

EDITORIAL

Verehrte Leserin, verehrter Leser, liebe Kunden,

Es ist vollbracht! Mit diesem biblischen Ausspruch kennzeichnen wir nicht das Ende, sondern im Gegenteil – einen Neuanfang.

Nach einer rund zweijährigen Bauzeit konnten wir den zweiten Bauabschnitt, das Bürogebäude, abschließen und gegen Ende des letzten Jahres unser neues Werk in Emsdetten beziehen.

Die in die Jahre gekommenen Räumlichkeiten in Greven-Reckenfeld boten uns perspektivisch und räumlich keine Entwicklungsmöglichkeiten mehr. Deshalb hatten wir uns zu einem kompletten Werksneubau, einer 3.000 m² großen Fertigungshalle und einem funktionell damit verbundenen dreistöckigen Bürogebäude, entschieden. Das im Gewerbegebiet Emsdetten erworbene Grundstück bietet uns mit ca. 20.000 m² ausreichend Platz für zukünftige Betriebserweiterungen.

Getreu dem Motto „Wer rastet, der rostet.“ entwickeln auch wir uns stetig weiter. So überarbeiteten wir im letzten Jahr unseren Auftritt nicht nur im Printmaterial, sondern auch online. Auf unserer Homepage gaben wir dem neuen Logo eine große Plattform. Der blauen SLF-Farbe treu geblieben, haben wir einerseits das Logo in seiner Form und andererseits den Claim „Smart Surface Solutions“ sprachlich auf unsere internationale Marktausrichtung hin aktualisiert.

Was war uns wichtig? Internationalität, Dynamik, ein hoher Wiedererkennungswert und Kompetenz für anspruchsvolle Lösungen in der Oberflächentechnik rund um das Strahlen, Lackieren und Fördern.

Wir freuen uns mit unserem ganzen Team auf eine erfolgreiche Zukunft mit Ihnen, unseren Kunden, hier in unserem neuen Domizil in Emsdetten.

Mit den besten Grüßen



Fritz Gaidies

Michael Bahlinghorst



Fritz Gaidies, Michael Bahlinghorst und Christian Gaidies bei der Schlüsselübergabe

Neuer Standort – aber wir sind noch die Alten!



Der neue SLF-Hauptsitz in Emsdetten

Wie es unsere Kunden von unserer Art der Projektabwicklung gewohnt sind, setzten wir bei unserem Neubau auch baulich auf Offenheit und Transparenz. Große Glaselemente, lichtdurchflutete Räume und klare Linien bestimmen die Gestaltung der neuen Fabrik, welche sich nur ca. 2 km Luftlinie vom alten Werk in Greven-Reckenfeld entfernt befindet. Die Klinkerfassade

des Bürogebäudes gibt bewusst die Verbundenheit zur westfälischen Architektur wieder.

„Bei der Suche nach einem neuen Domizil bedachten wir nicht nur unsere Historie, sondern berücksichtigten auch den Erhalt der zumeist kurzen Arbeitswege unserer Mitarbeiter. Des Weiteren waren die gegebenen Erweiterungsmöglichkeiten und

die gute Verkehrsanbindung zur A1 wichtige Faktoren“, führt Fritz Gaidies aus. „Daher entschieden wir uns für das nahegelegene Emsdetten“, fügt Michael Bahlinghorst hinzu. Beide geschäftsführende Gesellschafter sind sich einig: „Mit dem unternehmerfreundlichen Emsdetten haben wir die richtige Standortwahl getroffen.“

„Für uns war es wesentlich, offene, die Teamarbeit unterstützende Räumlichkeiten zu schaffen“, hebt Christian Gaidies, kaufmännischer Leiter, hervor. „Die

einzelnen Abteilungen sind in geräumigen Büros untergebracht. Kleine Besprechungen finden in mehreren MeetingPoints statt.“ Für Kundenbesuche, große interne Besprechungen, Schulungen und Seminare verfügt der großzügige Empfangsbereich über technisch und funktionell auf unsere Bedürfnisse zugeschnittene Besprechungsräume.

Robotergestrahlt auf den Windturm.

Egal, ob im On- oder im Offshore-Bereich – die Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit von Windenergieanlagen entsprechen höchstem Standard. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, haben wir für die Global Castings A/S in Dänemark eine Roboterstrahlanlage geliefert.

Unser Kunde ist spezialisiert auf die Serienproduktion von fertig bearbeiteten Maschinengehäusen für die Aufnahme der Generatorentechnik in Windkraftanlagen.

Um eine stets gleichbleibende und qualitativ hochwertige Oberflächenbearbeitung der Gussgehäuse zu garantieren, setzte unser Kunde auf einen Strahlraum mit dem darin installierten, von uns entwickelten Strahlroboter.



Unser „ReCo-Blaster“ im Einsatz

Vorteile beim Einsatz unseres „ReCo-Blasters“:

- keine körperlichen Belastungen beim Strahlprozess
- Vorteile besonders bei Serienteilen durch programmgesteuerten Strahlvorgang
- Erzielung gleichmäßiger und reproduzierbarer Oberflächenrauigkeiten
- „Dauerhafte Lackhaftung ist eine Grundvoraussetzung für einen optimalen Korrosionsschutz“, erläutert Stefan Thröner, „ReCo-Blaster“-Konstrukteur der ersten Stunde.
- bis zu vierfach höhere Flächenleistung gegenüber manueller Strahlarbeit
- Reduzierung der Produktionskosten

Die Strahlbewegungen des Roboters werden für die jeweiligen Bauteile offline mittels einer Software programmiert und



Stefan Thröner, Konstrukteur des „ReCo-Blasters“

gespeichert. Die Offline-Programmierung der Werkstücke erhöht im Gegensatz zur Online-Programmierung die Verfügbarkeit der Strahlanlage. Der mit acht Achsen ausgestattete Roboter ermöglicht durch seine hohe Beweglichkeit die Bearbeitung auch komplizierter Bauteilgeometrien.

Der Strahlraum ist natürlich mit einem automatischen, vollflächigen Strahlmitteltransport, einer entsprechenden Strahlmittelaufbereitung und der notwendigen Filtertechnik ausgestattet.

„Ergonomische Gesichtspunkte für die Gestaltung des Arbeitsplatzes und die damit verbundene Arbeitssicherheit der Werker standen stets im Mittelpunkt der Gespräche mit dem Kunden“, fügt Arnold Flothmann, Verkaufsleiter Strahltechnik, hinzu.

Von der Schiene für die Schiene.

Bombardier Transportation zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Schienenfahrzeugen. Als Teil von Bombardiers Investition in eine neue Produktionshalle in Breslau, die 2016 eröffnet wurde, hat **SLF** ein neues **Oberflächenzentrum** geliefert.

Auf einer Gebäudefläche von rund 12.000 m² sollten **sieben Bearbeitungskabinen** nach den neuesten Erkenntnissen der Lackieranlagentechnik hergestellt werden. Für den Transport der zu lackierenden Reisezugchassis in die einzelnen Kabinen wurde von Bombardier eine manuelle und semiautomatisch zu steuernde Querverschiebebrücke gewählt, die sich mittig zwischen den rechts und links positionierten Bearbeitungsräumen befindet.

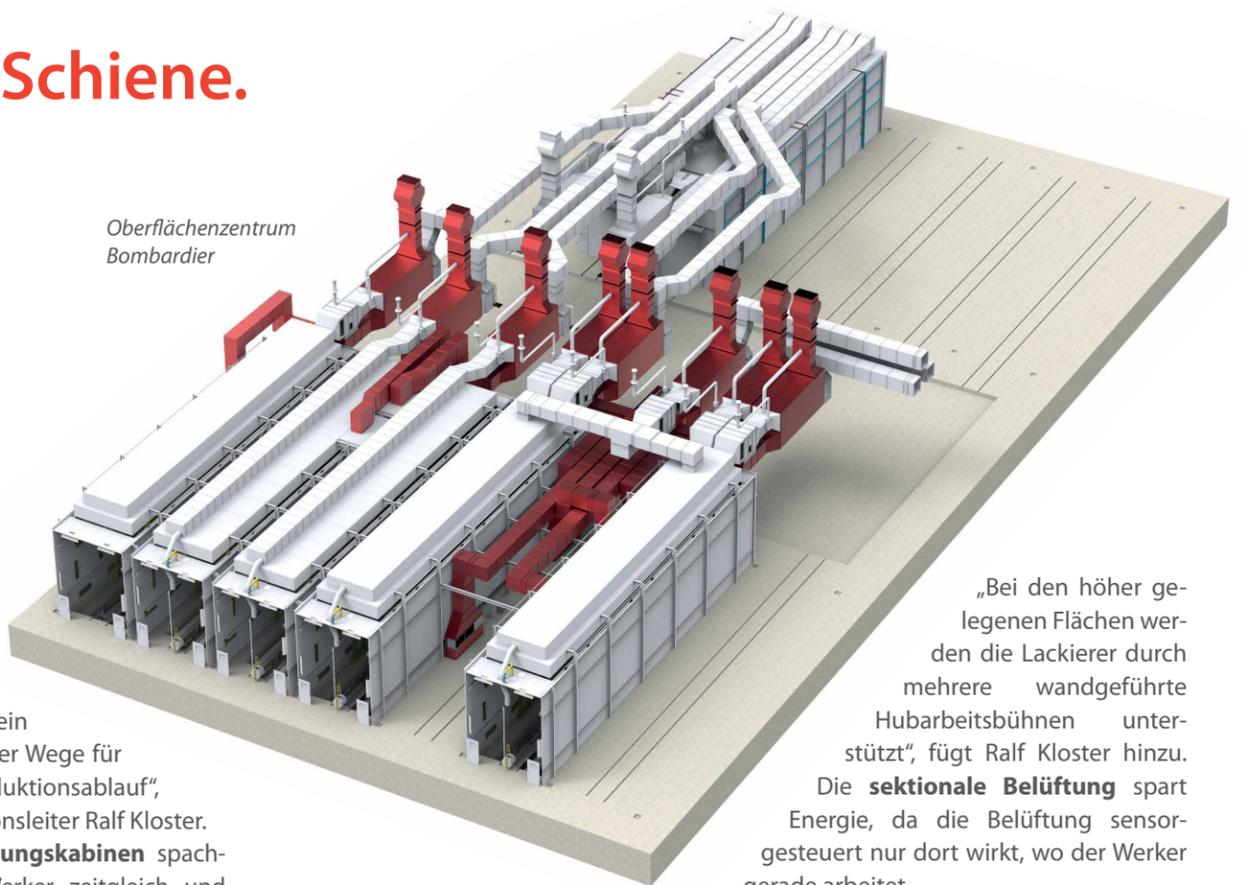


Konstruktionsleiter Ralf Kloster

„Die gesamte Anlage fügt sich ideal in den bereits vorhandenen Arbeitsablauf ein und sorgt dank kurzer Wege für einen schnellen Produktionsablauf“, erläutert Konstruktionsleiter Ralf Kloster.

In den **Vorbereitungskabinen** spachteln bis zu acht Werker zeitgleich und dank einzelner an den Wänden montierter Klapppodeste immer aus einer idealen Arbeitsposition. Bei den anschließenden Schleifarbeiten wird durch die laminare Zuluftführung über spezielle an der Kabinendecke positionierte Düsenauslässe jederzeit ein sicherer Arbeitsprozess ermöglicht, was das Tragen von Atemschutzmasken entbehrlich macht.

Oberflächenzentrum
Bombardier



„Bei den höher gelegenen Flächen werden die Lackierer durch mehrere wandgeführte Hubarbeitsbühnen unterstützt“, fügt Ralf Kloster hinzu. Die **sektionale Belüftung** spart Energie, da die Belüftung sensorgesteuert nur dort wirkt, wo der Werker gerade arbeitet.

So werden die Waggons nach dem Schleifvorgang in eine der kombinierten **Spritz- und Trockenkabinen (KST)** gefahren, die aus ergonomischen Gesichtspunkten nahezu vollflächig mit einer Grube versehen sind. Dadurch sind die unteren Bereiche der auf einem aufgeständerten Gleis eingefahrenen Waggons gut erreichbar.

„Eine Besonderheit der Anlage ist die Digitalisierung der Arbeitsprozesse“, berichtet Andre Felchner, Verkaufsleiter Lackieranlagen. „Die Mitarbeiter können jederzeit die Arbeitsabläufe dank der ausgeklügelten Visualisierung bereits vom Leitstand aus einsehen und bei Bedarf reagieren.“ Dies ermöglicht kurze Reaktionszeiten und einen reibungslosen Ablauf.

Gut geölt ins Ausland.



Geschlossene und offene Sprühkabine



Die Anlagen der Firma Windmüller & Hölscher, Weltmarktführer im Segment der flexiblen Verpackung (Extrusion, Druck und Verarbeitung), werden weltweit verkauft. Der Transport der Anlagen stellt für die Oberfläche der Anlagen eine große Herausforderung dar.

Um den Korrosionsschutz, insbesondere bei Überseefahrten, zu gewährleisten, wurden die Oberflächen mit Haftöl besprüht. Der Sprühvorgang fand offen in einer Halle statt, was zu einer unangenehmen Geruchsbelastung in der gesamten Halle führte.

„Wir als verantwortungsbewusster Arbeitgeber wollen unsere Mitarbeiter gegen diese Geruchsbelastung schützen und suchen nach einer praktikablen Lösung“. Dies trug man unserem Verkaufs-Ingenieur, Norbert Küsters, vor. Eine wirksame Verbes-

serung konnte nur mit einer geschlossenen Kabine erreicht werden. Wegen der engen Platzverhältnisse in der Werkhalle, entwickelte Herr Küsters zusammen mit unserer Konstrukteurin, Stefanie Stegemann, eine **teleskopierbare Sprühkabine**.

Nach der Inbetriebnahme der Kabine war Peter Zwifka, Versandleiter bei W&H, hoch zufrieden. Die Werker in der Kabine werden während des Sprühvorgangs durch modernste Absaugtechnik mit Abscheidefunktion inkl. persönlicher Schutzausrüstung gut geschützt und außerhalb der Kabine arbeitende Werker werden nicht mehr durch Gerüche belastigt.

Wir haben bei unserem Kunden nachgefragt!

Für unsere Fragen nahm sich der langjährige Versandleiter von W&H, Peter Zwifka, Zeit. Interviewt wurde er von Gerhard Neufeld, einem unserer kaufmännischen Auszubildenden.

Herr Zwifka, was macht W&H in Ihren Augen besonders?

„Trotz einer Mitarbeiteranzahl von weltweit ca. 2.700 Mitarbeitern herrscht bei uns nach wie vor ein familiäres und kollegiales Verhältnis. Die Förderung der Mitarbeiter und unserer Azubis liegt unserer Geschäftsleitung am Herzen, genauso die aktive Handhabung der kurzen Dienstwege.“

Herr Zwifka, warum benötigte W&H in Ihren Augen diese Anlage?

„Die Geruchsbelastung durch das Haftöl war in der gesamten Halle spürbar. Auch wenn es zu keiner Zeit schädlich war, so war es für die Mitarbeiter doch nicht ideal. Bei W&H wird der aktive Arbeiterschutz groß geschrieben, also war uns schnell klar, hier müssen wir handeln.“

Warum SLF?

„Die **SLF** Oberflächentechnik aus Emsdetten ist bei uns keine Unbekannte, damit verbinden wir bei uns im Hause vorangegangene Projekte mit einer sehr guten Abwicklung. Ein weiterer wichtiger Aspekt war auch die Nähe zwischen den beiden Unternehmen.“



Gerhard Neufeld, SLF und Peter Zwifka, W&H (v. l.)

Apropos Abwicklung – wie fanden Sie persönlich die Zusammenarbeit mit dem Team von SLF?

„Sehr angenehm und professionell. Egal welche Abteilung bei uns hinzugezogen werden musste, Frau Stegemann und ihre Kollegen hatten stets alles im Blick.“

Was hat sich bei Inbetriebnahme der Kabine bei Ihnen verändert?

„Mit dem ersten Tag gab es keinerlei Geruchsbelastung mehr, die Mitarbeiter haben die Anlage sofort angenommen und freuen sich über frische Luft in der Halle.“

Dieses Interview ist Teil der Abschlussarbeit unseres Auszubildenden Gerhard Neufeld. Wir möchten uns bei Ihnen, Herr Zwifka, sehr herzlich dafür bedanken, dass Sie sich die Zeit für dieses Interview genommen haben und wünschen Ihnen alles Gute.

Die Kabine kann während des Arbeitsprozesses auf eine Länge von 7,10 m ausgefahren werden, während sie in der Parkposition, eingefahren, nur 2,90 m misst. Dank der Teleskopvorrichtung werden die

tonnenschweren Maschinen vom Hallenkran punktgenau positioniert. Anschließend fährt die Kabine aus ihrer Parkposition über das Werkstück und der Sprühprozess kann beginnen.

Eine runde Sache!

Die SMS group GmbH mit Sitz in Düsseldorf ist namhafter Hersteller von u.a. metallurgischen Anlagen für die Ausrüstung von Stahl- und Walzwerken.

Zu dem international tätigen Unternehmen gehört auch die Duma-Bandzink GmbH in Mönchengladbach, Branchenfüh-

rer beim Aufbringen von Zink- oder Alu-Beschichtungen auf Stahlbleche.

Für den Transport und das Handling der zumeist auf Coils befindlichen Stahlbänder werden für den Beschichtungsprozess hochverschleißfeste beschichtete Stahlwalzen benötigt.

Um den Stahlwalzen einen geeigneten Haftgrund zu verpassen, werden diese vor der Beschichtung strahltechnisch aufgearbeitet. Mit der Lieferung einer dazu erforderlichen Strahlanlage wurden wir beauftragt.

Die erste zu SMS China gelieferte Walzenstrahlanlage überzeugte direkt zu Beginn, und getreu dem Motto: „Never change a runnig system“ – haben wir der SMS group insgesamt drei Walzenstrahlanlagen in ähnlicher Ausführung geliefert.

Die gelieferten **Druckstrahlkabinen**, konzipiert für Walzen mit einer Länge von bis zu 6,5 m, einem Durchmesser von bis zu 1,6 m und einem Gewicht von bis zu 6 t, werden mit Korundstrahlmittel betrieben.

Über einen kundenseitigen Hallenkrane werden die Werkstücke durch eine pneumatisch betriebene Deckenklappe gehoben und auf eine motorisch angetriebene



Walzenstrahlanlage im Werk in Mönchengladbach

Drehvorrichtung abgelegt, die sich den jeweiligen Werkstücklängen anpasst.

Während des Strahlprozesses bewegen sich die Strahldüsen entlang der sich drehenden Walze über eine motorisch angetriebene Linearführung. Dank eines 500 l fassenden **Strahlkessels** ist die Bearbeitung einer jeden Walze in einem Arbeitsgang möglich.

Nach dem Strahlvorgang werden die Werkstücke automatisch abgeblasen.

„Um unterschiedliche Rauhtiefen auf den Walzen zu erreichen, wurde die Strahlanlage für Strahlmittel unterschiedlicher Korngröße ausgelegt“, erläutert Konstrukteur Thomas Gerdemann.

Das **Strahlmitteltransportsystem**, bestehend aus zwei Längs- und einem Quersammler, gewährleistet, dass das verstrahlte Strahlmittel vollflächig erfasst und anschließend der Strahlmittelaufbereitung zwecks Reinigung zugeführt wird.



Verkaufsleiter Arnold Flothmann (l.) und Konstrukteur Thomas Gerdemann

Gestahlte Chassis – da stimmt die Basis.

Die Firma Schwarzmüller, im österreichischen Freinberg gelegen, einer der größten europäischen Anbieter für gezogene Nutzfahrzeuge, betraute uns mit der Lieferung von Anlagen für die oberflächentechnische Behandlung ihrer LKW-Chassis.

„Damit die Oberflächenbehandlung unterschiedlicher Chassis optimal durchgeführt werden kann, bauten wir einen **Freistrahraum** und eine Kabine für das anschließende **Spritzverzinken**, beide exakt dimensioniert auf die 14 x 3 x 1,2 m (L x B x H) großen und bis zu 5,0 t schweren Werkstücke“, erläutert Ralf Rademacker, Projektleiter.

Die Werkstücke werden über einen schienengebundenen Transportwagen durch ein stirnseitig angeordnetes Rolltor in den Strahlraum geschoben. Der vollflächige Lamellenförderboden erfasst das verstrahlte Strahlmittel, welches über das Becherwerk zur Reinigung in die **Strahlmittelaufbereitung** gefördert wird. Von dort gelangt es über das Strahlmittelsilo zum Druckstrahlgebläse, von wo aus es erneut

dem Arbeitsprozess zugeführt wird. Die Be- und Entlüftung innerhalb der Kabine sorgt durch die Filteranlage für klare Sicht und unterstützt den angestrebten Prozess der Humanisierung des Arbeitsplatzes.

Nach dem Strahlen werden die Werkstücke in die direkt angrenzende weitere Kabine geschoben, in der sie zum Zwecke des Korrosionsschutzes mit einem Flamm-spritzgerät manuell verzinkt werden. Die dabei entstehenden Zinkstäube werden über Absaug-Prallwände aus der Kabine geleitet und in einer Patronenfilteranlage gereinigt. Die beschichteten Werkstücke werden durch ein längsseitig eingebautes 15 m breites Tor aus der **Zinkspritzkabine** in die angrenzende Produktionshalle gefahren.

„Um zu gewährleisten, dass sich durch die Zinkstäube kein explosionsfähiges Gemisch in der Kabine bildet, wird sog. Precoating-Mittel dem Abluftstrom automatisch zudosiert“, fügt Alfons Griessler, Verkaufs-Ingenieur, hinzu.

Stahl aus Chile meets SLF.



Freiflächenlackieranlage

Als einer der größten Stahlbaubetriebe in Chile nimmt Petricio Industrial eine starke Stellung im südamerikanischen Markt ein. Die Anforderungen an einen dauerhaften Korrosionsschutz der Stahlkomponenten gewinnen zunehmend an Bedeutung. Deshalb hat sich Petricio für die Investition eines Oberflächenzentrums als Komplettlösung von **SLF** – alles aus einer Hand – entschieden.

Die bestellte **Strahltechnik** umfasst zwei Strahlräume in der Größe 24 x 8 x 7 m und einen kleineren mit den Maßen 12 x 4,5 x 4 m (L x B x H), letzterer ausgerüstet für den Einsatz zweier unterschiedlicher Strahlmittel.

Der ebenfalls geordnete Zinkspritzraum bietet dem Kunden die Möglichkeit einer Korrosionsbehandlung mittels einer Zinkbeschichtung.

Die **Nasslackbeschichtung** findet auf insgesamt zwei Freiflächenlackieranlagen (FFLA) statt, wovon die beiden größten 36 x 6 x 8 m messen. Die im Deckenbereich angeordneten Weitwurfdüsen sorgen für die Schadstoffeffassung und eine belastungsfreie Arbeitsatmosphäre. Die sektionale Schaltung der Luftführung konzentriert die Luft auf den Arbeitsbereich des Lackierers und erspart auf diese Weise Energie und damit Betriebskosten.

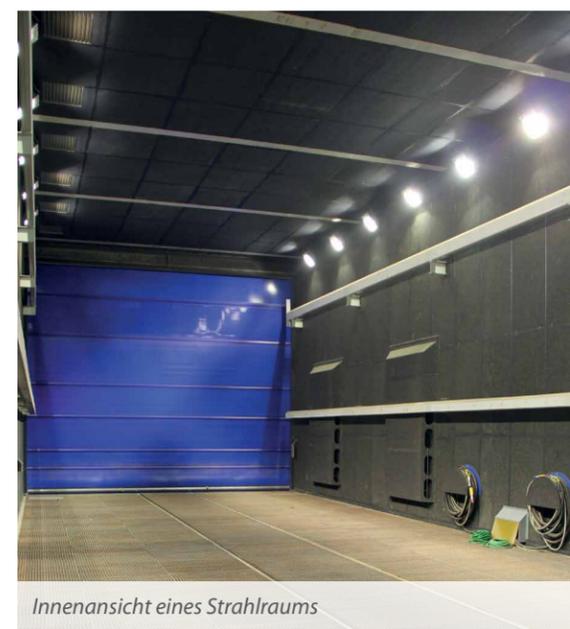
Die Schadstoffe werden über ein im Absaugkanal befindliches, zweistufiges Abscheidesystem sicher abgeführt.

Die größeren **FFLA** sind mit einem fahr- und teleskopierbaren Trockner ausgerüstet. Diese können schienengeführt aus ihrer Parkposition von 5 m mittels dreier Segmente bis zu 12 m über die frisch lackierten Werkstücke gefahren werden. Über drei Andockstationen wird dann erwärmte Luft eingeleitet.

FFLA bieten im Gegensatz zu geschlossenen Lackierkabinen, insbesondere in Verbindung mit derartigen Trockentunneln, eine flexible und schnelle Oberflächenbeschichtung, weil die Werkstücke mit einem Hallenkrane direkt auf die Lackierfläche transportiert werden können.

Den Transport der Werkstücke im Oberflächenzentrum vollzieht ein **Hängebahnsystem**, ausgerüstet mit zwei Hub- und Senkstationen.

„Die enge Zusammenarbeit mit unserem Kunden gibt diesem Projekt einen besonderen Charakter. Auch im Hinblick auf die örtlichen Gegebenheiten – Chile liegt in einem Erdbebengebiet – galten ganz neue Herausforderungen an die Anlagen“, erinnert sich Andre Felchner, Verkaufsleiter Lackieranlagen.



Innenansicht eines Strahlraums



3D-Ansicht des FSR & der Zinkspritzkabine

@ KURZMELDUNGEN

Pulvertreff in Dresden:

Auf einem eigenen Stand sowie bei der Podiumsdiskussion präsentierten wir dem interessierten Fachpublikum die Vorteile der von uns entwickelten „DARC“-Technik.

@ www.slf.eu



Korrosionsschutz-Symposium

Gerne haben wir die Einladung zum diesjährigen Korrosionsschutz-Symposium angenommen, um interessante Ein- und Ausblicke über zukunfts- und kundenorientierte Lackieranlagenkonzepte zu geben.

@ www.slf.eu

EPS – Der Pulvertreff

Auf einem eigenen Messestand informierten wir über die Nutzung unserer Pulverlackieranlagen und selbstverständlich über unsere innovativen „DARC“-Öfen.

@ www.slf.eu

Besuch aus Südamerika

In diesem Jahr bekamen wir in unserem Hauptsitz in Emsdetten Besuch von etwa 120 Gästen aus Südamerika. Sie besichtigten unser Bürogebäude und die Fertigungshalle, in der sie an verschiedenen Stationen Informationen über von uns gefertigte Anlagen erhielten.

@ www.slf.eu

Auf ans andere Ende der Welt!

Zum ersten Mal baut unser Team eine Anlage in Neuseeland, aber hierzu in der kommenden Ausgabe mehr!

@ www.slf.eu

Facebook

Ab sofort finden Sie uns auch auf Facebook.

@ www.facebook.com



Unser Produktprogramm:

- Strahl- und Vorbehandlungsanlagen
- Lackieranlagen
- Fördertechnik
- Service und Ersatzteile

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website www.slf.eu.

Impressum:

SLF Oberflächentechnik GmbH

Werk Emsdetten
Gutenbergstraße 10 | 48282 Emsdetten
Tel.: +49 3722 1537-0 | Fax: -169
info@slf.eu · www.slf.eu

Werk Mühlau
Waldstr. 8 | 09241 Mühlau b. Chemnitz
Tel.: +49 3722 6071-0 | Fax: -20
post@slf.eu · www.slf.eu



Gerne wieder SLF!

Die Kleemann GmbH ist Teil der Wirtgen Group, einem internationalen Unternehmensverbund der Baumaschinenindustrie, und Hersteller von Brech- und Siebanlagen der Naturstein- und Recyclingindustrie.

Auftragssteigerungen machten eine Erweiterung der Lackieranlagenkapazitäten im Werk Göppingen erforderlich. Eine vorhandene Halle sollte mit zwei weiteren Freiflächenlackieranlagen (FFLA) ausgerüstet werden. FFLA ermöglichen eine Beschichtung im freien Raum, ohne begrenzende Wände und bieten somit eine hohe Flexibilität beim Werkstücktransport.

Bei Kleemann sind wir keine Unbekannten. Bereits vor einigen Jahren statteten wir den Finishbereich in Göppingen mit neuer Technik aus.

Neben zwei FFLA wurden eine Hochdruckreinigungskabine mit einer Prozesswasserkreislaufanlage, zwei kombinierte Lackier- und Trockenkabinen geeignet für die Nasslack- und Pulverbeschichtung sowie ein Lacktrockner installiert.



Neue Finishhalle bei Kleemann

„Vollste Zufriedenheit mit unserer Anlagentechnik war der Grund für die erneute Investition in unsere Produkte“, freut sich Stefanie Stegemann, Konstrukteurin für diesen Auftrag.

Die Weiterentwicklungen in der Lackiertechnik sowie die Erfahrungswerte unseres Kunden flossen bei der Planung von Beginn mit ein. So ermöglichen die neuen FFLA eine schnellere und leichtere Reinigung der Prallabscheider, die als U-Profile die Bodenkanäle abdecken. Durch die Zusam-

menfassung zu einem 7-er-Modulsystem wird in Verbindung mit einem am Kranhaken befestigten magnetischen Heber die Reinigungszeit erheblich reduziert. Die Einhausung des Aggregatebereiches vermindert die Lärmemission auf < 75 dB(A).

„Wir lieferten unserem Kunden ein Duplikat der zwei bereits seit Jahren vorhandenen FFLA, jedoch angepasst an den neusten Entwicklungsstand von SLF“, sagt Norbert Küsters, Verkaufs-Ingenieur, bei der Übergabe der Anlage an den Kunden.

Produkte kann man kopieren, guten Service nicht!

Die erste Maschine verkauft der Vertrieb, die zweite der After-Sales-Service (ASS)“, erläutert Dieter Pelster, Leiter der Serviceabteilung, seine Philosophie. Doch was steckt dahinter?



Unser After-Sales-Service Team

„Unsere Zielsetzung beruht darauf, dass die Kundenbeziehung nicht mit der Abnahme der gelieferten Anlage endet, sondern über die gesamte Nutzungsdauer weiterhin bestehen bleibt. Wir wollen Sie in ihrer Kaufentscheidung bestätigen, die Zufriedenheit erhöhen, um dadurch eine dauerhafte Geschäftsbeziehung sicherzustellen“, ergänzt Dieter Pelster stolz, rückblickend auf die Entwicklung des ASS-Geschäftes.

Um diesem Anspruch gerecht zu werden, bieten

wir Ihnen folgende Leistungen:

- 24h Service-Hotline
- Fernwartungen der Anlagen
- Serviceeinsätze durch geschultes Personal
- Schnellste Ersatzteilversorgung
- Anlagenüberholungen

Mit dem Abschluss eines Wartungsvertrages geben wir Ihnen die größtmögliche Sicherheit für eine technisch und wirtschaftlich einwandfrei funktionierende Anlage.

Unser Ziel ist es, Ihre Investitionen in unsere Anlagentechnik wirtschaftlich zu erhalten und die Effektivität zu maximieren. Hierzu steht Ihnen ein Team von erfahrenen Servicetechnikern zur Verfügung.

Neues von unserem Schwesterunternehmen:

Massenteile wirtschaftlich strahlen.

Der Trend zu filigranen Fertigungsteilen hält an. Materialeinsparungen und neue Fertigungsverfahren bedingen eine stets schonendere Bearbeitung. Diese Entwicklung macht auch vor der Strahltechnik nicht halt. Daher wurde von AGTOS speziell für die strahltechnische Bearbeitung von Massenteilen eine neue Reihe von Trommel-Strahlanlagen entwickelt. Neben professioneller Strahltechnik fokussieren sie auf die schonende Behandlung der Werkstücke.

Große Teilevielfalt

Die strahltechnische Bearbeitung von Massenteilen kann verschiedene Ziele haben. Die zwei häufigsten sind Reinigen und Verfestigen. Wichtig ist immer, dass sämtliche Teile in der gleichen Art und Intensität bearbeitet werden. Dies muss oft anhand technischer Daten belegt werden. AGTOS hat die Erfahrung, Massenteile reproduzierbar und identisch zu bearbeiten. Die Größe der Werkstücke variiert von nur wenigen Millimetern bis hin zu kompakten Teilen.

Das Prinzip

Unsere Trommel-Strahlmaschinen werden mit automatischen Beschickern chargenweise gefüllt. Dafür befindet sich die Trommel in der Beladeposition. Nach dem Füllvorgang schwenkt sie in die Strahlposition. Eine AGTOS Hochleistungsturbine schleudert Strahlmittel in die rotierende Trommel. Aufgrund der guten Durchmischung werden alle Werkstücke gleichmäßig beaufschlagt. Nach dem Strahlvorgang gelangen sie durch sanftes Kippen der Trommel in die Ausgangsbehälter zurück, oder werden auf einer Rinne weitergefördert.

Verkettung möglich

Während die Massenteile in einer Trommel-Strahlmaschine chargenweise bearbeitet werden, bietet die Kombination mehrerer Maschinen die Möglichkeit, eine kontinuierliche Fertigung aufzubauen.



Neben einer Erhöhung der Kapazität durch zusätzliche Maschinen, können auf diese Weise Nebenzeiten reduziert und Stillstandzeiten, beispielsweise durch Wartung, ausgeglichen werden.