

Verehrte Leserin, verehrter Leser,

„Wer rastet, der rostet.“ So lehrt uns ein altes deutsches Sprichwort. Diese Lebensphilosophie und Aufforderung zur ständigen Mobilität erzeugt einen positiven Einfluss auf Kraft und Ausdauer und ist Bestandteil jedes erfolgreichen Lebens.

Auf das Unternehmertum übertragen bedeutet diese Erkenntnis, dass nur die Unternehmen sich im Wettbewerb dauerhaft behaupten können, welche ständig in Bewegung sind, sich mit Innovationen, neuen und verbesserten Produkten den Bedürfnissen der Umwelt und der Kunden anpassen und neue Märkte erschließen.

Diese Beweglichkeit, übertragen auf das ganze Unternehmen, auf alle Mitarbeiter, speist die Motivation und beflügelt den Geist, der Innovationen und den technischen Fortschritt hervorbringt.

In diesem Sinne haben wir in den letzten fast 25 Jahren unser Produktportfolio ständig erweitert und auf die Anforderungen unserer Kunden ausgerichtet. Eine Vielzahl von Produktinnovationen sind so von uns in den Markt gebracht worden.

Zu den jüngsten Entwicklungen zählt zum einen unsere Strahlroboter „ReCo-Blaster“-Baureihe, die jetzt zusätzlich zu dem „Teach-In-Modus“ mit einer Offline-Programmierbarkeit ausgerüstet, ein noch höheres Potential an Wirtschaftlichkeit in sich trägt. Zum anderen wird die von uns entwickelte Einbrenn- und Trocknungstechnik „DARC®“ in der Fachwelt als revolutionierend empfunden.

Um diesen Prozess auch in der Zukunft weiter fortzusetzen und um auch die räumlichen Voraussetzungen, die an dem derzeitigen Firmenstandort in Greven-Reckenfeld nicht genügend entwicklungsfähig sind, zu schaffen, haben wir uns entschlossen, unseren Firmenstandort ins benachbarte Emsdetten zu verlagern.



Unser neues Werk in Emsdetten

Der erste Bauabschnitt, eine Fertigungshalle, wird noch in diesem Jahr vollendet werden. Im zweiten Schritt wird ein Bürogebäude folgen, das dann die Betriebsverlagerung unseres Werkes vollenden wird.

Unser neues Domizil wird uns Gelegenheit geben, noch umfassender und besser auf die Bedürfnisse unserer Kunden einzugehen.

Mit besten Grüßen

F. Gaidies *M. Bahlinghorst*
Fritz Gaidies Michael Bahlinghorst

SLF baut Position im Schienenfahrzeugsektor weiter aus



Erstmals werden in Europa Schienenfahrzeuge mittels Lackierrobotern beschichtet.

Schienenfahrzeugbranche fährt auf SLF ab – so titelten wir in unserer vorangegangenen Werkszeitung (Ausgabe 3/2012). Wie sehr wir mit dieser Aussage Recht hatten, hat sich in den letzten zwei Jahren bewiesen, in denen wir unsere Position in diesem Bereich konsequent weiter ausbauen konnten.

Größter Auftrag der Firmengeschichte

Die schon in der 2012er-Werkszeitung erwähnten Anlagen für das Großprojekt des neuen Oberflächenzentrums für Siemens am Standort Wien sind bereits im April 2013 in Betrieb genommen worden. In der österreichischen Hauptstadt ist das weltweite Siemens-Geschäft für Metros, Straßenbahnen, Reisezugwagen und E-Busse angesiedelt. Einen wichtigen Teil des neuen Werkes stellt hier das Oberflächenzentrum dar, in dem vom Strahlen über das Kitten, Schleifen und Lackieren bis zur Lacktrocknung sämtliche Arbeiten an den Stahl- oder Aluminiumoberflächen der Fahrzeuge durchgeführt werden.

Hohe Produktionsqualität, Ergonomie, Flexibilität

Auf rund 8.000 m² Fläche in dem neu gebauten Produktionszentrum stehen für die Bearbeitung der Fahrzeuge fünf

Vorbereitungskabinen, drei Kittkabinen, zwei Roboterbeschichtungskabinen, zwei manuelle Lackierkabinen, fünf Trocknungskabinen und ein Freistrahlaum zur Verfügung. Diese sind mit Abmessungen zwischen 30,5 x 5,0 x 6,0 m (Trocknen) und 32,5 x 7,5 x 8,3 m (Strahlen) optimal dimensioniert. Darüber hinaus sind alle manuellen Arbeitsplätze mit Hubarbeitsbühnen ausgestattet, die ergonomisches und sicheres Arbeiten an jedem Bereich des Wagenkastens ermöglichen. Neben den bekannten

Bis zu vier Strahler können gleichzeitig die Wagenkästen aus Stahl und Aluminium bearbeiten.



SLF-Horizontal-Scherenhubarbeitsbühnen wurden speziell für dieses Projekt Bühnen entwickelt, welche mit einer Länge von 28,6 m, einem Vertikalhub von 4,0 m und einer Horizontalzustellung von 0,5 m den gesamten Arbeitsbereich an den zu behandelnden Fahrzeugen (27,0 x 3,5 x 5,0 m) leicht zugänglich machen und ein sicheres und komfortables Arbeiten ermöglichen.

Europaweit erste Roboterbeschichtungsanlage für Schienenfahrzeuge

Die manuellen und automatischen Lackierkabinen sind mit einem System zur sektionalen Belüftung ausgestattet, welches die Zu- und Abluftführung nur in demjenigen Bereich aktiv schaltet, in dem aktuell eine Beschichtung aufgetragen wird. Das System lässt sich automatisiert über ein Erkennungssystem steuern. Auf diesem Wege wurde ein Energiesparpotential von annähernd 70 % realisiert. Alle Lackieranlagen wurden ferner auf die besonderen klimatischen Anforderungen ausgelegt, die eine Wasserlackverarbeitung erfordert.

Insbesondere die Verbindung qualitativ hochwertiger und innovativer Kabinentechnik mit einem ausgeklügelten Fördersystem und der Möglichkeit, erstmals in Europa Schienenfahrzeuge mittels Roboter zu beschichten, sichert Siemens den technologischen Vorsprung am Standort Simmering.

Neue Lackieranlagen für die Beschichtung von Straßenbahnen

Ebenfalls in Österreich haben wir an die Wiener Linien GmbH & Co. KG eine kombinierte Spritz- und Trockenkabine von 42 m Länge, 6 m Breite und 5,3 m Höhe inkl. zweier Scherenhubarbeitsbühnen sowie eine Kleinteilelackieranlage von 7 m Länge, 5 m Breite und 5 m Höhe geliefert. In der Anlage werden seit erfolgter Inbetriebnahme sehr unterschiedliche und bis zu 37 m lange Fahrzeuge (Straßenbahnen und Busse) beschichtet, weshalb das Kabinenkonzept mit einem automatischen Personenlokalisierungssystem für die Lackierer ausgestattet wurde.



Die Wagenkästen können von unseren Hubarbeitsbühnen aus komfortabel und sicher beschichtet werden.

Durch die sektionale Arbeitsweise wird auch hier in hohem Maße Energie eingespart.

Die Lackierer können die Fahrzeuge sowohl vom Boden als auch über wandgeführte Hubarbeitsbühnen bequem beschichten. Die beiden Hubarbeitsbühnen verfügen mit ihrer maximalen Tragkraft von 250 kg pro Arbeitsplattform über ausreichende Reserven, um auch die Farbversorgung direkt auf der Plattform sicherzustellen. Durch den Einsatz unseres zweistufigen Farbabscheidesystems mit Prallabscheidern lassen sich auch die Wartungskosten entschieden reduzieren.

Kleinteile können in der separaten Kleinteilelackieranlage unabhängig von der Fahrzeuglackieranlage beschichtet werden. Auch in dieser Kabine wurde eine sektionale Be- und Entlüftung realisiert, und die Grundfläche von 7,0 x 5,0 m ist in zwei manuell wählbare Sektionen unterteilt. Die Lüftungsanlage ist jedoch so ausgelegt, dass im Bedarfsfall auch der gesamte Lackierbereich be- und entlüftet werden kann.

Die Beheizung beider Anlagen wird von einer Fernwärmeübergabestation gespeist und sorgt für die Konditionierung im Lackierbetrieb und für eine Umlufttemperatur beim Trocknen von bis zu 60°C.

Abgerundet wird das durchdachte Anlagenkonzept mit frequenzgeregelten Lüftermotoren, einer intuitiven Bedienoberfläche mittels Touch-Panel, einer Brandmeldeanlage und einer Fernwartungsmöglichkeit für unsere Techniker.

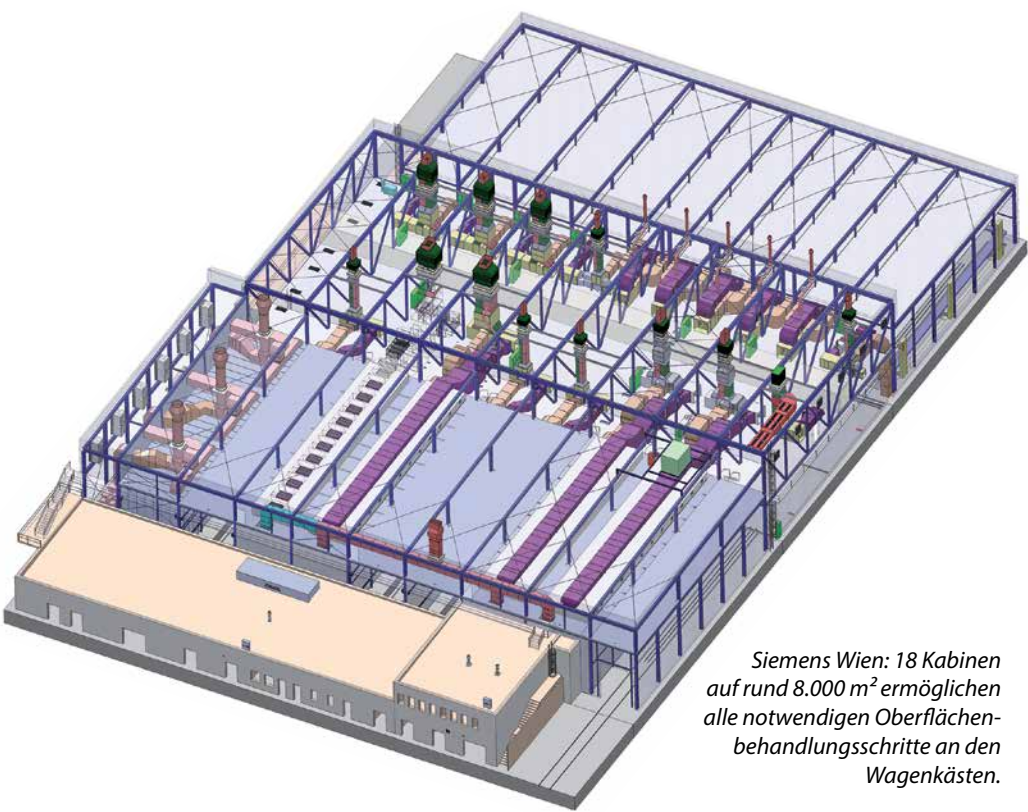
Neue SLF-Anlagen an zwei Standorten der Deutschen Bahn

Auch die Deutsche Bahn, ein langjähriger SLF-Kunde, der verschiedene Anlagen bereits an mehreren deutschlandweit verteilten Standorten betreibt, hat in den vergangenen zwei Jahren zwei neue Aufträge bei uns platziert: Im Werk Krefeld errichteten wir als Generalunternehmer eine komplette Beschichtungslinie mit sieben in Reihe befindlichen Bearbeitungsstationen und mehreren Hubarbeitsbühnen für die Vorbereitung, Beschichtung und Nach-

bearbeitung von Schienenfahrzeugen. Durch die Implementierung innovativster SLF-Technik in die denkmalgeschützten Hallen ist die Bahn im Bereich der Zugbeschichtung für die Zukunft gerüstet.

Für den Standort Dessau der DB Fahrzeuginstandhaltungs GmbH lieferten wir

Ein Straßenbahnwagen vor der Beschichtung in der kombinierten Spritz- und Trockenkabine.



Siemens Wien: 18 Kabinen auf rund 8.000 m² ermöglichen alle notwendigen Oberflächenbehandlungsschritte an den Wagenkästen.

eine kombinierte Großraumlackier- und Trockenkabine für die Beschichtung und die Trocknung von Schienenfahrzeugen sowie eine Kleinteilelackieranlage für die Bearbeitung von Schienenfahrzeugkomponenten.

Auch im Ausland wächst das Bahn-Geschäft

In den vergangenen Jahren haben wir insgesamt 7 Freistrahlräume für das Strahlen von Wagenkästen an die Chinesische Staatsbahn geliefert. Bei diesen Anlagen handelt es sich um nahezu baugleiche Freistrahlräume mit Abmessungen von jeweils ca. 32 x 6,5 x 7 m. Alle Freistrahlräume sind zusätzlich mit verschleißgeschützten Hubarbeitsbühnen zur besseren Erreichbarkeit der Wagenkästen ausgerüstet. Die Projekte wurden gemeinsam mit unserer vor Ort ansässigen Vertretung SLF Blasting and Pain-

ting Technology ausgeführt, die sowohl für lokale Zukauf- und Fertigungsanteile als auch für die Montage- und Inbetriebnahmearbeiten wesentlich mit verantwortlich zeichnete.

Auch in anderen europäischen und weltweiten Märkten werden wir immer stärker als einer der marktführenden Anbieter von innovativer, flexibler und wartungsfreundlicher Anlagentechnik für die oberflächentechnische Behandlung von Schienenfahrzeugen und Schienenfahrzeugkomponenten wahrgenommen. So ereilten uns in den letzten Monaten vermehrt Anfragen für bedeutende Schienenfahrzeugprojekte in u.a. Brasilien, Indien, Russland und Südafrika.

In den vergangenen Jahren haben wir über vierzig Projekte für zufriedene Kunden aus dem Bereich des Schienenfahrzeugsektors erfolgreich abgewickelt.

Qualität der Pulverlackierung erhöhen und gleichzeitig die Einbrennzeiten massiv reduzieren



Ansicht des von uns entwickelten und betriebenen DARC®-Vorführofens.

Bereits in der letzten Ausgabe unserer Werkszeitung haben wir die von uns entwickelte DARC®-Technik, damals noch ausschließlich als neuartiges Verfahren für das schnellere und qualitativ hochwertigere Einbrennen von Pulverlacken, vorgestellt.

DARC®-Technik nicht nur in der Pulverlackierung einsetzbar

Wir sind seitdem nicht untätig gewesen: Was seinerzeit noch in einem kleinen Versuchsofen in unserem Werk in Greven entwickelt und getestet wurde, wurde zwischenzeitlich zu einem praxistauglichen Verfahren weiterentwickelt. In einem deutlich vergrößerten und konstruktiv weiter verbesserten DARC®-Ofen können wir Kunden und Interessenten die Vorteile des Verfahrens in umfangreichen Versuchen und an echten Bauteilen näherbringen. Diese Vorteile erstrecken sich nunmehr nicht mehr ausschließlich auf die Pulverlackeinbrennung - auch KTL- und Nasslacke sowie Haftwasser können deutlich schneller und in einer höheren Qualität als mit herkömmlichen Methoden eingebrannt oder getrocknet werden. Ferner ist der Einsatz eines DARC®-Ofens für das Tempern von

Bauteilen oder als Booster, einem vorhandenen Ofen vorgeschaltet, möglich. Verschiedene Ofenprogramme sind je nach Anwendungsfall erstell- und wählbar.

Einsatzbereiche

- Einbrennen von Pulverlacken
- Einbrennen von KTL-Lacken
- Trocknen von Wasserlacken
- Trocknen von Haftwasser
- Tempern
- Booster vor existierenden Anlagen zwecks Durchsaterhöhung

Vorteile der DARC®-Technik

- Höhere Energieübertragung als bei Umluft
- Deutlich verkürzte Werkstückaufheizzeiten
- Platzeinsparungen durch Reduzierung der Stellplätze
- Geringere Energieverluste als bei Umluftöfen
- Deutlich reduzierter Ausschuss
- Positiver Einfluss auf Farbechtheit der Beschichtung
- Gleichzeitiges Trocknen oder Einbrennen verschiedener Farbtöne

Steelwind: Giganten strahlen und lackieren

Für die neu errichtete Fertigung von Offshore-Gründungsstrukturen lieferten wir an Steelwind Nordenham GmbH, eine Tochtergesellschaft der AG der Dillinger Hüttenwerke, jeweils zwei Einrichtungen für Strahl- und Lackerräume im XXL-Format sowie weitere Einrichtungen wie eine Zinkspritzrüstung für einen der Strahlräume und zwei Strahlmittelrücksauganlagen.

Die in Nordenham gefertigten Monopiles können im montierten Zustand Durchmesser von bis zu 10 m sowie eine Gesamtlänge von bis zu 100 m bei einem Gewicht von 1.500 t erreichen. Die einzelnen Komponenten erreichen Längen von 30 m. Die „Transition Piece“ genannten Verbindungsstücke zwischen dem Monopile und dem eigentlichen Windkraftturm weisen Durchmesser von bis zu 7 m bei einer Länge von bis zu 30 m und einem Gewicht von bis zu 300 t auf.

Um diesen riesigen Werkstückdimensionen gerecht werden zu können, haben wir ebenso riesige Anlagen geplant, geliefert und montiert. Die Abmessungen aller vier kundenseitig errichteten Strahl- und Lackierhallen, in die unsere Anlagentechnik integriert wurde, betragen 38,2 m in der Länge, 16,4 m in der Breite und 15,3 m in der Höhe.

Die Werkstücke werden aus der angrenzenden Fertigung auf einem Schienentransportwagen in den Strahlraum eingebracht, dessen Zuluftsystem über einen Gasflächenbrenner für die Aufheizung der eingebrachten Luft sorgen kann. Bis zu vier

Werker können die Werkstücke dann manuell mit der Strahlausrüstung bearbeiten. Das Strahlmittel wird aus einem 20.000 l großen Strahlmittelsilo zur Verfügung gestellt. Ebenso großzügig ist mit 80.000 m³/h die Absaugleistung der Filteranlage dimensioniert. Auf einer Fläche von 16 x 1,2 m kann mittels Hilfsmitteln das ausgetragene Strahlmittel durch Gitterroste mit einer Traglast von 5t auf ein darunter laufendes Förderband geschoben werden, welches es über das Becherwerk in die Strahlmittelaufbereitung transportiert. Diese ist mit einer Rundsiebanlage für die Grobteileabsiebung und einer Kaskaden-Windsichtung für die Feinstaubabsaugung ausgestattet. Anschließend gelangt das Strahlmittel zurück in das Silo.

Strahlmittelrückgewinnung mittels Strahlmittelrücksauganlage

Aufgrund der riesigen Dimensionen der Strahlräume war eine vollflächige Rückförderung des Strahlmittels wirtschaftlich nicht vertretbar. Aus diesem Grunde sind beide Strahlräume zusätzlich mit je einer Strahlmittelrücksauganlage mit 75 kW Antriebsleistung ausgestattet. Das verstrahlte Strahlmittel kann mit Hilfe von zwei Saugschläuchen, die mit einem Zyklonabscheider verbunden sind, aus dem Strahlraum abgesaugt werden. Von dort wird das gute Strahlmittel in das Becherwerk befördert und anschließend zurück in das Silo.

In einem der Freistrahlräume kann ebenfalls eine Metallisierung der Werkstücke vorgenommen werden. Zu diesem Zwecke

lieferten wir die komplette technische Ausrüstung bestehend aus einer beweglichen Absaugeinheit, einer verfahrbaren Düse für die Innenbelüftung der Werkstücke, einer nachgeschalteten Filteranlage und einer CO₂-Löschanlage.

Nach dem Strahlen und Zinkspritzen erfolgt die Beschichtung der Werkstücke auf den beiden Freiflächenlackieranlagen, die ebenfalls mittels schienengebundenem Transportsystem bestückt werden. Diese sind jeweils mit 100.000 m³/h Zu- und Abluftvolumen und einer dreisträngigen Bodenabsaugung ausgestattet.



Ein Monopile für eine Offshore-Windkraftanlage wird in der Lackierkabine mit Weitwurfdüsen beschichtet.

Verkehrte Welt bei Enercon „Die Lackierkabine kommt zum Werkstück!“

Von Enercon, einem langjährigen Kunden, wurden wir damit beauftragt, eine kombinierte Spritz- und Trockenkabine für die Beschichtung von Rotoren und Statoren von Windenergieanlagen mit Durchmessern größer als 5 m zu liefern.

Dabei war eine Vielzahl besonderer Anforderungen zu erfüllen, die die Lackieranlage von einem Standardprodukt wesentlich unterscheiden. So soll die Anlage ohne größeren Aufwand jederzeit an ihrem aktuellen Standort ab- und an einem anderen Standort wieder aufgebaut werden können, weshalb das komplette Anlagen-

design ohne Fundamente auskommen musste. Für die Beschickung der Anlage mit den Werkstücken ist ein Transport per Kran vorgesehen, ein Schienensystem oder andere Alternativen kommen nicht zum Einsatz. Ebenso setzte Enercon ein möglichst energiesparendes Konzept für die Anlage voraus.

In der von uns gelieferten kombinierten Spritz- und Trockenkabine werden die Werkstücke je nach Erfordernis gereinigt, gespachtelt, geschliffen und maskiert und danach lackiert und forciert getrocknet. Anschließend findet die Demaskierung statt.

Die Anforderungen wurden von uns zur

vollsten Zufriedenheit von Enercon und in kürzester Zeit umgesetzt. Im Detail stellt sich die Anlage wie folgt dar:

Es wurde eine fahrbare Kabine von 9,5 m Länge, 9,5 m Breite und 5,5 m Höhe konstruiert und geliefert, die selbstständig an drei verschiedenen Stationen im Abstand von jeweils zehn Metern an das Zu- und Abluftsystem andocken kann. Der Gesamtverfahrweg beträgt 20 m, es sind drei Arbeitspositionen möglich. Die Kabine verfügt über zwei Rolltore mit lichten Öffnungsmaßen von 8,5 m Breite und 5,5 m Höhe, welche beim Überfahren des abgelegten Werkstückes hochgefahren und danach geschlossen werden.

Die Kabine ist mit unserem System zur sektionalen Be- und Entlüftung ausgerüstet. Das beim Lackiervorgang benötigte Luftvolumen lässt sich somit von 100.000 m³/h auf nur 50.000 m³/h begrenzen, was eine Energieeinsparung von 50 % ermöglicht. Die Zuluft wird über eine vollflächige Zuluftdecke in die Kabine eingeblasen, die Abluft über eine Seitenwandabsaugung abgesaugt. Im Trockenprozess werden in der Kabine 80 °C Umlufttemperatur erreicht.

Auch in dieser Anlage wurde unser Farbabscheidersystem mit Prallabscheidern und nachgeschalteten Filterkassetten installiert, wodurch äußerst lange Standzeiten der Filterkassetten sowie schnelle und unkomplizierte Wartungsarbeiten ermöglicht werden.

Zur weiteren Energieeinsparung tragen die Wärmerückgewinnungsanlage und ein Gasflächenbrenner bei.



Nach der Beschichtung verbleiben die Werkstücke an ihrem Platz und die Kabine verfährt in eine neue Bearbeitungsposition.

Gemeinsam mit den nachgeschalteten Farbnebelabscheidekassetten erreichen die Prallabscheider im Bodenkanal einen Abscheidegrad von 98 %. Die sektional gesteuerte Schaltung der Zu- und Abluftgeräte erfolgt wie in vielen anderen unserer Anlagen mittels eines Personenlokalisierungssystems mit Kameras. So ist eine gezielte Belüftung des Arbeitsbereiches unter gleichzeitiger Einsparung enormer Energiemengen möglich. Die Energiebilanz wird durch die eingesetzten Wärmerückgewinnungssysteme in Plattenwärmetauscherbauweise weiter verbessert.

+ + SLF liefert Hubarbeitsbühnen an Dürre + + + + +

Ende 2012 erhielten wir von der Dürre Systems GmbH einen Auftrag über die Lieferung von 14 Hubarbeitsbühnen mit umfangreicher Sonderausstattung.

+ + Rege Teilnahme am 1. DARC®-Workshop + + + + +

Im Mai fand in unserem Werk in Greven die erste Ausgabe eines eintägigen Workshops zur „DARC®-Technik“ statt. Eingeladen waren Kunden, potentielle Anwender sowie die Fachpresse. Aufgrund der guten Resonanz ist für den Herbst 2014 ein weiterer Workshop geplant.

+ + Der ReCo-Blaster® auf der Hannover Messe 2013 + + + + +

Auf unserem Stand auf der Hannover Messe stellten wir den ReCo-Blaster® in Originalgröße aus. Das Exponat stieß bei zahlreichen Messebesuchern auf großes Interesse.

++ Vertretertagung SLF und AGTOS ++

Im November 2013 fand erneut ein Treffen der Vertretungen von SLF und AGTOS statt. Unserem Ruf folgten rund 30 Partner, die die beiden Unternehmen in Deutschland und im europäischen Ausland vertreten. Es erfolgte ein reger Austausch über Produktneu- und weiterentwicklungen sowie die Werkserweiterungen in Emsdetten (SLF) und Konin, Polen (AGTOS).

+++ SLF erweitert Werk Mühlau +++

In unserem Werk in Mühlau haben wir in den vergangenen Monaten unsere Fertigungskapazitäten durch die Errichtung neuer Hallen und Anlagen stark ausgeweitet. Hier stehen uns nun mehr als 4.500 m² Produktionsfläche zur Verfügung.

Produktprogramm

Strahl-/Vorbehandlungs- anlagen

- Freistrahlräume
- Strahlroboter ReCo-Blaster®
- Druckluftstrahlkabinen/-automaten
- (Teleskop-) Hochdruckreinigungs-kabinen

Lackieranlagen

- Freiflächenlackieranlagen
- (Teleskop-) Lackierkabinen
- (Teleskop-) Trockner
- Pulverlackieranlagen

Fördertechnik

- Hubarbeitsbühnen
- Hängebahn-Systeme
- Rollbahn-Systeme
- Schienenwagen

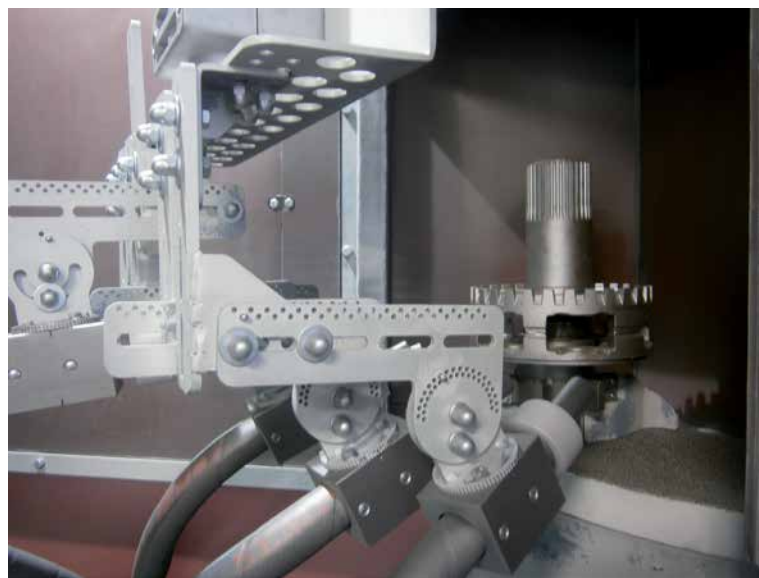
Service & Ersatzteile

Zwei baugleiche Shotpeening-Anlagen für Automobilhersteller

An das Mercedes-Benz Werk in Rastatt haben wir in den letzten Monaten zwei baugleiche vollautomatische Anlagen für das Oberflächenverfestigen von Planetenträgern geliefert und in Betrieb genommen. Die Anlagen bestehen im Wesentlichen jeweils aus einer 1,75 x 1,75 x 2,00 m großen Strahlkabine, einem eingebauten Taktdrehtisch mit sechs Satelliten, einem fünfdüsigen Druckstrahlssystem mit integrierter Abblasfunktion, dem Strahlmitteltransport mit angeschlossener Strahlmittelaufbereitung, einer weiteren, separaten Abblasstation, einer speziellen Nassfilteranlage sowie der Werkstückzu- und abfuhr mittels Roboter.

Automatische Überwachung von Strahlprozessparametern

Die Beladung der einzelnen Werkstückaufnahmen mit den zu strahlenden Werkstücken sowie die Abdeckung dieser mit individuellen Werkstückabdeckungen geschieht mittels eines Handlingroboters. Zuvor werden sowohl das Werkstück als auch dessen Abdeckung mittels Lichtschranken exakt positioniert. Nach der Bestückung taktet der Drehtisch in die Strahlzone und die Schleusen in der Kabinenfront werden automatisch geschlossen. Anschließend startet der Shotpeeningprozess mittels fünf Strahldüsen und einer vertikalen Dü-



Fünf Strahldüsen bearbeiten die Werkstücke unter exakter Einhaltung mehrerer Strahlparameter.

senoszillation. Der obere Bereich des Planetenträgers wird unter exakter Einhaltung und Überprüfung der Strahlparameter wie Strahldruck und Strahlmitteldurchflussmenge mit Stahldrahtkorn gestrahlt.

Nach Ablauf der Strahlzeit stoppt der Strahlprozess und die Werkstücke werden innerhalb des Kabinengehäuses in einem ersten Reinigungsschritt abgeblasen. Mit einer weiteren Taktung des Drehtisches folgt die Bearbeitung weiterer Werkstücke bis schließlich das zuerst gestrahlte Werkstück aus der zweiten Schleuse ausgetaktet wird. Der Handlingroboter entfernt zuerst

die Werkstückabdeckung und dann das Werkstück selbst aus dem Be- und Entladebereich der Anlage. Letzteres wird danach in die separate Abblasstation befördert und erneut gereinigt.

Zum Strahlmitteltransport und der -aufbereitung gehören neben den gewöhnlichen Komponenten wie Becherwerk und Windsichtung ein Trieur und eine Taumelsieb-anlage. Die Siebanlage filtert das sogenannte Ober- und Unterkorn aus dem laufenden Prozess, der im Bypass arbeitende Trieur sondert unroundes Strahlmittel aus.

SLF beliefert großen brasilianischen Stahlbauer Codeme

An Codeme Engenharia S/A aus Brasilien, einen großen Stahlbauer mit einem jährlichen Ausstoß von rund 24.000 t, haben wir einen Freistrahlaum sowie drei Freiflächenlackieranlagen mitsamt verfahrbarem Teleskoprockner geliefert. Der Auftrag reiht sich ein in eine Anzahl weiterer Aufträge, die wir aus der südamerikanischen Stahlbaubranche erhalten haben.

Der Freistrahlaum verfügt über Abmessungen von 20 x 6 x 4 m (L x B x H). In Linie dahinter liegen die drei Freiflächenlackieranlagen, die jeweils eine Größe von

18 x 6 m haben. Die gestrahlten Bauteile können flexibel auf einer der drei Flächen beschichtet werden, während der verfahrbare Teleskoprockner auf einer anderen Lackierfläche den forcierten Trocknungsprozess durchführt. Der Werkstücktransport erfolgt bodengeführt über ein Schienensystem oder über den Hallenkran. Besondere Merkmale des Strahlraumes sind beispielsweise die vollflächige Rückförderung sowie die Umluftführung, die Lackieranlagen sind allesamt mit Wärmerückgewinnungsanlagen ausgestattet.



Die Weitwurfdüsen machen eine Einhausung der Lackierfläche überflüssig.

Neues von unserem Schwesterunternehmen: AGTOS® baut neue Konservierungslinie



Eine AGTOS Rollbahn-Strahlanlage mit nachgeschalteter Lackieranlage und Trockner.

Unlängst hat AGTOS die erste im Kundenauftrag gebaute Konservierungslinie in Betrieb genommen. Damit können Bleche und Profile nach dem Strahlvorgang unmittelbar grundiert und damit vor Witterungseinflüssen geschützt werden. Die Linie wird in verschiedenen Größen angeboten und auf Wunsch mit der erforderlichen Transporttechnik geliefert. Kunden profitieren von der ausgereiften und wirtschaftlichen Strahltechnik der AGTOS Rollbahn-Strahlanlagen. Mittels Sensoren werden Position und Höhe der Werkstücke abgefragt, sodass der Lackierprozess mit den Airless-Hochdruckdüsen automatisch an die Werkstückgeometrie angepasst wird. Ein Nachrockner sorgt für die schnelle Weiterverarbeitung der Werkstücke.

IMPRESSUM

SLF Oberflächentechnik GmbH Werk Greven

Greven Landstr. 22 – 24
D-48268 Greven (OT Reckenfeld)
Tel.: +49(0)2575 97193-0
Fax: +49(0)2575 97193-19
info@slf.eu · www.slf.eu

Werk Mühlau

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



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