Grenzen auszuloten und wenn möglich weiter nach hinten zu schieben. Das ist uns mit deniconda sehr gut gelungen. Vergleicht man das System mit bisher eingesetzten Prinzipien in dieser Nische, wird es die Welt der Fördertechnik in diesem Bereich sicher verändern.“

Das Prinzip wurde in enger Zusammenarbeit mit der TU Chemnitz entwickelt. Nach Dauerversuchen in Chemnitz bestätigte sich, dass selbst nach 100 000 Kettenumläufen eine dauerhafte und sichere Funktionalität sichergestellt ist. Übrigens: Die Produktbezeichnung deniconda ist von der weltgrößten Riesenschlange, der Anakonda abgeleitet. Eine Analogie dazu ist laut Denipro neben der Länge wohl auch, dass erwachsene Anakondas kaum noch natürliche Feinde haben. ◀

### ► Kontakt

Denipro AG, CH-8570 Weinfelden,  
Tel.: 00 41 71/6 26 47 47, Fax: 6 26 48 48,  
E-Mail: info@denipro.ch, www.denipro.com