

Verehrte Leserin, verehrter Leser,

neue Ideen und Erfindungen sind der Motor einer jeden Volkswirtschaft. Diese Erkenntnis des berühmten Ökonomen und Nobelpreisträgers Robert Solow lässt sich auch auf ein mittelständisches Unternehmen übertragen.

Das ständige Bemühen, die eigenen Produkte weiter zu entwickeln, sie wirtschaftlicher und nachhaltiger zu gestalten, sichert die Zukunft des Unternehmens. Die Verbesserung des Nutzens eines Produktes in den Mittelpunkt der Anstrengungen zu stellen, wird die Aufmerksamkeit verstetigen.

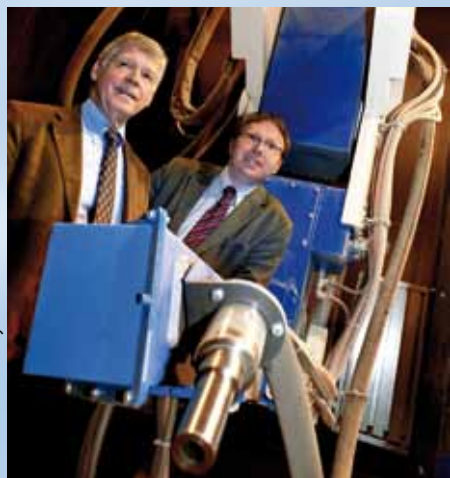
Die Dynamik, die in innovativen Unternehmen herrscht, ist für gute Mitarbeiter attraktiv. Sie bietet Ansporn und mobilisiert Initiativen an diesen Prozessen teilzunehmen.

Auf Basis dieser Unternehmensphilosophie haben wir in den vergangenen Jahren unsere Anlagen weiterentwickelt. Der Erfolg gibt uns Recht. Viele unserer Kunden haben den Nutzen der SLF-Oberflächentechnik erfahren und schätzen gelernt.

Ein Beispiel dafür ist unser Strahlroboter ReCo-Blaster®, der bereits sein Können unter Beweis gestellt hat.

Die von uns entwickelte Dunkelstrahlertechnologie „DARC“ (Dark Radiation Convection) revolutioniert den Einbrennprozess pulverbeschichteter Bauteile. Selbst auf Werkstücken, die unterschiedliche Blechstärken von 3 bis 100 mm aufweisen, wird das Pulver ohne Qualitätseinbußen einwandfrei eingebrannt.

Diese Innovationskraft auch über Generationen hinweg zu erhalten, sie durch Motivation in den Mitarbeitern ständig zu wecken, ist Triebfeder für eine langfristig angelegte, erfolgreiche Unternehmensentwicklung.



Fritz Gaidies und Michael Bahlinghorst

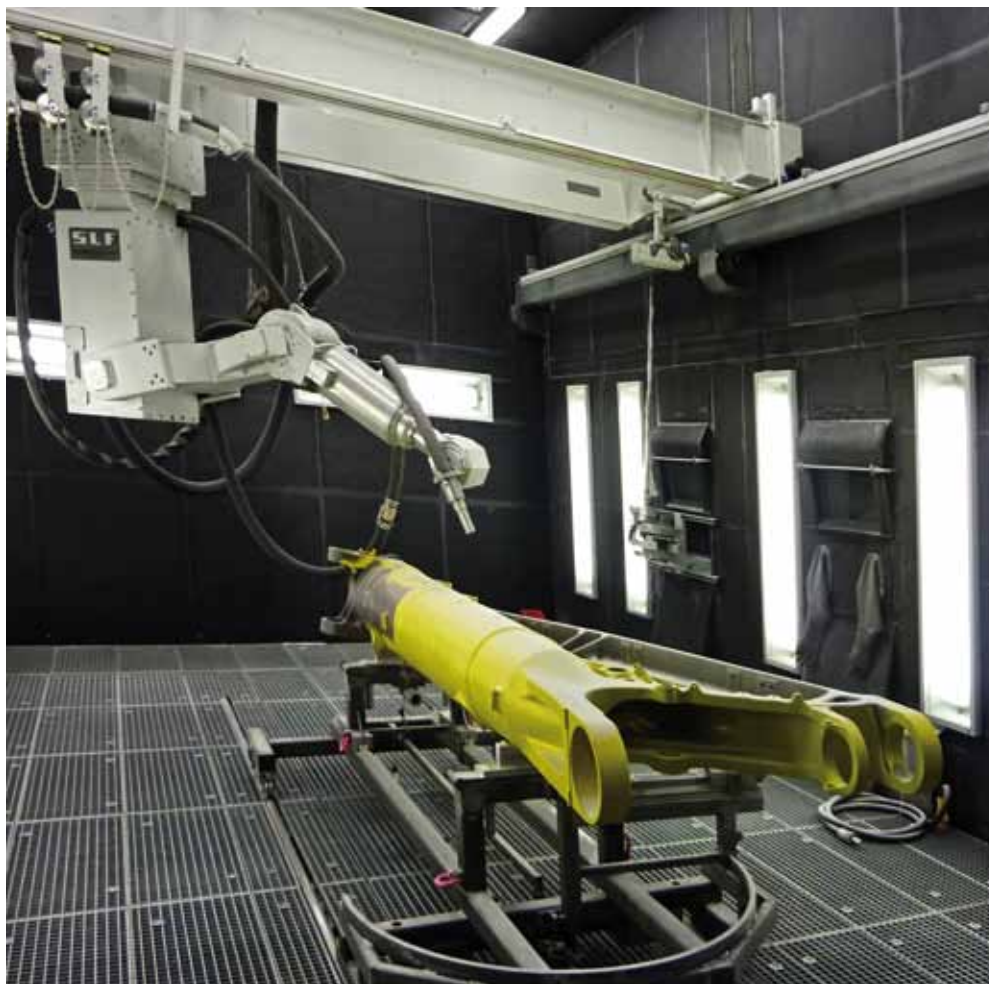
Deshalb haben wir die technische Geschäftsleitung nach dem altersbedingten Ausscheiden von Herrn Vollmer in die Hände unseres seit Jahren leitend im Unternehmen tätigen Michael Bahlinghorst gelegt, der mit Beginn dieses Jahres in den Gesellschafterkreis aufgenommen wurde.

Zusammen mit dem geschäftsführenden Gesellschafter Fritz Gaidies wird er künftig die Geschicke unseres Unternehmens leiten.

Mit besten Grüßen

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

Lufthansa Technik AG und LMB strahlen mit dem neuen ReCo-Blaster®



Freistrahtraum mit Strahlroboter ReCo-Blaster®

Im Zuge eines turnusmäßigen Checks von Verkehrsflugzeugen werden die Fahrwerke einer Rissprüfung unterzogen. Dazu werden sie komplett zerlegt und mittels Strahltechnik von der Farbe befreit.

Bei der **Lufthansa Technik AG** in Hamburg wurde kürzlich für diesen Entlackungsprozess der SLF Strahlroboter ReCo-Blaster® in Betrieb genommen.

In der Vergangenheit wurden die Fahrwerkskomponenten in einer Handstrahlkabine manuell gestrahlt. Hierbei stand der Bediener außerhalb der Kabine und führte die Strahldüse an einer bis zu 2 m langen Lanze durch Eingriffsöffnungen an das Bauteil heran – ein umständlicher und be-

schwerlicher Arbeitsprozess, besonders bei komplexen Werkstücken.

Diese Handstrahlkabine hat nunmehr ausgedient!

Der von uns entwickelte ReCo-Blaster® strahlt jetzt die Werkstücke vollautomatisch! Der Roboter ersetzt nicht nur die beschwerliche Handarbeit, sondern ermöglicht durch den „Teach-In-Modus“ die Reproduzierbarkeit eines einmal eingespeicherten Strahlprozesses. Dadurch ist der ReCo-Blaster® gerade für Serienteile eine wirtschaftlich sinnvolle und lohnende Investition.

Der Einsatz eines Doppelkammer-Druckstrahlgebläses ermöglicht hierbei ein kon-

tinuierliches Strahlen ohne Unterbrechung. Strahl Druck und Strahlmittelfluss werden während des Strahlprozesses automatisch geregelt und überwacht.

Der ReCo-Blaster® strahlt die Außenflächen der Werkstücke mit einer 19 mm großen Strahldüse und den Innenbereich mit einer an den Roboterarm ankoppelbaren bis zu 2,5 m langen Innenstrahl Lanze vollautomatisch.

Insgesamt acht Achsen sorgen für eine optimale Bewegungsfreiheit des Roboters.

Schulter- und Handgelenkantriebe sowie die Versorgungskabel des Roboterarmes wurden zwecks Minimierung des Verschleißes in das Robotergehäuse eingebaut. Die Vertikalachse ist mit doppelten Abdichtungen gegen das Eindringen von Strahlmittel und Staub geschützt.

Die Bedienung des Roboters und das Programmieren der Bauteile erfolgt über zwei Joysticks. Da die Joysticks an einem verfahrbaren Bedienpanel befestigt sind, ist das Programmieren der Roboterbewegungen (ohne Strahlmittel) **innerhalb** des Strahlraumes oder **von außen** über Sichtfenster möglich.

Das Teachen von außen kann auch während des Strahlprozesses erfolgen. Die im Einsatz befindliche Robotersteuerung ermöglicht in Verbindung mit den Joysticks eine sehr einfache Programmierung der Bewegungsabläufe.



Roboterarm

Der Bediener muss hierbei nicht wie bei einer konventionellen Mehrachssteuerung die Verfahrenswege der einzelnen Achsen, sondern nur die Bewegung und Stellung der Strahldüse zum Werkstück steuern.

Ein weiterer ReCo-Blaster® strahlt in Kürze Großkomponenten aus Stahl bei der Firma **Logaer Maschinenbau GmbH** in Leer als optimale Vorbereitung für den anschließenden Lackierprozess.

Unsere Kunden haben mit der Anschaffung dieses Strahlroboters sämtliche Gesichtspunkte der Wirtschaftlichkeit, Ergonomie und Automatisierung in Verbindung mit einem optimalen Arbeitsschutz berücksichtigt und erzielen durch die automatische Überwachung der Strahlparameter eine gleichbleibende, reproduzierbare Strahlqualität.



Außendarstellung eines Freistrahtraums mit Strahlroboter ReCo-Blaster®

DARC®-Technik für schnellstes Einbrennen von Pulverlacken

DARC® – das ist kein Tippfehler, sondern steht für **Dark Radiation Convection**. Hier handelt es sich um eine Neuentwicklung aus unserem Hause, nämlich eine Kombination aus langwelliger IR-Strahlung (Dunkelstrahlen) und Umluft.

Mit dem Einsatz der DARC®-Technologie ergeben sich für den Betreiber entscheidende Vorteile im Vergleich zu einem Umluftofen:

- bis zu 80 % kürzere Werkstückaufheizzeiten, dadurch
- bis zu 75 % Platzeinsparung
- bis zu 15 % Energieeinsparung
- höhere Prozesssicherheit (keine Farbvermischung)

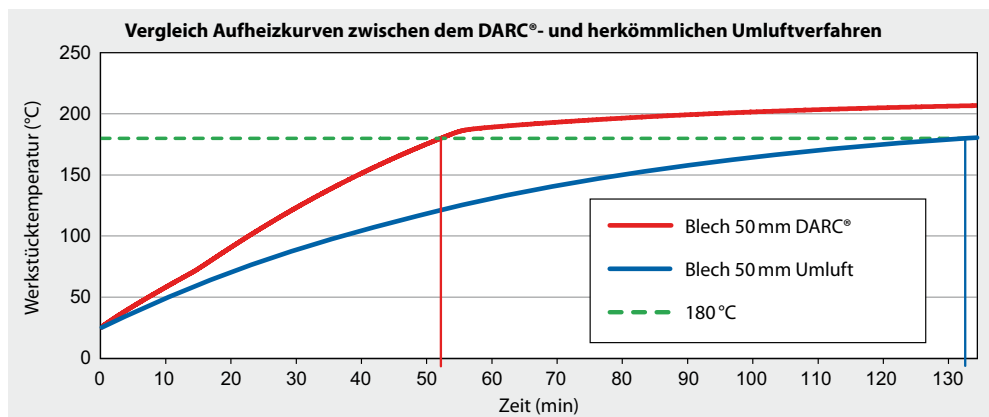
Im DARC®-Einbrennofen wird die Innenwand als Infrarotstrahler genutzt. In den Wänden des Ofens wird Heißgas durch Ventilatoren im Kreislauf über einen Brenner geführt. Eine gleichmäßige Verteilung der Strahlung auf das Bauteil ist gesichert. Erst nach dem Angelieren des Pulvers wird die Konvektion zugeschaltet. Sie strömt entlang der Seitenwände nach unten, trifft am Boden aufeinander und strömt senkrecht nach

oben in den Deckenbereich, wo sie wieder abgesaugt wird. Dabei dienen die Seitenwände und der Boden als Wärmetauscher.

Die gesammelten Erfahrungen zeigten, dass sich die DARC®-Technologie nicht nur zum Einbrennen des Pulvers auf dickwandigen Bauteilen hervorragend eignet, sondern auch besonders für schnelles Einbrennen auf Werkstücken mit unterschiedlichen Wandstärken.

Zum Erreichen der geforderten Objekttemperatur von 180 °C betrug die Aufheizzeit in einem Umluftofen für ein Testbauteil mit unterschiedlichen Wandstärken von 2 bis 50 mm ganze 133 min. Mit der DARC®-Technologie wurde die Aufheizzeit erheblich reduziert und betrug nun nur noch 52 min.

Wirtschaftlich einsetzbar ist die DARC®-Technologie zum Einbrennen von Pulverlacken sowie zum Trocknen von Nass- und KTL-Lacken bei Bauteilen mit Wandstärken ab ca. 20 mm. Dies ist u.a. bei Gussteilen oder Schweißkonstruktionen meistens gegeben. Ein Mix verschiedener Wandstärken von 2 bis 50 mm und mehr stellt jedoch kein Hindernis für den Einsatz der DARC®-Technik dar.



Der Vergleich der Aufheizkurven zeigt den Zeitgewinn beim Einsatz der DARC®-Technik.



Hochwertige Materialien, wartungsfreundliche Anlagenkomponenten und ideal aufeinander abgestimmte Modulbauweise zeichnen die SLF-Wasseraufbereitung aus.

Eine saubere Sache

Im Zuge der Optimierung von Prozessabläufen und zur Steigerung der Qualität der Beschichtungen wurde bei der Maschinenfabrik **MFD Hegenscheidt GmbH & Co. KG** aus Erkelenz eine Reinigungskabine von uns installiert, die für das manuelle Entfetten von Bauteilen mittels Hochdruckreiniger ausgelegt ist. Die Kabine befindet sich in unmittelbarer Nähe zur bereits 2007 von uns gelieferten Lackierkabine.

Herzstück dieser Reinigungsanlage ist die von uns entwickelte Wasseraufbereitung. Das System ist für eine Kreislaufführung des Reinigungsmediums ausgelegt. Dadurch reduziert sich der Verbrauch von Reinigerkonzentrat drastisch. Die Aufbereitungsanlage ist ein auf den Prozess abgestimmtes Modulsys-

tem, welches neben einem Bandfilter zur Vorabscheidung aus einem 3-Kammer-Edelstahlbecken besteht:

- Sedimentationskammer
- Beruhigungskammer
- Vorlagekammer für die Reinigerlösung.

Das isolierte Edelstahlbecken fasst etwa 2,5 m³ Prozesswasser. Eine Niveauregulierung speist automatisch Wasser und Reinigerkonzentrat nach. Mittels elektrischer Heizregister wird das Wasser auf 80 °C gehalten.

Die Reinigungskabine von 5 x 6 x 6 m (L x B x H) ist mit Edelstahl ausgekleidet. Eine Ausleuchtung mit 1.000 Lux und die Be- und Entlüftung mit 80-fachem Luftwechsel stellen wichtige Qualitätskriterien dar.

Weitere Strahlautomaten für ZF

Für den Getriebehersteller **ZF Friedrichshafen AG** haben wir einen neuen Druckstrahl-Taktautomaten für das vollautomatische Strahlen von Planetenträgern für Fahrzeuggetriebe entwickelt und gebaut.

Der Strahlautomat besteht aus den Hauptkomponenten Strahlkabine, Taktdrehtisch, mechanischem Strahlmitteltransport, Druckstrahlssystem und einer umfangreichen Peripherie wie Filter mit Brandmeldeanlage, separater Abblaskabine, Schallschutzkabine, Be- und Entladeroboter und einem Zu- und Abführtransportband.

Mittels 4 Strahldüsen wird zunächst der Bereich zwischen den parallelen Flanschen der Planetenträger gestrahlt, um diese von Zunder und lose anhaftenden Schweißper-

len zu befreien. Die Düsen werden hierbei über eine vertikale Servoachse automatisch verfahren.

Anschließend wird bei einigen Werkstücken mittels zwei senkrecht auf den Schaft gerichteten Düsen die Passverzahnung und bei der Querbohrung des Schaftes die Druckeigenspannung durch Verfestigungsstrahlen (Shot-Peening-Verfahren) erhöht.

Für eine gleichbleibende Strahlqualität werden sämtliche Strahlparameter kontinuierlich geregelt und überwacht.

Nach dem Strahlvorgang greift ein Handlingsroboter die Werkstücke, hält sie zum Befreien von Rest-Strahlmittel in eine separate Abblaskabine und legt sie danach auf das Abführtransportband.



Druckstrahl-Taktdrehtischanlage mit automatischer Be- und Entladung



Injektor-Taktdrehtischstrahlautomat

Zusätzlicher Injektor-Strahlautomat für Synchronringe

Die Steigerungsraten bei der Herstellung von Synchronringen bei ZF erforderte außerdem die Anschaffung eines weiteren Injektor-Strahlautomaten. Aufgrund von positiven Erfahrungen mit einer bereits vor einigen Jahren von uns gelieferten Anlage entschied sich der Getriebehersteller erneut für unsere Strahltechnik.

Es sollte eine baugleiche Anlage angeschafft werden, die ebenfalls in eine automatische Beschichtungslinie integriert wer-

den sollte. Lediglich das bei ZF erweiterte Teilespektrum machte eine Düsenoszillation erforderlich, um unterschiedlich hohe Werkstücke optimal strahlen zu können.

Um eine gleichbleibende Strahlqualität zu erreichen, wurde auch diese Anlage mit einer Strahldruck- und Strahlmittelflussüberwachung ausgestattet.

Einmal mehr hat sich hier gezeigt, dass sich mit einem guten Produkt und gutem Service Kundentreue entwickeln lässt.

Wir bringen Sie in Bewegung

Um großvolumige Werkstücke in Strahlräumen oder Lackierkabinen vollflächig bearbeiten zu können, werden häufig Hubarbeitsbühnen eingesetzt.

Um den in diesen Kabinen herrschenden rauen Betriebsbedingungen Rechnung zu tragen, haben wir hierfür sehr robuste Schwenk- und Scheren-Hubarbeitsbühnen entwickelt.

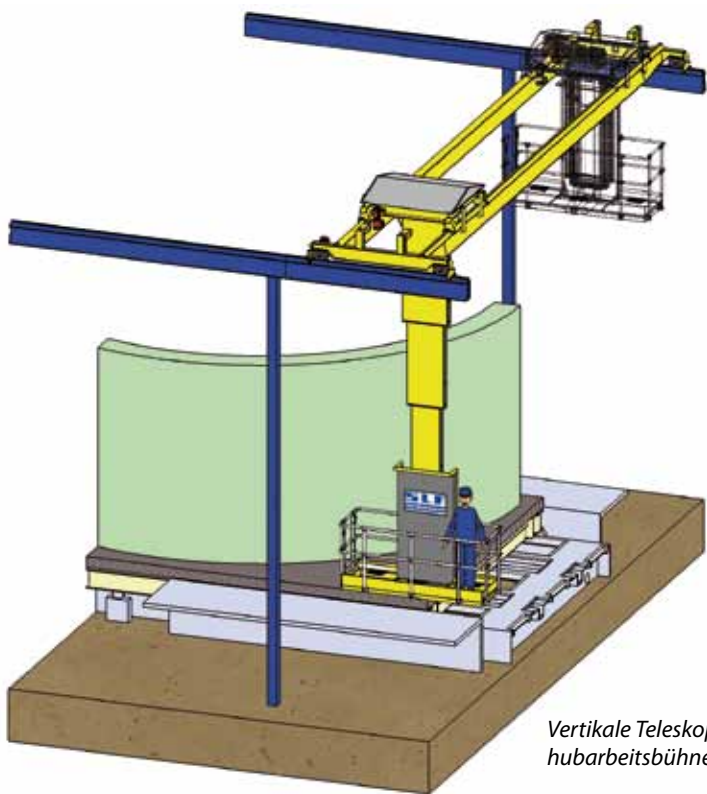
Die Arbeitsbühnen benötigen keine störenden Bodenschienen, sondern werden auf an den Längsseiten der Kabinen installierten Schienen verfahren.

Für den Einsatz in Strahlräumen werden die Hubarbeitsbühnen mit gegen Verschleiß schützendem Gummi verkleidet. Dagegen erhalten die Hubarbeitsbühnen, die in Lackierkabinen zum Einsatz kommen, eine Ex-Schutz-Ausstattung.

Den Trend, immer größere Strahl- und Lackieranlagen zu liefern, haben wir zum Anlass genommen, eine weitere Variante einer Hubarbeitsbühne zu entwickeln. Unsere neue Vertikal-Teleskophubarbeitsbühne bietet ein Höchstmaß an Flexibilität und Ergonomie.

Die obere Fahrachse ähnelt dabei einer Zweiträgerbrückenkrananlage. An dem auf der Kranbrücke verfahrbaren Katzfahrwerk ist eine vertikal ausfahrbare Teleskopmechanik installiert, an deren unterem Ende sich dann der Bühnenkorb befindet.

So lassen sich nicht nur sehr große, sondern auch oben offene Werkstücke (z.B. Container, Waggon) rationell bearbeiten.



Vertikale Teleskophubarbeitsbühne

Ein Schwergewicht baut auf innovative Kabinentechnik

Die Firma **Beckmann Volmer Konstruktionstechnik GmbH** mit Sitz im niedersächsischen Salzbergen, führender Hersteller von Anlagenteilen für die Windkraft- sowie Bahnindustrie, wächst und wächst. Es galt die Produktionskapazitäten, auch bezogen auf die Lackiertechnik, an die dynamische Firmenentwicklung anzupassen.

Bei der Planung der neuen SLF-Lackieranlage standen ein optimaler Materialtransport bei maximaler Flexibilität sowie ein kosteneffizienter Betrieb der Anlage im Vordergrund. Ende 2011 wurden zwei

nebeneinander angeordnete kombinierte Lackier- und Trockenkabinen mit den Abmessungen 16 x 9 x 5,5 m in Betrieb genommen.

Höchste Flexibilität durch Twin-Cabin-Konzept!

Die Beladung der Kabinen kann mit dem Stapler oder bei schwereren Bauteilen bis zu 80 t mit dem Hallenkran erfolgen. Dabei lassen sich das Dach und die Stirnseite der Kabinen komplett zur Seite verfahren, so dass der Hallenkran das Bauteil ungehindert im Lackierbereich frei positionieren kann.

Wechselweise kann somit auf der einen Lackierfläche beschichtet oder getrocknet und auf der anderen Lackierfläche be- und entladen werden. Ein gleichzeitiges Lackieren auf beiden Flächen ist ebenfalls möglich.

Dadurch gewährleistet das an die Produktionsbedingungen optimal angepasste Anlagenkonzept eine hohe Flexibilität bei kürzesten Durchlaufzeiten.



Beschickung der Twin-Cabin mit dem Hallenkran



Gruppenfoto mit Gästen aus Südamerika

Lateinamerika meets SLF

Das war ein großartiger Tag, gespickt mit einigen sehr interessanten Höhepunkten.“ So war der Tenor der fast 200 süd- und mittelamerikanischen Unternehmer, die sich auf den Weg nach Deutschland gemacht hatten, um sich über die SLF-Produkte aus dem Bereich Lackieren und Strahlen zu informieren.

Im Rahmen der ganztägigen Informationsveranstaltung konnten sich die vorwiegend aus dem Stahlbausektor stammenden Unternehmer von den aktuellen Möglichkeiten einer für ihre Zwecke optimalen Anlagenkonzeption überzeugen.

Schon am frühen Morgen machten sich die Gäste in drei Gruppen auf, um das von

uns gelieferte Oberflächenzentrum, bestehend aus Strahl- und Lackieranlagen, bei der Fa. Jöst in Dülmen zu besichtigen. Dabei nutzten die Interessenten jede Gelegenheit, die Erfahrungen des Betreibers im Umgang mit der Anlagentechnik zu erfragen.

Bei der anschließenden Abendveranstaltung konnten sich die Gäste eingehend über unser Produktprogramm sowie spezielle Anlagenkonzepte informieren, bevor der Tag dann mit einem gemeinsamen Abendessen und einem lockeren Zusammensein mit interessanten Gesprächen zu Ende ging.



Freistrahlsraum für Schienenfahrzeuge

Schienenfahrzeugbranche fährt auf SLF ab

Das wir speziell auf die Schienenfahrzeugbranche angepasste Anlagen zum Strahlen, Lackieren und Fördern liefern können, dürfen wir schon seit Jahren bei verschiedenen Firmen aus der Schienenfahrzeugbranche wie Siemens, Bombardier und der Deutschen Bahn unter Beweis stellen.

Unsere Technik wird nun auch weit über die deutschen Grenzen hinaus erfolgreich eingesetzt. In China werden z.B. in verschiedenen Werken Personenschneellzüge in von uns gelieferten und montierten Freistrahlräumen bearbeitet.

Das aktuelle „Highlight“ in diesem Sektor stellt ein Millionen-Auftrag von unserem Kunden **Siemens Österreich AG** in Wien dar. Hier errichten wir derzeit ein

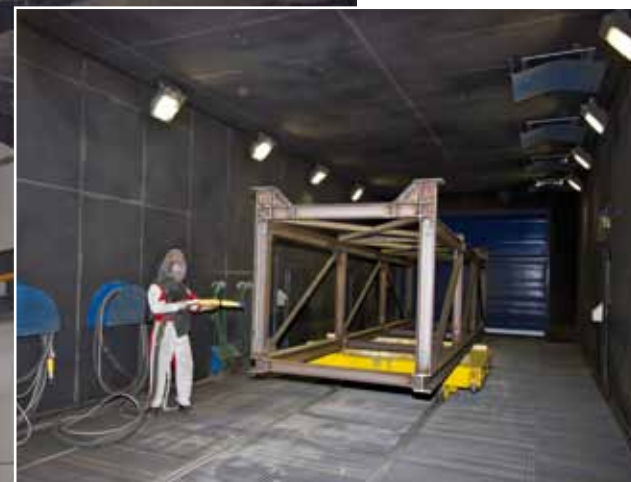
mit einem automatischen Transportsystem ausgerüstetes Oberflächenzentrum, bestehend aus 17 Vorbereitungs-, Lackier- und Trocknungskabinen sowie einem Freistrahlsraum. In einigen dieser Kabinen werden erstmals in Europa Schienenfahrzeuge vollautomatisch mit Robotern beschichtet.

Ein weiterer Großauftrag erreichte uns von der **Deutschen Bahn AG** für das Werk Krefeld. Hier errichten wir als Generalunternehmer eine komplette Beschichtungslinie bestehend aus sieben Bearbeitungsstationen. Die Einhaltung besonderer Bauvorschriften in dem denkmalgeschützten Fabrikgebäude stellt uns dabei vor besondere Herausforderungen.

+ SLF Anwender-Erfahrungsaustausch + + + + +

Im März 2011 hatten wir zu unserem 1. SLF Anwender-Erfahrungsaustausch eingeladen, zu dem zahlreiche Anwender aus unterschiedlichen Unternehmen kamen, um mit uns über die Themen Strahlen, Lackieren und Fördern zu diskutieren.

Wegen der positiven Resonanz sind weitere Erfahrungsaustausch-Veranstaltungen geplant.



Vollberosteter Strahlraum mit Umluftbetrieb für Großkomponenten

Effektivste Nutzung von Freiflächenlackieranlagen: Die Kombination mit einem verfahrbaren Teleskoprockner

SLF + AGTOS: Perfekte Oberflächen für Stahlkonstruktionen

Getreu dem Motto „Strahlen und Lackieren aus einer Hand“ lieferten wir und unsere Schwesterfirma AGTOS an das Stahlbauunternehmen **Schone & Bruns** in Meppen ein Oberflächenzentrum bestehend aus einem Freistrahtraum, einer Rollbahn-Strahlanlage, einer Lackier- und einer Trocknungsanlage.

Manuelles Strahlen effektiv gestaltet

In dem von uns gelieferten Strahlraum können Werkstücke von bis zu 15 m Länge, einem Querschnitt von bis zu 3 x 3 m und einem Stückgewicht von bis zu 24 t bearbeitet werden. Die zu strahlenden Werkstücke können im Freistrahprozess durch 2 Strahler gleichzeitig manuell bearbeitet werden. Das Strahlmittel wird hierbei vollflächig durch einen Lamellenförderboden erfasst.

Eine großzügig dimensionierte Patronenfilteranlage sorgt für optimale Sichtverhältnisse innerhalb des Strahlraumes. Über den installierten Umluftbetrieb kann die Anlage ohne zusätzliche Heizeinrichtung energiesparend betrieben werden.

Automatisch Strahlen im Durchlaufverfahren

Die Rollbahn-Strahlanlage von AGTOS ist für Teile und Konstruktionen bis zu einer Breite von 2,6 m, einer Höhe von 1,4 m und einer Länge von 15 m konzipiert. Um sicher zu stellen, dass nur gestrahlt wird, wenn sich Werkstücke im Strahlbereich befinden, betätigen die Werkstücke eine Schaltschwelle, die vor der Einlaufschleuse angeordnet ist. Die Strahlkammer besteht aus hochverschleißfestem Manganhartstahl und ist mit acht Hochleistungsturbinen mit jeweils 18,5 kW Antriebsleistung ausgestattet. Ihre Anordnung und Neigung stellen sicher, dass alle Werkstücke bei einer Durchlaufgeschwindigkeit von 0,4 bis 1,5 m/min. zuverlässig gereinigt werden. Nach dem Durchlaufen der

Strahlzone gelangen die Werkstücke über die Auslaufschleuse zur Abblas-Vorrichtung, wo sie vom Strahlstaub gereinigt werden. Das Strahlmittel, das hier und in der Strahlkammer aufgefangen wird, wird gereinigt und wieder dem Prozess zugeführt.

Lackieren und Trocknen auf einer Fläche

Für den anschließenden Lackierprozess wurden zwei SLF-Freiflächenlackieranlagen in der Größe von je 15 x 8 m in Kombination mit einem verfahrbaren und teleskopierbaren Trockner installiert.

Gerade für die großvolumigen und schweren Werkstücke bietet diese Anlagenkombination entscheidende Vorteile in Bezug auf eine optimale Flexibilität und Wirtschaftlichkeit.

Die Technik zeichnet sich durch eine in Sektionen eingeteilte Belüftung der Lackierflächen über an der Hallendecke installierte Weitwurfdüsen als besonders energieeffizient aus. Die Schaltung der ein-

zelnen Sektionen erfolgt über das von uns entwickelte Personenerkennungssystem. Zur Optimierung der Energiebilanz der Anlage wurde eine Wärmerückgewinnungsanlage mit über 60% Wirkungsgrad installiert. Eine Energiesparschaltung reduziert die Luftleistung in den Spritzpausen um 50%.

Nach dem Lackieren können die frisch lackierten Werkstücke für den Trocknungsprozess auf der Lackierfläche verbleiben. Hierfür wird der verfahrbare Teleskoprockner über die Werkstücke gefahren. Nach dem Schließen der stirnseitigen Rolltore werden die Bauteile im Umluftbetrieb mit 80°C getrocknet.

Verglichen mit einer herkömmlichen Kabinenlösung ergibt sich durch den Einsatz dieser Technik ein Platzgewinn von ca. 40%.

Ferner gewinnt der Betreiber durch den Entfall von störenden Wänden wesentlich an Flexibilität beim Bauteiltransport, da das Be- und Entladen der Lackierfläche fast ausschließlich über die in der Halle vorhandenen Brückenkrane erfolgen kann.



AGTOS-Rollbahn-Strahlanlage

Produktprogramm

Strahl-/Vorbehandlungsanlagen

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

Lackieranlagen

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

Fördertechnik

- Hubarbeitsbühnen
- Hängbahn-Systeme
- Rollbahn-Systeme
- Schienenwagen

Service & Ersatzteile

IMPRESSUM

SLF Oberflächentechnik GmbH Werk Greven

Grever 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

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