

20 let firmy SLF-Oberflächentechnik

Vážené čtenářky, vážení čtenáři,

před 20 lety, v roce po pádu Berlínské zdi, se tehdejší společníci skupiny Schlick, působící v oboru povrchových úprav, rozhodli založit v saském Chemnitz pobočku pod názvem **Schlick Chemnitz Engineering GmbH**.

Vybudováním tovární budovy v Mühlau u Chemnitz byly dosavadní obchodní aktivity rozšířeny o trvale úspěšný závod pro provádění protikorozních úprav.

Po prodeji skupiny Schlick na konci devadesátých let, který se ovšem závod v Chemnitz netýkal, následovala ve vývoji naší firmy přestávka. Změnil se nejen název firmy na **SLF Oberflächentechnik GmbH** (SLF = Strahlen/tryskání – Lackieren/lakování – Fördern/doprava), ale i naše pole působnosti.

Od té doby jsme se rozvinuli ve výrobě tlakovzdušných tryskacích zařízení, lakoven a souvisejících dopravních zařízení. Pobočka, založená v roce 2002, se mezitím stala novým sídlem, kdy přesídlení do „starého“ sídla firmy Schlick v Greven-Reckenfeld znamená cestu zpět ke kořenům.

Obě lokality představují sloupy našeho budoucího rozvoje. Zvláštní pozornost přitom věnujeme nejen nákladově optimalizovaným a energeticky úsporným postupům, šetrným k životnímu prostředí, ale i vývoji zaměřenému na humanizaci pracovních podmínek, čehož dokladem je např. náš nově vyvinutý tryskací robot.



Čtyři společníci (v.l.): Fritz Gaidies, Horst-Dieter Schlick, Elsbeth Schlick, Heinz-Georg Vollmer

Dnes je Vám k dispozici tým v počtu kolem 80 kvalifikovaných a vysoce motivovaných spolupracovníků. Jako specialisté na výrobu zařízení pro povrchové úpravy obzvláště velkých, objemných konstrukčních dílů bychom Vám chtěli být i v následujících letech nápomocni při realizaci Vašich záměrů.

Náš dík platí Vám, našim zákazníkům, za Vaši důvěru a našim spolupracovníkům za jejich angažovanost během uplynulých dvou desetiletí.

H. G. Vollmer
Heinz-Georg Vollmer

F. Gaidies
Fritz Gaidies

Odolné proti poškozením povrchu i proti opotřebení – tak vysílá Wirtgen Group své stavební stroje do soutěží na silnicích

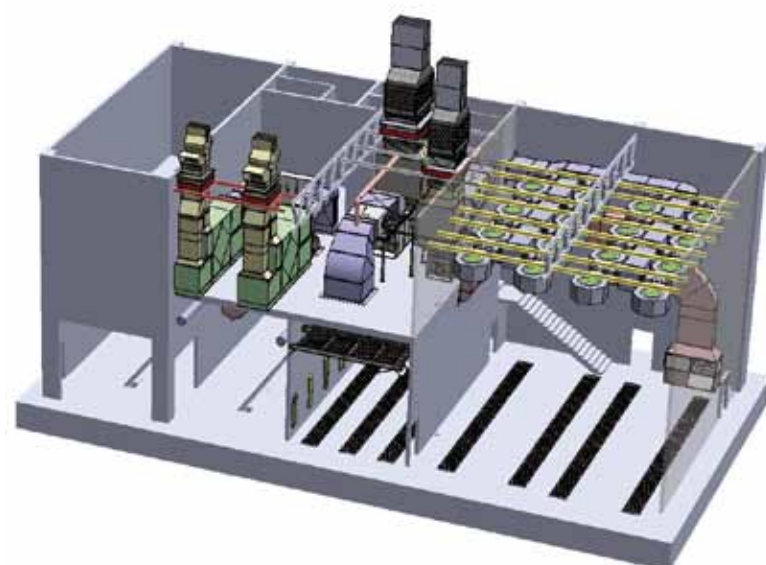


Práškový nástřik velkých konstrukčních dílů (Wirtgen GmbH)

Wirtgen Group je mezinárodně činný spolek podniků průmyslu stavebních strojů s tradičními značkami Wirtgen, Vögele, Hamm a Kleemann, který v nás nalézá kompetentního systémového partnera pro techniku povrchových úprav.

Firma **Wirtgen GmbH** se sídlem v porýnsko-falckém Windhagenu nás již v roce 2008 pověřila projektem a dodávkou rozměrného zařízení pro povrchové úpravy velkých dílů. Významný výrobce zařízení pro stavbu silnic stanovuje zavedením práškových nástřiků nová měřítka, pokud jde o kvalitu, hospodárnost a ochranu životního prostředí. „Již více než 90 procent našich konstrukč-

ních součástí je v současnosti stříkáno práškem“, oznamuje Johan Kroheck, vedoucí oddělení povrchových úprav. Tím známý výrobce silničních fréz, posuvného bednění a zařízení pro studenou recyklaci nalezl ideální postup pro redukci emisí ředidel na minimum. Optimalizovat výrobní postupy a současně snižovat náklady. Díky perfektně vzájemně sladěné technice nástřiku a navazujících zařízení nabízí práškové stříkání firmě Wirtgen navíc rozhodující přednosti na světovém trhu pokud jde o kvalitu jejich výrobků. Ochrana proti korozi v tvrdých podmínkách pracovního nasazení stavebních strojů tak nabývá na mimořádném významu.



Odmašťovací a stříkáci haly – uvedení do provozu v srpnu 2010 (Joseph Vögele AG)

Dalším nositelem inovací ve svém oboru a nejmladším členem spolku Wirtgen Group je tradiční podnik **Kleemann GmbH** v Göppingenu. Také zde jsme byli v roce 2009 odpovědní za vybavení nově zřizovaného závodu vysoce moderními zařízeními pro předúpravu povrchu a pro následný nástřik. Komponenty mobilních drtičů a třídičů ze závodu Kleemann jsou na zařízeních od SLF předupravovány a práškově stříkány. Koncepte zařízení je obdobná jako v závodě Wirtgen ve Windhageneru.

Centrum povrchových úprav se tak skládá z vysokotlakého odmašťovacího zařízení, z kombinované stříkáci a sušící kabiny pro mokré barvy, ze sušící kabiny a z vypalovací pece pro práškové nástřiky. Pomocí integrovaného dopravního systému jsou přitom přemísťovány velkorozměrné konstrukční díly o hmotnosti až 30 tun. Tím je docíleno maximální flexibility jednotlivých pracovních prostorů a celého zařízení.



Odmašťovací kabina (Kleemann GmbH)

Jako doplnění nabízí Wirtgen Group svým zákazníkům ve stavebním průmyslu mimo značky Wirtgen a Kleemann i širší spektrum výrobků pro stavbu silnic. Firma **Joseph Vögele AG** je specialistou na zařízení pro pokládání asfaltových povrchů na vozovky a dopravní plochy. Tato výroba bude ještě v tomto roce přemístěna z Mannheimu do kompletně nového závodu v Ludwigshafenu.

I zde budeme vybavovat dokončovací a opravárenské prostory našimi lakovnými. Jedná se o stříkáci a odmašťovací haly pro kompletní finišery a o stříkáci kabiny pro velký příčleněný opravárenský závod.

Moderní centrum povrchových úprav pro velké konstrukční díly v Polsku

V nově vybudovaném závodě **SEVERT Polska** v Gorlic se vyrábějí velké konstrukční díly o hmotnosti až 20 tun pro mezinárodní průmysl stavebních strojů.

Pro toto pracoviště jsme dodali následující zařízení na provádění povrchových úprav:

- jedno vysokotlaké odmašťovací zařízení s teleskopickou kabinou,
- jednu kabinu pro volné tryskání,
- dvě plochy pro volné stříkání jakož i
- dva teleskopické sušící tunely.

Zavážení dílů se ve všech případech provádí pomocí stávajícího mostového jeřábu.

Po předúpravě vodným roztokem odmašťovač, při které jsou odstraněny přilnuté mastnoty a oleje, následuje další zpracování konstrukčních dílů v kabině pro volné tryskání. Tryskací kabina má rozměry 10x6x5 m (d x š x v). Zpětná

doprava abraziva probíhá celoplošně pomocí podélných a příčného lamelového dopravníku. Ventilace kabiny pro volné tryskání je zajištěna patronovým filtračním zařízením se sekundárním filtrem, pro úsporu energie je navíc do-



Kabina pro volné tryskání s celoplošnou zpětnou dopravou abraziva

plněna oběhovým potrubím.

Nástřik konstrukčních dílů probíhá na dvou plochách pro volné stříkání, každá o rozměrech 15 x 6 m (d x š). Tyto stříkací plochy mohou být provozovány jak jednotlivě, tak i současně. Stříkání na těchto plochách probíhá ve volném prostoru haly. Tím je umožněno optimální zavážení konstrukčních dílů pomocí halového jeřábu. Jen tato okolnost již přináší úsporu až 30 % nákladů.

Po nástřiku najede nad nastříkané díly teleskopická suška o rozměrech 15x6x5,5 m (d x š x v). Konstrukční díly jsou následně sušeny při 60°C. Parkovací pozice teleskopických segmentů má délku pouze cca 5m. Instalace teleskopických kabin znamená oproti pevně instalovaným kabinám úsporu cca 45 % výrobní plochy.

Příznivý „chladný vítr“

Ve firmě **Salzgitter Maschinenbau AG (SMAG)** vane suškou příznivý „chladný vítr“ a v nejkratším možném čase dokonale vysušuje vodu ředitelnou barvu, kterou jsou nastříkány zde vyráběné lanové drapáky.

V nové kabině SLF pro volné tryskání (8 x 4,5 x 4 m) s celoplošnou zpětnou dopravou abraziva a s minimálními nároky na údržbu jsou kompletní drapáky tryskány pro docílení optimálního přilnutí nástřiku. Pomocí nově vyvinutého vzduchového systému čištění abraziva je zajištěno odstraňování jemných podílů abraziva vznikajících při tryskání, aby se tak udržovala pokud možno stálá zrnitost abraziva potřebná pro docílení vysoké kvality tryskání.

Pro splnění předpisu 31.BImSchV byla firma SMAG nucena změnit nátěrový systém z ředitelových barev na barvy vodou ředitelné. To vedlo v konvenčních zařízeních k masivním problémům s kvalitou a s průchodností resp. výkonností. Časy sušení se prodloužily až na takřka tři dny, aniž by byl nástřik dokonale vytvrzen.

Zákazníka jsme zde mohli na příkladech mnohých referenčních zařízení systému tzv. „studeného sušení“ přesvědčit



Velkoprostorová studená suška

o účinnosti sušení pomocí odvodněného oběhového vzduchu a byli jsme proto pověřeni realizací tohoto systému.

Při nasazení námi instalované studené sušky se **čas sušení redukuje ze 72 hodin při teplotě okolí na 4 hodiny**, a to při dokonalém usušení barvy.

Přínosy studeného sušení:

- **oproti běžnému sušení ohřátým oběhovým vzduchem možná úspora energie v poměru 5 : 1 až 10 : 1.**
- **podstatné zvýšení výroby a vysoká bezpečnost procesu.**

Vysoká flexibilita v Brigachtalu

Podnik **Stahlbau Münch GmbH** se sídlem v bádensko-württemberském Brigachtalu investoval do budoucnosti. Stále stoupající požadavky na kvalitu ze strany trhu si vynutily investici do nové lakovny. Jednatel, pan Stefan Münch, při-

tom kladl již v přípravné fázi obzvláštní důraz na optimální integraci lakovny do výrobního toku.

Plocha pro volné stříkání zajišťuje vysoký stupeň flexibility

Zadavatel byl námi představeným konceptem zařízení rychle přesvědčen o jeho přednostech. Jednalo se přitom o plochu pro volné stříkání s ventilací pomocí stropních trysek o rozměrech 31 x 7,5 m (d x š). Koncepte této lakovny umožňuje dopravu převážně velkých ocelových konstrukcí pro výstavbu průmyslových a jiných hal, jakož i dílů pro stavbu mostů pomocí stávajícího halového jeřábu až na stříkací plochu. Protože je plocha pro volné stříkání provedena bez ohraničujících stěn, lze i nadměrné díly na stříkací ploše flexibilně přemísťovat a bezpečně stříkat.

Provozní náklady byly sníženy o 40 %

Díky sekcionálně provozovanému přívodu a odvodu vzduchu, jakož i v důsledku dobře promyšleného systému čištění odváděného vzduchu mohly být provozní náklady sníženy o více než 40%. Lakovna byla uvedena do provozu v dubnu 2010, kdy byla předána firmě Münch.

Plocha pro volné stříkání pro velké ocelové konstrukce



Lakovací linka ve firmě F. X. Meiller v Mnichově

Tradiční podnik investuje do povrchových úprav

Rodinný podnik **F. X. MEILLER GmbH & Co KG**, založený v roce 1850, je výrobcem sklápěčích vozidel, pojízdných a vysokozdvíhových sklápěčů, jakož i inovativních hydraulických systémů.

V souvislosti s restrukturalizací výroby v hlavním sídle v Mnichově byla realizována investice do zcela nového centra povrchových úprav. Toto centrum zahrnuje tři lakovací linky, každá o délce 70 m, sestávající vždy z

- jedné přípravné kabiny,
- jedné základovací kabiny,
- jedné kabiny pro vrchní nástřik, jakož i
- jedné sušky.

Dvě z těchto lakovacích linek jsou vybaveny podlahovým dopravním systémem, takže sklápěče nebo korby pomocí transportních vozů linkou procházejí automaticky po taktech. Třetí linka je určena pro nástřik samohybných vozidel.

Úspora výkonu ventilátorů o více než 30 %

Při přípravných diskusích byl zákazník seznámen s výhodami sekcionálního pra-

covního postupu při procesu stříkání. Tím, že se vzduch v základovacích kabinách a v kabinách pro vrchní nástřik přivádí přes segmenty filtračního stropu pouze tam, kde lakýrník aktuálně stříká, bylo možno snížit instalovaný výkon ventilátorů o více než 30%. To znamená, že o stejnou hodnotu byly sníženy i běžné provozní náklady. Sekcionální řízení přitom probíhá automaticky pomocí námi vyvinutého systému sledování pracovníka.

Účinný systém suchého odlučování částic barvy

Jako systém záchytu částic barvy jsme instalovali dvoustupňový suchý odlučovač. Díky technickému řešení a provedení tohoto odlučovače se oproti obvyklým záchytným systémům několikanásobně zvyšuje životnost filtrů. Tento odlučovací systém vykazuje vedle minimálních nároků na údržbu i velmi dobrou účinnost.

Náš logický koncept ve spojení s dalšími inovativními řešeními detailů byl pro volbu firmy F. X. Meiller určující.

SIAG Elsewedy Towers S.A.E. – výroba věží větrných elektráren v Egyptě

SIAG Schaaf Industrie AG investuje společně se svým joint venture partnerem Elsewedy s cílem rozšířit výrobní základnu o novou výrobní linku na výrobu sloupů větrných elektráren.

Námi dodaná zařízení pro povrchové úpravy, sestávající z velké kabiny pro volné tryskání, jakož i ze dvou kombinovaných stříkacích a sušících kabin, přitom představují podstatnou součást zajištění výroby ocelových trubkových věží a jejich vysoké kvality. V kabinách o rozměrech 38 x 7 x 6,5 m (d x š x v) jsou věžové segmenty o průměru až 5 m a o délce 35 m při hmotnosti až 80 t tryskány, skladovány, stříkány vrchním nástřikem a sušeny.

V tryskací kabině mohou pro zajištění potřebného množství věžových segmentů tryskat současně až 3 pracovníci. Po otryskání kompletního věžového segmentu se vytryskané abrazivo nahrne do příčného dopravního žlabu umístěného na konci tryskací kabiny a následně je automaticky čištěno. Pro zajištění dostatečně velkého předzásobení abrazivem byl instalován zásobník na 60 t abraziva.

V návaznosti na proces tryskání postupují věžové segmenty do lakoven, ve kterých jsou dle požadavků zákazníků zevnitř a zevně nazákladovány, nastříkány vrchním



Kabina pro volné tryskání věžových segmentů

nátěrem a návazně usušeny ohřátým oběhovým vzduchem.

Důležitým faktorem je optimalizace provozních nákladů

Protože je firma SIAG v oboru výroby větrných elektráren vystavena mezinárodní konkurenci, byla vedle vysokých nároků na kvalitu věnována extrémní pozornost i snižování provozních nákladů. Firmu SIAG jsme v této souvislosti přesvědčili o výhodnosti našeho systému sekcionálního

přívodu a odvodu vzduchu. V konkrétním případě se podařilo snížit provozní náklady o více než 55 procent oproti konvenčnímu systému lakovacích kabin.

Reakce na požadavky trhu

Pro rozšíření výroby již bylo rozhodnuto o rozšíření centra povrchových úprav o jednu dodatečnou kabinu pro volné tryskání, jakož i o stříkací a sušící kabiny. Na realizaci této zakázky právě pracujeme.

+ SLF celosvětově +

Prostřednictvím našich nově zřízených zastoupení v Číně a v Brazílii jsme o našich přednostech přesvědčili čínského výrobce kolejových vozidel, jakož i největšího jihoamerického výrobce ocelových konstrukcí. Tryskací zařízení a lakovny jsou již vyexpedovány a budou tak naším montážním týmem vbrzku instalovány.

+++ Nové centrum povrchových úprav u Deutschen Bahn + + + + +

Firma DB-Fahrzeugstandhaltung GmbH u nás objednala pro nové centrum povrchových úprav v závodě Neumünster jednu kabinu pro volné tryskání a dvě kombinované stříkací a sušící kabiny pro rámy podvozků osobních vozů. Uvedení do provozu je plánováno na jaře roku 2011.

3-násobná úspora nákladů

Pro možnost provádět efektivně a prostorově úsporně povrchové úpravy velkých konstrukčních podsestav větrných elektráren, jako jsou hlavy, rotory a statory o hmotnosti až 30 t, investovala firma **Logaer Maschinenbau GmbH (LMB)** se sídlem v Leer/Ostfriesland do nových zařízení.

Námi dodané centrum povrchových úprav se skládá ze dvou stříkacích kabin, každá se zvedacím zařízením, z jedné regálové sušky a z jednoho dopravníku. Pomocí plotnového pásového dopravníku, instalovaného v úrovni podlahy, jsou velké konstrukční komponenty dopravovány z výroby do dvou stříkacích kabin, ve kterých jsou následně hydraulicky zvednuty o cca 2 m, aby je bylo možno pohodlně nastříkat nejen shora, ale i zespodu.

Velké konstrukční komponenty jsou pak pomocí plotnového pásového dopravníku plně automaticky zaváženy do regálové sušky se vždy čtyřmi stanovišti vpravo

a vlevo, kde jsou ukládány do jednotlivých regálů. Díky této koncepci sušky se základovou plochou 12 x 17 m a o výšce 14 m se oproti tradiční sušce s osmi stanovišti šetří cca 35 % plochy, která je nyní k dispozici pro výrobu. Tato regálová suška slouží zároveň jako mezisklad.

Stříkací kabiny jsou vybaveny naším osvědčeným dvoustupňovým systémem zachytu částic barvy z odsávaného vzduchu, sestávajícím z nárazových odlučovačů s takzvanými kolektory pro zachyt přestříčku a z navazujících filtračních kazet. Tento systém provozovateli přináší mimořádně dlouhé intervaly údržby, které v porovnání s obvyklou technikou – filtrační vložky pod mřížovými rošty – poskytují potenciál úspor ve výši od 60 do 80 %.

Díky této **prostorově a energeticky úsporné koncepci zařízení s malými nároky na údržbu** je firma LMB velmi dobře připravena pro budoucnost.



Masivní konstrukční díly lze pomocí halového jeřábu umísťovat přímo do prostoru stříkání.

Energeticky úsporná lakovna pro loděnice

Vdubnu 2010 uvedla firma **Rostocker Korrosionsschutz GmbH** do provozu novou námi dodanou plochu pro volné stříkání. Stříkací hala o půdorysu 24 x 12 m se používá pro nástřik velkých komponentů a ocelových konstrukcí.

Výzva pro zakazkového dodavatele povrchových úprav

Masivní odlitky, profily, konstrukční podskupiny, filigránské jednotlivé díly – spektrum dílů určených pro nástřik je v zakazkové lakovně opravdu velmi široké. K tomu navíc přistupují neustále se měnící výrobní dávky a požadavky na aplikovaný nátěrový systém.

Pro „přesun“ ohřátého vzduchu z výšky cca 9 m do oblasti působnosti podlahového odsávání je zde použito **32 nově vy-**

vintých „dvouproudových“ stropních trysek. Nové stropní trysky byly navrženy pomocí počítačových simulací a následně prakticky odzkoušeny. Nové provedení je zaměřeno na přívod vzduchu s vysokým potřebným impulzem, ale zároveň s nízkou turbulencí, čímž je zajištěno efektivní strhávání škodlivých látek.

Sekcionální přepínání přiváděného a odsávaného vzduchu do měnicích se pracovních prostorů dovoluje snížení potřebného množství vzduchu a tím i docílení enormních úspor energie. Toto přepínání probíhá automaticky pomocí námi vyvinutého zařízení na sledování pohybu pracovníka.

Energeticky úsporné provedení zařízení s malými nároky na údržbu bylo pro zákazníka při volbě naší koncepce rozhodující.



Stříkací kabina s rotorem

+++ Nové odby- tové kancelář SLF v Hessensku a v Rakousku +++

Od nedávna jsme díky podpoře pana Dipl.-Ing. Martin Albrechta a pana Ing. Alfons Griesslera výrazněji zastoupeni i v prostoru Hessenska resp. na rakouském trhu. Naši odbytoví pracovníci z Vašeho okolí jsou Vám rádi k dispozici! **Obrat'te se na nás!**

+ 24-hodinová horká servisní linka + + + + +

Potřebujete náhradní díly? Vaše zařízení naléhavě vyžaduje ošetření nebo opravu? Od tohoto okamžiku jsme Vám nepřetržitě k dispozici po sedm dnů v týdnu na naší **nové 24-hodinové horké servisní lince +49 2575 97193-86!**

Výrobní program

Tlakovzdušná tryskací zařízení

- Kabiny pro volné tryskání
- Tlakové a injektorové tryskací kabiny
- Tlakové a injektorové tryskací automaty
- Servis a náhradní díly

Lakovací zařízení

- Lakovny pro mokré stříkání
- Lakovny pro práškové stříkání
- Plochy pro volné stříkání s technikou stropních trysek

Dopravní technika na těžké náklady

- Systémy se závěsnou drážkou
- Systémy s válečkovou tratí
- Kolejové vozy se zdvižnou paletou

Pracovní zdvižné plošiny

- Mobilní plošiny
- Plošiny vedené po bočních stěnách
- Tříosé teleskopické plošiny

TIRÁŽ

**SLF Oberflächentechnik GmbH
Závod Greven (hlavní sídlo)**
Grevener Landstr. 22 – 24
D-48268 Greven (místní část Reckenfeld)
SRN
Tel.: +49(0)2575 97193-0
Fax: +49(0)2575 97193-19
info@slf.eu · www.slf.eu

**Zastoupení pro Českou republiku:
Tryskače, lakovny**
Ing. Jan Hejlek
Tatobity 154 · CZ-51253 Tatobity
SRN
Tel./Fax: +420(0)724 126 335
hejlektturnov@hejlektturnov.cz
www.hejlektturnov.cz



Nově vyvinutý
tryskací robot
SLF „ReCo-Blaster“

Vysoce výkonný tryskací robot pro velké komponenty

Pro možnost efektivně a rychle tryskat výrobky, jako jsou například železniční vagóny, jeřáby, mostní konstrukce a komponenty větrných elektráren, jsme vyvinuli nový typ tryskacího robotu **ReCo-Blaster**. Tento robot se skládá z kompletně motoricky poháněného 8-osového manipulátoru a z rovněž pojízdné obslužné kabiny. Pracoviště obsluhy je přívětivé a bezpečné.

Manuální tryskání uvnitř kabiny pro volné tryskání je obvykle namáhavá a pro obsluhu vysilující činnost. K tomu se při současném tryskání na více místech tryskací kabiny přidává i zvýšená možnost úrazu při náhodném protisměrném tryskání. Prach, vznikající při procesu tryskání, práci obsluhy v tryskací kabině ještě více ztěžuje.

Námi vyvinutý tryskací robot umožňuje automatický proces, kterým jsou tryskací

práce značně usnadněny, přičemž se docílí lepší kvality tryskaného povrchu a vyššího plošného výkonu. Mimoto je zvýšena i bezpečnost práce.

Tento nový tryskací robot je integrován v naší tryskací kabině, nově instalované v závodě Greven a je tak kdykoli k dispozici pro zkoušky na výrobcích našich zákazníků.

Robot je kompletně motoricky poháněn a ve spojení instalovanou dvoukomorovou tlakovou tryskací nádobou může tryskat bez přerušení. Díky možnosti kontinuálního tryskání ve spojení s velkým průměrem použité trysky se tryskací výkon (otryskaná plocha/hodina) zvýšil na 4 – 5-násobnou hodnotu.

Robot lze provozovat dvěma způsoby:
• Obsluha, která se nachází v chráněné kabině pojíždějící spolu s robotem, řídí robot

pomocí 2 joysticků. Tento postup se používá například pro tryskání různých jednotlivých dílů.

• Opakující se konstrukční díly mohou být robotem po vyvolání příslušného tryskacího programu tryskány automaticky, a to bez přítomnosti pracovníka v obslužné kabině. Tryskací programy lze vkládat buď postupem Teach-In nebo přes oddělený ruční obslužný přístroj.

Obslužná kabina, kterou lze oproti robotu relativně pohybovat, poskytuje optimální výhled na tryskanou plochu. Čelní sklo obslužné kabiny je opatřeno efektivní, motoricky ovládanou ochranou proti opotřebení. Pro optimalizaci pracovních podmínek lze obslužnou kabinu dle požadavku vybavit i chlazením přiváděného vzduchu.

Novinky z našeho sesterského závodu **AGTOS®:** Velké tryskací zařízení pro věžové jeřáby

Podnik **Wilbert Turmkrane GmbH** ve Waldlaubersheimu, vyrábí i pronajímá věžové jeřáby jakož i jeřáby se sklopným výložníkem pro velká staveniště. V nových halách vzniklo pracoviště povrchových úprav, na kterém lze zpracovávat velké díly věžových jeřábů. Vysoké kvality povrchu je přitom docilováno pomocí závěsného tryskacího zařízení od sesterské firmy AGTOS.

Tryskané díly jsou dopravovány přes průchozí tryskací zařízení pomocí systému závěsných drah zákazníka, přičemž jsou tryskány 16 výkonnými turbínami. Výstup ze zařízení je proveden jako kabina pro volné tryskání a prostor pro čištění. Zde lze otryskané díly navíc ručně dotryskat. Abrázivo je pro kontinuální využití udržováno v oběhu a čištěno.

16 integrovaných výkonných turbín o příkonu a' 18,5 kW je osazeno snadno výměnnými lopatkami. Zákazník profituje vedle flexibility zařízení i z jeho hospodár-



Průběžný závěsný tryskač AGTOS
(3,5 x 2,5 x 32 m)

ného provozu v souvislosti s jeho nepatrným opotřebením a s krátkými časy potřebnými pro údržbu.

Další informace k firmě AGTOS naleznete pod www.agtos.com

Aktuální informace naleznete na naší webové stránce www.slf.eu