

20 Jahre SLF-Oberflächentechnik

Verehrte Leserin, verehrter Leser,

vor 20 Jahren, im Jahr nach dem Mauerfall in Berlin, entschieden sich die damaligen Gesellschafter der in der Oberflächentechnik tätigen Schlick-Gruppe, im sächsischen Chemnitz eine Niederlassung mit Namen **Schlick Chemnitz Engineering GmbH** zu gründen.

Mit der Errichtung eines Fabrikgebäudes in Mühlau bei Chemnitz wurden die geschäftlichen Aktivitäten um einen noch heute erfolgreich existierenden Korrosionsschutzbetrieb erweitert.

Nach dem Verkauf der Schlick-Gruppe Ende der 90er Jahre, von dem der Chemnitzer Betrieb nicht betroffen war, erfolgte eine Zäsur in unserer Firmenentwicklung. Nicht nur der Firmenname änderte sich in **SLF Oberflächentechnik GmbH (SLF = Strahlen – Lackieren – Fördern)**, sondern auch unser Betätigungsfeld.

Wir entwickelten uns seither zum Hersteller für Druckluftstrahl-, Lackier- und fördertechnische Anlagen. Die im Jahre 2002 gegründete Niederlassung wurde inzwischen Firmensitz und fand mit dem Einzug in das „alte“ Schlick-Stammhaus in Greven-Reckenfeld den Weg zurück zu den Ursprüngen.

Beide Standorte sind die Säulen unserer zukünftigen Entwicklung. Besonders Augenmerk legen wir dabei nicht nur auf kostenoptimierte, energiesparende und umweltbewusste Verfahren, sondern stellen z. B. mit unserem neu entwickelten Strahlroboter auch die Humanisierung der Arbeitsbedingungen in den Mittelpunkt unserer Entwicklungsarbeit.



Die vier Gesellschafter (v. l.): Fritz Gaidies, Horst-Dieter Schlick, Elsbeth Schlick, Heinz-Georg Vollmer

Ein Team von rund 80 qualifizierten und hoch motivierten Mitarbeitern steht heute Ihnen, unseren Kunden, zur Verfügung. Als Spezialist für die Herstellung von Anlagen zur Oberflächenbearbeitung insbesondere großer, voluminöser Bauteile und Fachbetrieb für den Korrosionsschutz, möchten wir Ihnen auch in den kommenden Jahren bei der Umsetzung Ihrer Vorhaben zur Seite stehen.

Unser Dank gilt Ihnen, unseren Kunden, für Ihr Vertrauen und unseren Mitarbeitern für Ihr Engagement während der vergangenen zwei Dekaden.

H. G. Vollmer
Heinz-Georg Vollmer

F. Gaidies
Fritz Gaidies

Kratz- und verschleißfest – so schickt die Wirtgen Group ihre Baumaschinen ins Straßenrennen

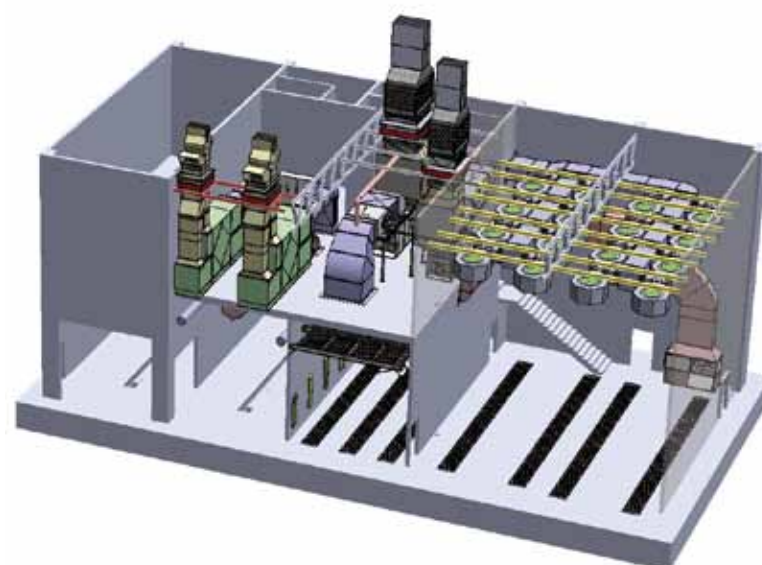


Pulverbeschichtung von Großbauteilen (Wirtgen GmbH)

Die Wirtgen Group ist ein international tätiger Unternehmensverbund der Baumaschinenindustrie mit den traditionsreichen Marken Wirtgen, Vögele, Hamm und Kleemann und findet in uns einen kompetenten Systempartner der Oberflächentechnik.

Bereits 2008 hat uns die **Wirtgen GmbH** mit Sitz im rheinland-pfälzischen Windhagen mit der Projektierung und Lieferung einer umfangreichen Großteilebeschichtungsanlage beauftragt. Der weltweit führende Hersteller von Maschinen für den Straßenbau setzt fortan mit der Pulverbeschichtung von großen Bauteilen neue Maßstäbe in puncto Qualität, Wirtschaftlichkeit und Umweltfreundlichkeit. „Bereits

über 90 Prozent unserer Bauteile werden mittlerweile pulverbeschichtet“, berichtet Johan Kroheck, Leiter der Abteilung Oberflächentechnik. Damit hat der bekannte Hersteller von Straßenfräsen, Gleitschalungsfertigern und Kaltrecyclern den idealen Weg gefunden, Lösemittelemissionen auf ein Minimum zu reduzieren, Fertigungsabläufe zu optimieren und gleichzeitig Kosten zu senken. Dank perfekt aufeinander abgestimmter Lack- und Anlagentechnik bietet die Pulverbeschichtung Wirtgen darüber hinaus entscheidende Vorteile am weltweiten Markt hinsichtlich der Qualität ihrer Produkte. Schließlich gewinnt der Korrosionsschutz im harten Arbeitseinsatz der Baumaschinen an besonderem Wert.



Wasch- und Lackierhallen – Fertigstellung im August 2010 (Joseph Vögele AG)

Ein weiterer Innovationsträger seiner Branche und jüngstes Mitglied der Wirtgen Group ist das Traditionsunternehmen **Kleemann GmbH** in Göppingen. Auch hier waren wir im Jahr 2009 für die Ausstattung mit hochmodernen Vorbehandlungs- und Beschichtungsanlagen im neu errichteten Werk verantwortlich. Die Komponenten der mobilen Brecher und Siebanlagen aus dem Hause Kleemann werden mit SLF-Anlagen vorbehandelt und lackiert bzw. pulverbeschichtet. Das Anlagenkonzept ähnelt dem im Windhagener Wirtgen Werk.

So besteht das Oberflächenzentrum aus einer Hochdruckreinigungsanlage, einer kombinierten Spritz- und Trockenkabine für Nasslacke, einem Lacktrockner und einem Pulvereinbrennofen. Bewegt werden die bis zu 30 Tonnen schweren und großvolumigen Bauteile über ein integriertes Fördersystem. Dadurch wird ein Höchstmaß an Flexibilität der einzelnen Arbeitsbereiche und der Gesamtanlage erreicht.



Waschkabine (Kleemann GmbH)

Ergänzend bietet die Wirtgen Group ihren Kunden aus der Bauwirtschaft neben den Marken Wirtgen und Kleemann auch ein breites Produktspektrum von Straßenfertigern an. Die **Joseph Vögele AG** ist der Spezialist, wenn es um Maschinen für den Asphaltbau auf Straßen und Verkehrsflächen geht. Noch in diesem Jahr wird die Produktionsstätte von Mannheim in ein komplett neues Werk in Ludwigshafen umziehen.

Wir werden hier die Finish- und Reparaturbereiche mit Lackieranlagen ausstatten. Dazu gehören unter anderem Lackier- und Wasshallen für komplette Straßenfertigern und Lackierkabinen für das große, angegliederte Reparaturwerk.

Modernes Oberflächenzentrum für Großbauteile in Polen

Im neu errichteten Werk **SEVERT Polska** in Gorlice fertigt das Unternehmen Großbauteile mit bis zu 20 t Gewicht für die internationale Baumaschinenindustrie.

Für diesen Standort haben wir die Oberflächenbehandlungsanlagen geliefert:

- eine Hochdruckreinigungsanlage mit teleskopierbarer Kabine,
- einen Freistrahraum,
- zwei Freiflächenlackieranlagen sowie
- zwei Teleskoprocknungstunnel.

In allen Fällen erfolgt die Beschickung der Kabine mit dem vorhandenen Brückenkran.

Nach der wässrigen Vorbehandlung, bei der anhaftende Fette und Öle entfernt werden, erfolgt eine Nachbehandlung der Bauteile in einem Freistrahraum. Das Strahlraumgehäuse misst 10 x 6 x 5 m (L x B x H).

Der Strahlmitteltransport erfolgt vollflächig über einen Längs- und Querlamellenförderer. Die Lüftung des Freistrahraumes wird über eine Patronenfilteranlage mit Sekundärfil-



Freistrahraum mit vollflächiger Strahlmittelrückförderung

ter energiesparend über eine Umluftrohrleitung betrieben.

Die Beschichtung der Bauteile erfolgt auf zwei Freiflächenlackierplätzen mit einer Fläche von je 15 x 6 m (L x B), die sowohl einzeln als auch gemeinsam betrieben werden können. Da der Lackierprozess in der freien Halle erfolgt, ist eine optimale Beschichtung der Bauteile mit dem Hallenkran möglich. Allein dieser Umstand bringt bereits eine Kostenersparnis von bis zu 30%.

Nach dem Lackieren wird ein Teleskoprockner über die Bauteile gefahren und trocknet diese bei 60°C. Die Parklänge des eingefahrenen Teleskoprockners beträgt lediglich ca. 5 m. Die Installation der Teleskopkabinen spart gegenüber fest installierten Kabinen ca. 45% an Produktionsfläche.

Eine steife Brise

Eine steife Brise bläst bei der **Salzgitter Maschinenbau AG (SMAG)** durch den Trockner und trocknet den Wasserlack mit dem die dort hergestellten Seilzuggreifer beschichtet werden, in kürzester Zeit einwandfrei aus.

In einem neuen SLF Freistrahraum (8 x 4,5 x 4 m) mit einer vollflächigen, wartungsarmen Strahlmittelrückförderung, werden die kompletten Greifer für eine optimale Lackhaftung gestrahlt. Über eine neu entwickelte Windsichtung wird sichergestellt, dass stets die durch das Strahlen entstehenden Feinkornteile aus dem kontinuierlichen Strahlmittelkreislauf entfernt werden, damit eine möglichst gleichbleibende Strahlmittelkörnung und die Strahlqualität auf hohem Niveau erhalten bleibt.

Gezwungen durch die 31. BImSchV stellte SMAG seine Oberflächenbeschichtung von lösemittelhaltigen Lacken auf wasserbasierende Lacke um. Dieses führte in der konventionellen Anlagentechnik zu massiven Qualitäts- und Durchsatzproblemen. Die Trocknungszeiten betragen bis zu drei Tagen, ohne dass der Lack vollständig ausgehärtet war.

Wir konnten den Kunden durch mehrere Referenzanlagen vom System der sogenannten „Kältetrocknung“, dem



Großraum-Kältetrockner

Trocknen mit entwässerter Umluft, überzeugen und wurden mit der Realisierung beauftragt.

Durch den Einsatz des dann von uns installierten Kältetrockners reduzierte sich die **Trocknungszeit von 72 Stunden bei Raumtemperatur auf 4 Stunden**, bei völliger Trocknung des Lackes.

Vorteile der Kältetrocknung:

- **Energiekosteneinsparung der Umlufttrocknung gegenüber der Kältetrocknung bei einem Verhältnis 5 : 1 bis 10 : 1 möglich.**
- **Wesentliche Steigerung der Produktion und hohe Prozesssicherheit.**

Hohe Flexibilität in Brigachtal

Das im badenwürttembergischen Brigachtal ansässige Unternehmen **Stahlbau Münch GmbH** hat in die Zukunft investiert. Die stetig steigenden Qualitätsanforderungen aus dem Markt machten die Investition einer neuen Lackieranlage notwendig. Dabei legte der

Geschäftsführer, Herr Stefan Münch, in der Planungsphase besonderen Wert auf eine optimale Integration der Lackieranlage in den Materialfluss.

Freiflächenlackieranlage gewährleistet hohen Flexibilitätsgrad

Schnell war der Auftraggeber von dem von uns vorgestellten Anlagenkonzept überzeugt. Dabei handelt es sich um eine Freiflächenlackieranlage mit Weitwurfdüsenteknik mit den Abmessungen 31 x 7,5m (L x B). Das Lackieranlagenkonzept ermöglicht den Transport der meist großen Stahlkonstruktionen für den Industrie- und Hallenbau sowie für den Brückenbau mit dem vorhandenen Hallenkran bis auf die Lackierfläche. Da die Lackieranlage ohne räumliche Umbauten, also ganz ohne begrenzende Wände auskommt, können auch übergroße Werkstücke flexibel bewegt und sicher beschichtet werden.

Betriebskosten um 40 % gesenkt

Aufgrund der sektional betriebenen Zu- und Abluftführung sowie eines gut durchdachten Reinigungskonzeptes konnten die Betriebskosten um mehr als 40% gesenkt werden. Die Lackieranlage ist im April 2010 in Betrieb gegangen und wurde an Firma Münch übergeben.



Freiflächenlackieranlage für großen Stahlbau



Lackierlinie bei F.X. Meiller in München

Traditionsunternehmen bekennt Farbe

Das 1850 gegründete Familienunternehmen **F.X. MEILLER GmbH & Co KG** ist Hersteller von Kippfahrzeugen, Abroll- und Absetzkippern sowie innovativen Hydrauliksystemen.

Im Zuge der Restrukturierung der Fertigung am Stammsitz in München wurde in ein völlig neues Oberflächenzentrum investiert. Es umfasst drei 70 m lange Lackierlinien, bestehend aus jeweils

- einer Vorbereitungskabine,
- einer Grundierkabine,
- einer Lackierkabine sowie
- einem Trockner.

Zwei Bearbeitungslinien sind mit einem Bodenfördersystem ausgestattet, so dass die mittels Transportwagen verfahrbaren Kippfahrzeuge oder auch Hilfsrahmen, automatisch getaktet, durch die Anlage geführt werden. Die dritte Linie ermöglicht das Beschichten von selbstfahrenden Fahrzeugen.

Einsparung der Ventilatorleistung um mehr als 30 %

In den Vorgesprächen hat der Kunde die Vorteile einer sektionalen Arbeitsweise im Lackierprozess erkannt. Dadurch, dass

in den Grundierkabinen und auch in den Lackierkabinen nur in dem Arbeitsbereich die Zuluft über Filterdeckensegmente in die Kabine geblasen wird, in dem aktuell der Lackierer lackiert, konnten wir die installierte Ventilatorleistung um mehr als 30% senken, was bedeutet, dass auch die laufenden Betriebskosten entsprechend reduziert wurden. Die Sektionssteuerung erfolgt dabei automatisch über ein von uns entwickeltes Personenerkennungssystem.

Effizientes Trockenabscheidesystem

Als Farbabscheidesystem haben wir eine zweistufige Trockenabscheidung installiert. Aufgrund deren Art und Anordnung konnte die Standzeit der Filter gegenüber herkömmlichen Abscheidesystemen um ein Mehrfaches erhöht werden. Neben der hohen Wartungsfreundlichkeit besticht das Abscheidesystem mit seinem sehr guten Wirkungsgrad.

Das schlüssige Konzept, verbunden mit weiteren innovativen Detaillösungen hat die Firma F.X. Meiller überzeugt.

SIAG Elsewedy Towers S.A.E. – Stahlrohrturmfertigung in Ägypten

Die **SIAG Schaaf Industrie AG** investiert zusammen mit dem Joint Venture Partner **Elsewedy** für ihre Standorterweiterung in Ägypten in eine neue Fertigungslinie zur Produktion von Windkrafttürmen.

Einen wesentlichen Baustein zur Produktions- und Qualitätssicherung der Stahlrohrturmfertigung stellen die von uns gelieferten Oberflächenanlagen bestehend aus einem großen Freistrahraum sowie zwei kombinierten Lackier- und Trockenkabinen dar. In den Kabinen mit den Abmessungen $38 \times 7 \times 6,5$ m (L x B x H) werden Turmsegmente von bis zu 5 m Durchmesser und 35 m Länge mit einem Gewicht von bis zu 80 t gestrahlt, grundiert, decklackiert und getrocknet.

In dem Strahlraum können bis zu 3 Werker gleichzeitig Strahlarbeiten ausführen, um die erforderlichen Turmdurchsatzmengen zu gewährleisten. Nach dem Strahlen eines kompletten Rohrsegmentes wird das Strahlmittel in eine am Ende des Strahlraumes angeordnete Querförderrinne geschoben und anschließend automatisch aufbereitet. Um einen ausreichend großen Strahlmittelvorrat zu haben, wurde ein 60 t Strahlmittelsilo installiert.

Im Anschluss an den Strahlprozess gelangen die Turmsegmente in die Lackieranlagen, in denen sie entsprechend den je-



Freistrahraum für Windkrafttürme

weiligen Kundenanforderungen von innen und außen grundiert, deckbeschichtet und anschließend mit erwärmter Umluft getrocknet werden.

Optimierung der Betriebskosten ein wichtiger Faktor

Da sich die Fa. SIAG in der Windkraftindustrie einem internationalen Wettbewerb stellen muss, wurde neben dem hohen Qualitätsanspruch auch ein extremes Augenmerk auf eine betriebskostenreduzierte Anlagenlösung gelegt. Hier haben

wir SIAG mit der sektionalen Zu- und Abluftführung überzeugen können. Im konkreten Fall ist eine Reduzierung von über 55 Prozent gegenüber einem herkömmlichen Anlagensystem gelungen.

Reagieren auf den Markt

Der Ausbau des Oberflächenzentrums zur Produktionserweiterung um einen zusätzlichen Freistrahraum sowie einer kombinierten Lackier- und Trocknungsanlage ist bereits entschieden und befindet sich zurzeit bei uns in der Ausführung.

+ SLF weltweit ++

Über unsere neu hinzugewonnenen Vertretungen in China und in Brasilien haben wir einen chinesischen Schienenfahrzeughersteller und den größten Stahlbau-Lieferanten Südamerikas mit unserer innovativen Technik überzeugt. Die Strahl- bzw. Lackieranlagen sind bereits ausgeliefert und werden in Kürze durch unser Montageteam aufgebaut.

+++ Neues Oberflächenzentrum bei der Deutschen Bahn + + + + +

Die DB-Fahrzeuginstandhaltung GmbH hat uns beauftragt, für das neue Oberflächenzentrum im Werk Neumünster einen Freistrahraum und zwei Kombinierte Spritz- und Trocknungskabinen für Drehgestellrahmen von Reisezugwagen zu liefern. Die Inbetriebnahme wird planmäßig im Frühjahr 2011 erfolgen.

3-fache Kosteneinsparung

Um die Beschichtung von Großbauteilen von Windkraftanlagen, wie Naben, Rotoren und Statoren bis 30 t Gewicht raumsparend und effizient ausführen zu können, investierte die **Logaer Maschinenbau GmbH (LMB)** mit Sitz in Leer/Ostfriesland in neue Beschichtungsanlagen.

Das von uns gelieferte Oberflächenzentrum besteht aus zwei Spritzkabinen mit je einer Hubeinrichtung, einem Regaltrockner und einem Förderer. Über den bodengleichen Plattenbandförderer werden die Großbaukomponenten von der Fertigung den zwei Spritzkabinen zugeführt, hydraulisch um ca. 2 m angehoben, um diese dann nicht nur von oben, sondern auch von unten bequem lackieren zu können.

Mit dem Plattenbandförderer werden die Großkomponenten dem Regaltrockner mit jeweils vier Stellplätzen links und rechts vollautomatisch zugeführt und in Regalen abgelegt. Durch diese Trocknerkonzeption mit einer Grundfläche von 12×17 m und einer Höhe von 14 m wird gegenüber einer herkömmlichen Trocknungskabine mit acht Stellplätzen ca. 35% Produktionsfläche eingespart, die der Fertigung jetzt nutzbringend zur Verfügung steht. Dieser Regaltrockner dient gleichzeitig als Zwischenlager.

Die Spritzkabinen wurden mit unserem bewährten zweistufigen Farbabscheidesystem bestehend aus Prallabscheidern mit den so genannten Overspray-Collectoren und den nachgeschalteten Filterkassetten ausgerüstet. Dieses System bietet dem Betreiber äußerst lange Wartungsintervalle, die gegenüber der herkömmlichen Technik – Filtermatte unter dem Gitterrost – Einsparungspotenziale von 60 bis 80% gewähren.

Mit diesem **raumsparenden, wartungsarmen, energiesparenden** und kostenreduzierenden Konzeption der Anlagentechnik ist LMB bestens für die Zukunft gerüstet.

Mit diesem **raumsparenden, wartungsarmen, energiesparenden** und kostenreduzierenden Konzeption der Anlagentechnik ist LMB bestens für die Zukunft gerüstet.



Massive Bauteile können mit dem Hallenkran direkt im Lackierbereich positioniert werden.

Energiesparende Lackieranlage für die Werftindustrie

Im April 2010 nahm die **Rostocker Korrosionsschutz GmbH**, die neue, von uns gelieferte Freiflächenlackieranlage in Betrieb. Die komplette Grundfläche der 24×12 m großen Lackierhalle wird für die Lackierung von Großkomponenten und Stahlbaukonstruktionen verwendet.

Eine Herausforderung für Lohnbeschichter

Massive Gussteile, Bleche, Profile, Konstruktionsbaugruppen, filigrane Einzelteile – das Spektrum der zu lackierenden Teile ist für den Lohnbeschichter sehr breit gefächert. Hinzu kommen ständig wechselnde Losgrößen und Anforderungen hinsichtlich des zu applizierenden Beschichtungssystems.

32 neu entwickelte SLF-„Doppelstrom“-Weitwurfdüsen kommen zum Einsatz, um die erwärmte Zuluft nach dem Verdrängungsprinzip auch aus ca.

9 m Höhe vom Hallendach aus bis in die Arbeitsebene und den Wirkungskreis der Bodenabsaugung zu „schieben“. Die neuen Weitwurfdüsen wurden mittels Computersimulationen konzipiert und praktisch erprobt. Die neue Ausführung zielt darauf ab, die Luft zwar mit dem hohen notwendigen Impuls, aber dennoch turbulenzarm einzubringen und so die Schadstoffe sicher abzuführen.

Die **sektionale Schaltung** der Zu- und Abluft in wechselnde Arbeitsbereiche erlaubt eine Reduzierung der erforderlichen Luftleistung und bewirkt somit eine enorme Energieeinsparung. Diese Schaltung erfolgt automatisch über eine Personenerkennungsanlage.

Die energiesparende und wartungsarme Ausführung der Anlagentechnik waren für den Kunden entscheidend, sich für unser Konzept zu entschließen.



Spritzkabine mit Rotor

+++ Neue SLF Vertriebsbüros in Hessen und Österreich +++

Seit kurzem sind wir durch die Unterstützung von Herrn Dipl.-Ing. Martin Albrecht und Herrn Ing. Alfons Griessler auch verstärkt im Raum Hessen bzw. auf dem österreichischen Markt vertreten. Unsere Vertriebsingenieure in Ihrer Nähe stehen Ihnen gerne zur Verfügung! **Fordern Sie uns!**

+ 24-Std.-Service-Hotline +++ +

Sie benötigen Ersatzteile? Ihre Anlage muss dringend gewartet oder repariert werden? Ab sofort erreichen Sie uns – rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche – über unsere neue **24-Std.-Service-Hotline** unter **+49 2575 97193-88!**

Produktprogramm

Druckluft-Strahlanlagen

- Freistrahlräume
- Druck- und Injektorstrahlkabinen
- Druck- und Injektorstrahlautomaten
- Service & Ersatzteile

Lackieranlagen

- Nasslackieranlagen
- Pulverlackieranlagen
- Freiflächenlackieranlagen mit Weitwurfdüsenteknik

Schwerlast-Fördertechnik

- Hängebahn-Systeme
- Rollbahn-Systeme
- Schienenwagen mit Hubpalette

Hubarbeitsbühnen

- Mobile Bühnen
- Seitenwand-Bühnen
- 3-Achsen-Teleskop-Bühnen

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



Neu entwickelter SLF Strahlroboter „ReCo-Blaster“

Hochleistungsfähiger Strahlroboter für Großkomponenten

Um Werkstücke wie zum Beispiel Eisenbahnwaggons, Krane, Brückenkonstruktionen und Komponenten von Windkraftanlagen effektiv und schnell strahlen zu können, haben wir den neuartigen Strahlroboter **ReCo-Blaster** entwickelt. Dieser besteht aus einem komplett motorisch angetriebenen 8-Achsen-Manipulator und einer ebenfalls verfahrbaren Bedienerkabine. Der Arbeitsplatz wird jetzt human und sicher.

Das manuelle Strahlen innerhalb eines Freistrahlaumes ist normalerweise eine anstrengende und kraftraubende Tätigkeit für das Personal. Hinzu kommt, dass das gleichzeitige Strahlen mit mehreren Werkern innerhalb eines Strahlraumes die Unfallgefahr durch gegenseitiges Anstrahlen erheblich erhöht. Der beim Strahlprozess anfallende Staub erschwert die Arbeit für den Werker im Strahlraum zusätzlich.

Der von uns neu entwickelte Strahlroboter ermöglicht einen automatisierten Prozess, der Strahlarbeiten erheblich erleichtert, bessere Oberflächenergebnisse und eine höhere Flächenleistung erzielt. Außerdem wird die Arbeitssicherheit erhöht.

Dieser neue Strahlroboter ist in einem bei uns im Werk Greven neu installierten Strahlraum integriert und steht jederzeit für Versuchszwecke an kundenseitigen Werkstücken zur Verfügung.

Er ist komplett motorisch angetrieben und kann in Verbindung mit einem installierten Doppelkammer-Druckstrahlgebläse kontinuierlich ohne Unterbrechung strahlen. Durch die Möglichkeit eines kontinuierlichen Strahlens in Verbindung mit einem sehr großen Düsendurchmesser wird die Strahlleistung (Strahlfläche/Stunde) auf einen 4 bis 5-fachen Wert erhöht.

Das Betreiben des Roboters ist auf zweifache Weise möglich:

- Der Bediener, der sich in einer geschützten mitfahrenden Kabine befindet, steuert den Roboter über 2 Joysticks, wenn z. B. unterschiedliche Einzelteile gestrahlt werden.
- Wiederkehrende Bauteile können durch Aufrufen des entsprechenden Strahlprogrammes automatisch durch den Strahlroboter gestrahlt werden, ohne dass sich der Bediener in der mitfahrenden Kabine befindet. Die Strahlprogramme können mittels Teach-In-Verfahren hinterlegt werden. Dieses kann auch über ein separates Handbediengerät erfolgen.

Eine optimale Sicht zum Strahlroboter wird durch die Bedienerkabine, die relativ zum Strahlroboter bewegt werden kann, gewährleistet. Die Frontscheibe der Bedienerkabine ist mit einem motorisch aufrollbaren effektiven Verschleißschutz versehen. Zur Optimierung der Arbeitsbedingungen ist bei Bedarf zusätzlich eine Kühlung mit Zuluft möglich.

Neues von unserem Schwesterwerk AGTOS®: Großstrahlanlage für Turmkrane

Das Unternehmen **Wilbert Turmkrane GmbH**, in 55444 Waldlaubersheim, vermietet und produziert auch Laufkratz- sowie Wippkrane für Großbaustellen. In neuen Hallen entstand eine Oberflächenbehandlung, in der große Teile von Turmkranen bearbeitet werden können. Dabei sichert eine Hängebahn-Strahlanlage vom SLF-Schwesterbetrieb AGTOS maßgeblich die hohe Qualität der Oberfläche.

Ein bauseitiges Hängebahnsystem transportiert die Werkstücke durch die Strahlanlage. 16 Hochleistungsturbinen strahlen sie sauber. Der Maschineneinlauf ist als Freistrah- und Abreinigungsraum ausgeführt. Hier kann man die Werkstücke mit einer Freistrahleinrichtung nachstrahlen. Das Strahlmittel lässt sich kontinuierlich nutzen und wird dazu im Umlauf gehalten und gereinigt.

Die integrierten 16 Hochleistungsturbinen mit je 18,5 kW Antriebsleistung sind mit leicht auswechselbaren Wurfschaufeln ausgerüstet. Der Kunde profitiert neben



AGTOS-Durchlauf-Hängebahnstrahlanlage (3,5 x 2,5 x 32 m)

der Flexibilität der Anlage auch vom wirtschaftlichen Betrieb durch geringen Verschleiß und kurze Wartezeiten.

Weitere Informationen zu AGTOS finden Sie unter www.agtos.de

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