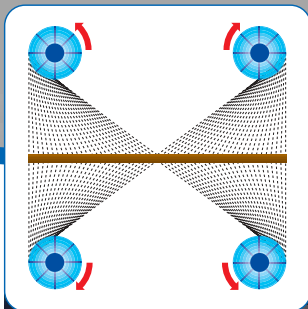


Durchlaufanlage



■ Durchlaufanlagen werden zum Entzundern und Entrosten von Blechen, Rohren und Profilen eingesetzt. Einlauf- und auslaufseitig befindet sich eine angetriebene Rollenbahn, die in verschiedenen Breiten und Längen mit unterschiedlicher Rollenteilung geliefert werden kann. Die Profile werden je nach Länge und Gewicht manuell von Hand, mit Gabelstapler oder mit Hallenkran auf die Rollenbahn aufgelegt und mit vorgewählter Geschwindigkeit kontinuierlich durch die Anlage geführt. Abblasdüsen und/oder rotierende Bürsten reinigen die Werkstücke. Eine vorgeschaltete Teiletrocknung oder eine automatische Lackieranlage können mit der Strahlanlage kombiniert werden. Für den automatischen Werkstücktransport zur Rollenbahn stehen verschiedene Be- und Entladevorrichtungen zur Verfügung, die auch kundenspezifisch angepasst werden können.

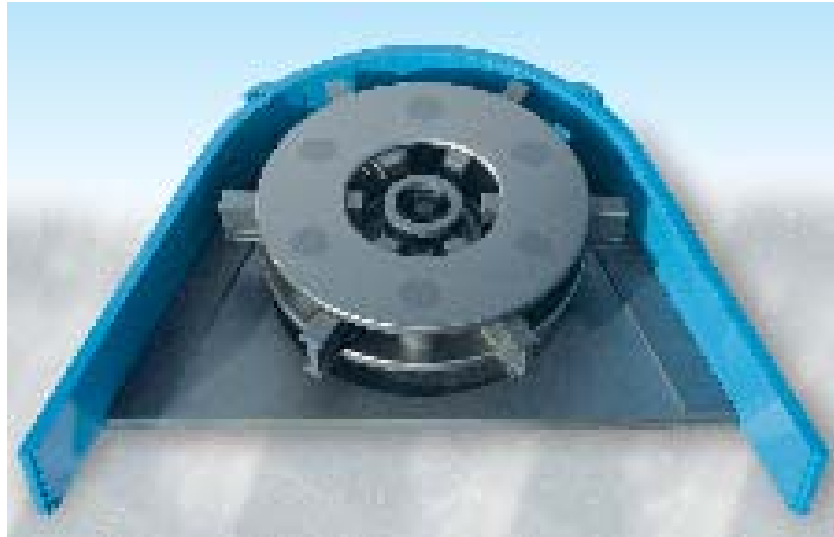
Durchlaufanlage

Type mm	Arbeitsbreite in mm	Arbeitshöhe in mm	Rollenteilung in mm	Anzahl der Turbinen/kW	Filterleistung m ³ /h
PRO6x6/4WS1	600	600	500	4 x 4,0	8000
PRO10x3/4WX1	1000	300	1000	4 x 7,5	8000
BAR7,6x1,5/4W1E	760	150	650/750	4 x 15,0	7500
BAR7,6x1,5/4W2C *)	760	150	650/750	4 x 22,0	7500
BAR11,5x1,5/4W1E *)	1150	150	650/750	4 x 18,5	10500
BAR 11,5x1,5/4W2C	1150	150	650/750	4 x 22,0	11500
PAP10x6/4WX1	1000	600	1000	4 x 7,5	10500
PAP10x6/4W1E *)	1000	600	650/750	4 x 15,0	10500
PAP15x5/4W1D *)	1500	500	650/750	4 x 11,0	12000
PAP15x5/4W1E	1500	500	650/750	4 x 18,5	14000
PAP15x5/8W1E *)	1500	500	650/750	8 x 18,5	16000
PAP20x6/4W1D	2000	600	650/850	4 x 11,0	16000
PAP20x6/4W1E *)	2000	600	650/850	4 x 18,5	16000
PAP25x10/6W1E	2500	1000	1000	6 x 15,0	22500
PAP25x6/6W2C *)	2500	600	650/750	6 x 30,0	22500
PAP25x10/8W1E	2500	1000	650/750	8 x 18,5	24000
PAP30x10/6W1E	3000	1000	1000	6 x 15,0	24000
PAP30x5/6W2C *)	3000	500	650/750	6 x 30,0	24000
PAP30x10/8W1E	3000	1000	650/750	8 x 18,5	26000
PAP35x6/8W2C	3500	600	650/850	8 x 22,0	28000
PAP35x10/12W1E *)	3500	1000	550/850	4 x 18,5	32000

*) Sonderanfertigung

Spezialverschleißteile

■ Es liegt in der Natur der Sache: Schleuderrad-Strahlanlagen zerstören sich selbst. Altbekannte Probleme sind hier die typische Schuppenbildung auf der Schaufeloberfläche und die Zerklüftung der Wurfschaufel (wie die Bilder unten Zeigen). Die Folge ist eine gravierende Veränderung des Strahlbildes und erhöhter Verschleiß der Schleuderradpanzerung und der Strahlkabinenauskleidung. Der Wirkungsgradverlust beträgt mehr als 20% und der Intensitätsabfall kann bis zu 30% betragen. Folgen daraus sind fehlerhafte Produktionsprozesse, Maschinenstillstand und erhöhter Wartungsaufwand.



Spezialschleuderrad mit Fliehkraftbefestigung für Wurfschaufeln



Dosierer und Beschleuniger

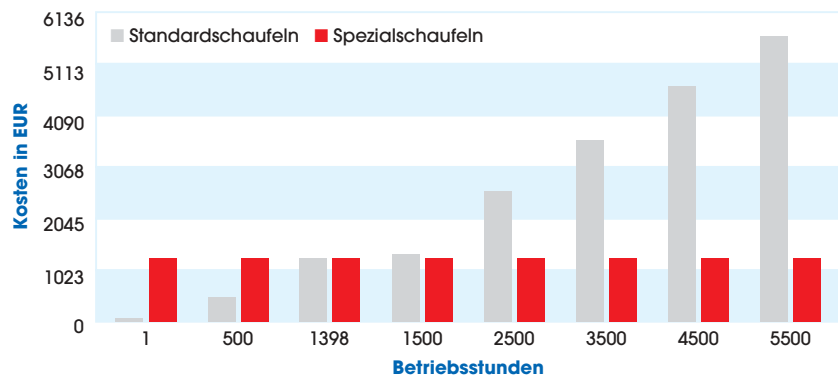
Spezialverschleißteile sichern Ihnen einen Wettbewerbsvorteil

- ▶ bis zu 50-fach höhere Standzeiten*
- ▶ sichere Funktion der Strahlanlage
- ▶ längere Lebensdauer
- ▶ keine Veränderung der Oberfläche
- ▶ konstantes Strahlbild
- ▶ reproduzierbare Strahlleistung
- ▶ gleichbleibende Qualität
- ▶ weniger Wartungsaufwand
- ▶ höhere Produktivität

***z.B. 5.500 Betriebsstunden bei kantigem Hartguß-Strahlmittel, Körnung 0,3-0,6 mm, Härte > 62 HRC.**

Kostenanalyse

Verwendetes Strahlmittel: Hartgußkies 0,3-0,6 mm



Vergleich bei gleicher Strahlzeit



Beschleuniger

RAGA

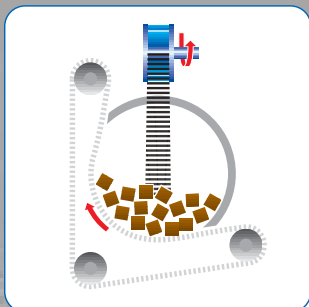
International



Schleuderradananlagen

The Masters of Blasters®

Muldenbandanlage



■ Diese gut abgestimmte Typenreihe ermöglicht den am besten geeigneten Strahlprozeß von trommelfähigen Werkstücken. Kleinste, empfindliche Kunststoffteile bis große, massive Schmiede- oder Gußstücke können bearbeitet werden. Dazu stehen Muldenbänder in verschiedenen Ausführungen zur Verfügung. Unsere Muldenbandstrahlanlagen bieten mit ihrem durchdachten Konzept beste Voraussetzungen für die Kombination mit automatischen Beschickungseinrichtungen, wodurch eine einfache Integration in automatische Produktionsabläufe möglich ist.



Entleeren der Mulde



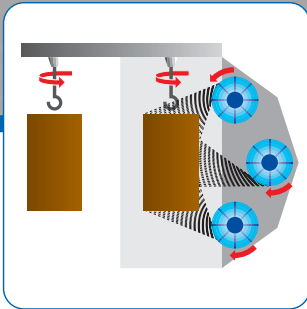
Befüllvorgang mit Skip



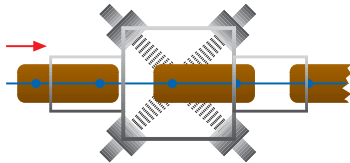
Muldenbandanlage

Type	Muldenb. Ø in mm	Muldenb. Breite in mm	Füllvolumen in dm ³	Beladegew. in kg	Anzahl der Turbinen x kW	Mb. Material	Skip	Magnet-Separator	Filterleistung in m ³ /h
B5x5R/WS1	500	500	40	40	1 x 2,2	Gummi	nein	nein	500
B5x5R/WS1/SK	500	500	40	40	1 x 2,2	Gummi	ja	nein	500
B7x7R/WS1	700	700	110	90	1 x 4,0	Gummi	nein	nein	1200
B7x7R/WS1/SK	700	700	110	90	1 x 4,0	Gummi	ja	nein	1200
B7x9R/WX1	700	900	140	250	1 x 5,5	Gummi	nein	nein	2000
B7x9R/WX1/SK	700	900	140	250	1 x 5,5	Gummi	ja	nein	2000
B7x9S/WX1/SK	700	900	140	250	1 x 5,5	Stahl	ja	nein	2000
B8,5x10R/W1D/SK	850	1000	230	450	1 x 11,0	Gummi	ja	nein	3600
B8,5x10S/W1D/SK	850	1000	230	450	1 x 11,0	Stahl	ja	nein	3600
B8,5x10S/W1D/SK/MS	850	1000	230	450	1 x 11,0	Stahl	ja	ja	3600
B10x12,5R/2W1D/SK	1000	1250	400	1000	2 x 11,0	Gummi	ja	nein	4500
B10x12,5S/W3A/SK	1000	1250	400	1000	1 x 18,5	Stahl	ja	nein	4500
B10x12,5S/W3A/SK/MS	1000	1250	400	1000	1 x 18,5	Stahl	ja	ja	5000
B10x16S/2W2C/SK	1000	1600	500	1200	2 x 15,0	Stahl	ja	nein	6000
B10x16S/2W2C/SK/MS	1000	1600	500	1200	2 x 15,0	Stahl	ja	ja	7000
B12x12,5S/W4/SK	1200	1250	580	1300	1 x 30,0	Stahl	ja	nein	6000
B12x16S/2W2C/SK	1200	1600	730	1600	2 x 18,5	Stahl	ja	nein	7000
B12x16S/2W2C/SK/MS	1200	1600	730	1600	2 x 18,5	Stahl	ja	ja	8000
B14x17S/2W2C/SK	1400	1700	1000	2100	2 x 18,5	Stahl	ja	nein	8000
B14x17S/2W2C/SK/MS	1400	1700	1000	2100	2 x 18,5	Stahl	ja	ja	9200

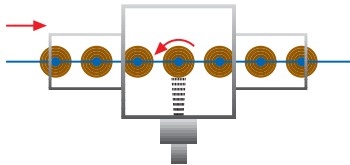
Hängebahnanlage



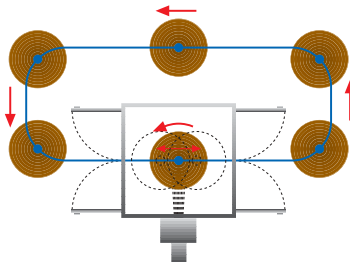
Kontinuierliche Durchlauf-Hängebahnstrahlanlage



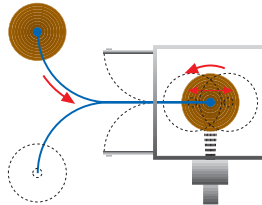
Durchlauf-Flaschenstrahlanlage



Durchlauf-Hängebahnstrahlanlage



Y-Hängebahnstrahlanlage



■ Menge, Gewicht und Abmessungen der zu strahlenden Werkstücke, sowie die wirtschaftlich sinnvollste Eingliederung in den Produktionsablauf bestimmen die richtige Auswahl einer Hängebahn-Schleuderrad-anlage. Grundsätzlich gibt es zwei Maschinentypen:

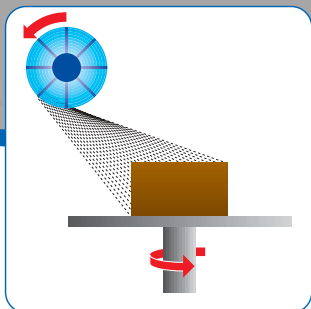
- ▶ Die geschlossene Hängebahnanlage mit Y-Bahn oder Einschienenbahn.
- ▶ Die Durchlauf-Hängebahnanlage mit eigenem Kreisfördersystem oder kundenseitigem Fördersystem in eine Produktionskette integriert.

Beide Varianten sind mit selbstfahrendem Elektrohubzug lieferbar. Die Werkstücke werden in der Anlage in Rotation versetzt und führen zusätzlich eine Linearbewegung aus. Dadurch werden die Teile rundum gleichmäßig gestrahlt.

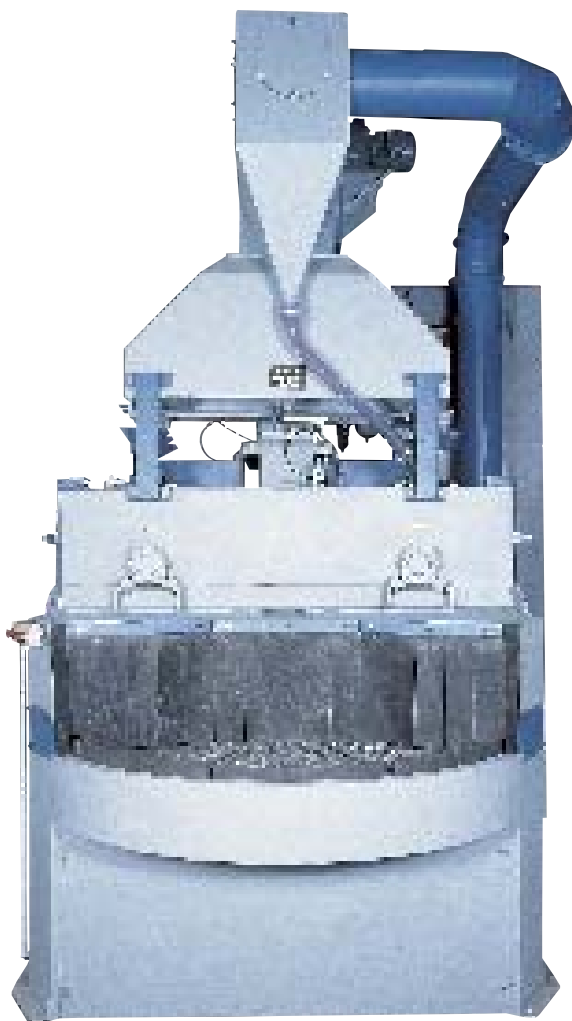
Hängebahnanlage

Type	Trauben Ø	Trauben Höhe in mm	Belade- gew. in kg	Anz. der Turbinen x kW	Magnet- Separator	Filter- leistung m³/h
H6x9/2WS1	600	900	350	2 x 4,0	nein	2500
H10x14/2X4WX1	900	1400	500	2 x 4,0	nein	3600
H9x14/2x7,5WX1	900	1400	500	2 x 7,5	nein	3600
H9x14/2x7,5WX1/MS	900	1400	500	2 x 7,5	ja	4000
H9x14/3WS1	900	1400	500	3 x 4,0	nein	3600
H9x14/3WS1/MS	900	1400	500	3 x 4,0	ja	4000
H9x14/3WX1	900	1400	500	3 x 7,5	nein	3600
H9x14/3WX1/MS	900	1400	500	3 x 7,5	ja	4000
H12x18,5/2WX1	1200	1850	500	2 x 7,5	nein	6000
H12x18,5/3WX1	1200	1850	500	3 x 7,5	nein	6000
H12x18,5/3WX1/MS	1200	1850	500	3 x 7,5	ja	6000
H12x18,5/3W1D	1200	1850	500	3 x 11,0	nein	6000
H12x18,5/3W1D/MS	1200	1850	500	3 x 11,0	ja	6000
H15x20/3x4WX1	1500	2000	500	3 x 4,0	nein	6000
H15x20/3x7,5WX1	1500	2000	500	3 x 7,5	nein	6500
H15x20/3W1D	1500	2000	500	3 x 11,0	nein	7200

Drehtischanlage



■ Drehtisch-Schleuderradanlagen gibt es geschlossen oder offen. Die Werkstücke werden auf einen Drehtisch gelegt und dieser führt sie kontinuierlich unter dem vom Schleuderrad abgeworfenen Strahlmittel hindurch. Die Werkstückoberfläche wird gleichmäßig von oben und seitlich bestrahlt. Die Werkstücke müssen manuell gewendet werden. Die geschlossenen Drehtischanlagen werden hauptsächlich bei kleinen bis mittleren Losgrößen eingesetzt.



▲ Geschlossene Drehtischanlage

Type	Drehtisch ø in mm	Teilehöhe in mm	Belade- gew. in kg	Anz. der Turbinen x kw	Filter- leistung in m³/h
T5WS1 *)	500	300	250	1 x 2,2	400
T7,5WS1	750	400	400	1 x 4,0	600
T11W1A	1100	450	600	1 x 4,0	1500
T14W1A	1400	500	600	1 x 4,0	1500
T18x9/2W1A	1800	900	800	2 x 4,0	2700
T23x9/2WX1	2300	900	900	2 x 7,5	5000
T23x11/2WX1	2300	1100	900	2 x 7,5	5500

*) Sonderanfertigung

◀ Offene Drehtischanlage

Type	Drehtisch ø in mm	Teilehöhe in mm	Belade- gew. in kg	Anz. der Turbinen x kw	Filter- leistung in m³/h
DT 1300	1300	300	600	2 x 5,5	3000
DT 1700	1700	350	800	2 x 7,5	3000
DT 2300	2300	450	1500	2 x 11	6000
DT 2600	2600	500	1750	2 x 15	10000