

ОТ РЕДАКЦИИ

Дорогие читатели, дорогие клиенты!

Свершилось! Это библейское изречение у нас означает не конец, а, наоборот, новое начало.

После примерно двух лет строительства мы завершили второй этап, т.е. возведение офисного здания, и к концу прошлого года переехали в новое здание нашего завода в г. Эмсдеттен.

Старые помещения в г. Гревен-Рекенфельд не представляли нам возможность дальнейшего развития в будущем, в том числе и в пространственном отношении. Поэтому мы решили построить совсем новый завод, состоящий из производственного цеха площадью 3.000 м² и функционально связанного с ним трёхэтажного офисного здания. Приобретённый нами земельный участок площадью примерно 20.000 м², расположенный в промышленной зоне г. Эмсдеттен, обеспечивает достаточно места для дальнейшего развития предприятия.

Следуя принципу «Кто останавливается, тот ржавеет», мы постоянно развиваемся. Таким образом, в прошлом году мы переработали не только печатный материал нашей фирмы, но и нашу интернет-страницу. На нашем веб-сайте мы выделили много места нашему новому логотипу. Не изменяя типичный синий цвет компании «SLF», мы, с одной стороны, изменили форму логотипа и, с другой стороны, ввиду нашей ориентации на международный рынок, актуализировали в языковом отношении рекламный девиз «Smart Surface Solutions».

Что играло для нас важную роль? Интернационализация, динамичность, большая узнаваемость марки и компетентность для поиска усовершенствованных решений в области дробеструйной обработки, окраски и транспортировки обрабатываемых деталей.

Наша команда с радостью ожидает успешное будущее с Вами, нашими заказчиками, здесь в нашей новой резиденции в г. Эмсдеттен.

С наилучшими пожеланиями,

F. Gaidis M. Balogh

Фритц Гайдис Михаэль Балингхорст



Фритц Гайдис, Михаэль Балингхорст и Кристиан Гайдис во время передачи ключа

Переехали – но не изменились!



Новый главный офис компании SLF в городе Эмсдеттен

Так же, как мы реализуем проекты для наших заказчиков, при строительстве нашего нового завода с точки зрения архитектуры мы также ориентировались на открытость и доступность. Большие стеклянные элементы, наполненные светом помещения и чёткие линии составляют характерную особенность конструкции нового завода, который находится всего в 2-х километра по прямой линии от старого завода в г. Гревен-Рекенфельд.

Фасад офисного здания из клинкерного кирпича намеренно отражает близость к вестфальской архитектуре.

«При поиске новой резиденции мы не только учитывали нашу историю, но и постарались сохранить для сотрудников короткую дорогу до работы. Кроме того, существующая возможность расширения и хорошая транспортная привязка к автобану А1 стали важными решающими факторами» сказал Фритц Гайдис.

«Поэтому мы выбрали близлежащий город Эмсдеттен», добавил Михаэль Балингхорст. Оба руководителя согласны, что «выбор ориентированного на предпринимателей города Эмсдеттен в качестве нового местонахождения фирмы был правильным решением.»

«Для нас было важно создать открытые помещения, которые способствуют работе в команде», подчеркнул наш коммерческий руководитель, Кристиан Гайдис. «Отделы размещены в просторных офисах. Для проведения переговоров в небольшом кру-

гу имеются несколько специальных комнат для переговоров». Кроме того, в зоне приёма посетителей есть помещения для переговоров, предназначенные для встречи с заказчиками, проведения внутреорганизационных переговоров со многими участниками, проведения обучений и семинаров. Техническое оснащение и функциональность этих помещений ориентированы на наши потребности.

Очищенные роботом детали для башни ветросиловых установок

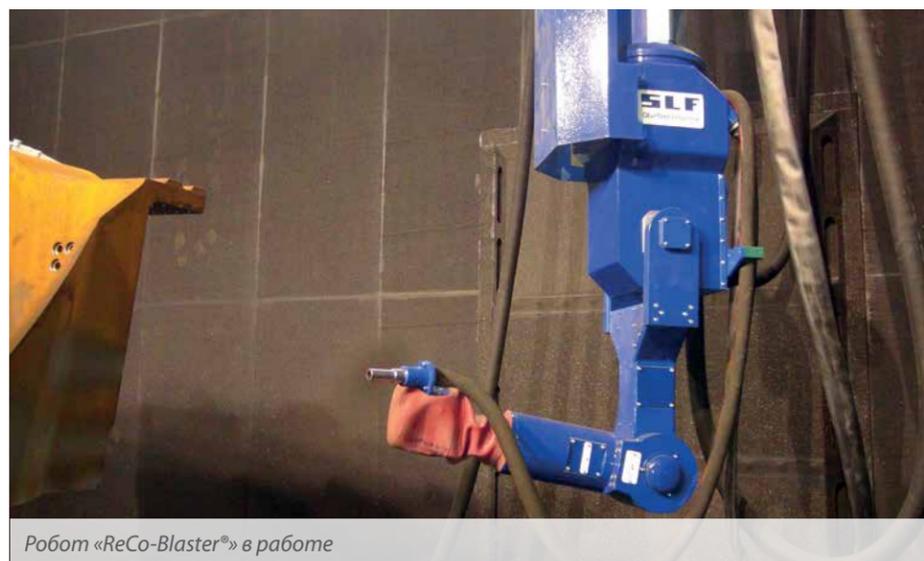
Независимо от того, предназначены ли они для суши или для шельфовой зоны, требования к качеству поверхностей компонентов для ветросиловых установок соответствуют самому высокому стандарту. Чтобы соответствовать этим требованиям, мы поставили компании «Глобал Кастингс» (Global Castings A/S) в Дании роботизированную дробеструйную установку.

Наш заказчик специализируется в области серийного производства окончательно обработанных корпусов машины для размещения генераторного оборудования в ветросиловых установках.

Для того, чтобы гарантировать постоянную и качественную обработку поверхностей литых корпусов, наш заказчик рассчитывал на дробеструйную камеру со встроенным в неё разработанным нашей компанией дробеструйным роботом.

Преимущества применения робота «ReCo-Blaster»:

- Дробеструйный процесс не требует больших физических усилий
- Преимущества дробеструйного процесса с программным управлением, особенно в случае обработки серийных деталей
- Создание равномерной шероховатой поверхности и воспроизводимые результаты
- «Прочная адгезия краски – это основная предпосылка для оптимальной защиты от коррозии.», объясняет Штефан Трёнер, инженер-конструктор, который с самого начала несёт основную ответственность за «ReCo-Blaster».
- Почти четырёхкратное повышение производительности обработки по сравнению с ручным дробеструйным процессом
- Сокращение текущих производственных затрат



Робот «ReCo-Blaster» в работе



Штефан Трёнер, инженер-конструктор робота

Движения робота для каждой обрабатываемой детали программируются в автономном режиме и сохраняются в памяти. По сравнению с неавтономным программированием эксплуатационная готовность дробеструйной установки увеличивается при программировании процесса обработки деталей в автономном режиме. Робот, имеющий восемь осей, благодаря своей высокой мобильности, может также обрабатывать детали со сложными геометрическими характеристиками.

Само собой разумеется, что дробеструйная камера имеет автоматическую систему подачи дробы по всей площади, соответствующую систему подготовки дробы и необходимую фильтровальную установку.

«Во время переговоров с заказчиком центральное место всегда занимали эргономические вопросы организации рабочего места и связанная с этим безопасность работы», добавил Арнольд Флотманн, руководитель отдела продаж дробеструйного оборудования.

Про рельсы для рельсовых транспортных средств

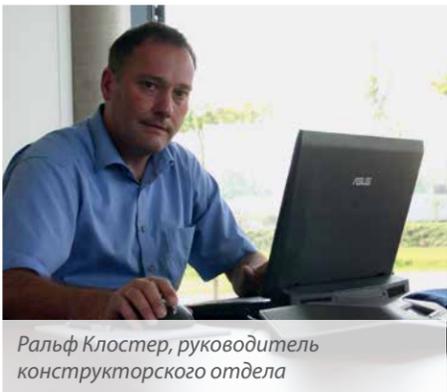
Компания «Бомбардье Транспортейшн» (Bombardier Transportation) относится к ведущим мировым производителям рельсовых транспортных средств. В качестве части инвестиции, которые Бомбардье вложил в новый производственный цех в г. Вроцлав, открывшийся в 2016 году, **SLF** поставил новый **центр по обработке поверхностей**.

На площади около 12.000 м² необходимо было построить **семь камер для обработки поверхностей** по последнему слову окрасочной техники. Для перемещения окрашиваемых шасси пассажирских поездов в отдельные камеры заказчик решил использовать поперечный трансбордер с ручным и полуавтоматическим управлением, расположенный по центру между камерами.

«Вся установка идеально вписывается в существующий технологический про-

цесс и благодаря коротким расстояниям обеспечивает быстрый производственный процесс», объясняет Ральф Клостер, руководитель конструкторского отдела.

В **подготовительных камерах** до восьми рабочих одновременно наносят шпаклёвку, и благодаря отдельным откидным площадкам, установленным на стене, они всегда находятся в идеальном рабочем положении. При последующем проведении шлифовальных работ ламинарная подача приточного воздуха через специальные вентиляционные сопла, расположенные на потолке, обеспечивает постоянный безопасный режим работы персонала, вследствие чего отпадает необходимость ношения респиратора.



Ральф Клостер, руководитель конструкторского отдела

Центр по обработке поверхностей Бомбардье



«Для обработки верхних частей вагона рабочие могут использовать некоторые настенные подъёмные рабочие площадки», добавляет Ральф Клостер. **Секционная вентиляция** экономит энергию, так как система управляется сенсором и работает только там, где находится рабочий.

«Особенностью установки является оцифровка рабочих процессов», говорит Андре Фельхнер, руководитель отдела продаж окрасочного оборудования. «Благодаря тщательно продуманной визуализации рабочие всегда имеют возможность следить за рабочими процессами за пультом управления и, при необходимости, реагировать.» Это обеспечивает короткое время реакции и бесперебойный ход работы.

После шлифования вагоны перемещаются в одну из **комбинированных окрасочно-сушильных камер**, почти вся площадь которых по эргономичным причинам занята ямой, так что нижние части вагонов, которые попадают в камеру на повышенной платформе, легко доступны.

Транспорт машин за границу «по маслу»



Закрытая и открытая камера распыления



Фирма «Windmüller & Hölscher», ведущий производитель на мировом рынке в сегменте гибких упаковок (экструзия, печать и переработка), продает свои установки во всем мире. Сложность при транспортировке установок заключается в защите их поверхности.

Для обеспечения защиты от коррозии, в частности в случае морских перевозок, поверхности обрабатывались адгезивным маслом. Напыление проводилось на открытой площадке внутри цеха, что приводило к образованию неприятных запахов во всем цехе.

«Как ответственный работодатель, мы хотим защитить наш персонал от воздействия неприятного запаха и находимся в поисках практичного решения». Данную информацию получил инженер отдела продаж компании «**SLF**» Норберт Кюстерс. Единственным эффективным

решением было строительство закрытой камеры. В связи с ограниченным пространством в цехе Норберт Кюстерс вместе с инженером-конструктором Штефани Штегеманн разработали **телескопическую камеру для распыления**.

Петер Цвифка, руководитель экспедиторского отдела компании «W&H», остался очень доволен после ввода установки в эксплуатацию. Во время распыления рабочие в камере хорошо защищены благодаря современному вытяжному оборудованию с функцией сепарации, а также средствам индивидуальной защиты. В то же время те, кто работает вне камеры, больше не подвержены воздействию запахов.

Мы опросили нашего заказчика.

Петер Цвифка, который уже много лет работает руководителем экспедиторского отдела «W&H», нашёл время, чтобы ответить на наши вопросы. Собеседование проводил Герхард Нойфельд, один из учеников нашей фирмы.

Г-н Цвифка, чем особенным, на Ваш взгляд, отличается компания «W&H»?

«Хотя количество персонала нашей компании во всем мире составляет примерно 2700 сотрудников, у нас по-прежнему царит семейная и коллегальная атмосфера. Наш менеджмент обращает внимание на развитие персонала, особенно учеников, и активно использует «неформальный подход».

Г-н Цвифка, зачем, на Ваш взгляд, компании «W&H» была нужна данная установка?

«Неприятный запах от адгезивного масла ощущался во всем цехе. Хотя это никогда не причиняло вред здоровью, но ситуация для сотрудников всё-таки не была идеальной. Поскольку особое значение компания «W&H» придает защите сотрудников, мы поняли, что необходимо принимать меры.»

Почему Вы выбрали SLF?

«Мы уже давно знаем компанию «**SLF Oberflächentechnik**» из г. Эмсдеттен, с этим именем у нас ассоциируются предыдущие удачно реализованные проекты. Другим важным аспектом являлось соседство наших предприятий.»



Герхард Нойфельд, SLF и Петер Цвифка, W&H (слева направо)

Говоря о выполнении проекта – каково было Ваше личное впечатление о сотрудничестве с командой «SLF»?

«Сотрудничество было очень приятным и профессиональным. Независимо от того, какой отдел был вовлечен, г-жа Штегеманн и её коллеги всегда следили за проектом и контролировали всё.»

Что изменилось с тех пор, как камера была введена в эксплуатацию?

«С первого дня проблема неприятных запахов исчезла. Сотрудники сразу приняли новую установку и наслаждаются свежим воздухом в цехе.»

«Данное интервью является частью выпускной работы ученика Герхарда Нойфельда. Мы благодарим Вас, господин Цвифка, за то, что Вы потратили свое время на это интервью и желаем Вам всего хорошего!»

Во время рабочего процесса камера может выдвигаться на длину до 7,10 м, в то время, как в исходном положении она имеет длину 2,90 м. Благодаря телескопическому механизму, с помощью крана можно позиционировать маши-

ны, которые весят тонны, с предельной точностью. Затем камера перемещается из её исходного положения и позиционируется над обрабатываемой деталью, после чего можно начинать процесс распыления.

Удачный подход!

Компания «СМС груп ГмБХ» (SMS group GmbH) с местонахождением в г. Дюссельдорф, Германия, является известным производителем в том числе металлургических установок для оснащения металлургических и прокатных заводов.

В состав работающего на международном уровне предприятия входит компания «Дума Бандцинк ГмБХ» в г. Мён-

хенгладбах, Германия, которая является лидером в области нанесения цинковых или алюминиевых покрытий на листовую сталь.

Для транспортировки и обработки стальных полос, которые в большинстве случаев находятся в бухтах, во время процесса нанесения покрытия нужны покрытые стальные валки с высокой износостойкостью.

До нанесения покрытия стальные валки подвергаются дробеструйной обработке с целью придания им шероховатости, необходимой для получения адгезивной поверхности. Наша компания получила заказ на поставку необходимой для этого дробеструйной установки.

Первая поставленная в Китай для компании «СМС» дробеструйная установка для валков сразу заслужила одобрение и мы, следуя принципу «Никогда не изменяйте действующую систему», поставили группе компаний «СМС» три подобно выполненные дробеструйные установки для обработки валков.

Поставленные **дробеструйные камеры** были рассчитаны для валков длиной до 6,5 м, диаметром до 1,6 м и весом до 6 т, и в качестве дробы использовался корунд.

Детали поднимаются с помощью предоставленного заказчиком крана через



Дробеструйная установка для валков на заводе в г.Мёнхенгладбах

откидную крышку с пневмоприводом и подаются на поворотное устройство с приводом от двигателя, которое регулируется в зависимости от длины каждой обрабатываемой детали.

Во время дробеструйного процесса дробеструйные сопла по линейной направляющей перемещаются вдоль вращающегося валка. Так как вместимость **напорного резервуара** составляет 500 литров, каждый валок обрабатывается за одну технологическую операцию. После их дробеструйной обработки происходит автоматический обдув деталей.

«Для получения различных степеней глубины шероховатости на валках, дробеструйная установка рассчитана на применение дробы различной величины», объяснил инженер-конструктор Томас Гердеманн.

Система подачи дробы, состоящая из двух продольных и одного поперечного пластинчатого конвейера, обеспечивает захват использованной дробы по всей площади и её последующую подачу в систему подготовки дробы с целью её очистки.



Руководитель отдела продаж Арнольд Флотманн (слева) и конструктор Томас Гердеманн

Шасси с дробеструйной обработкой обеспечивает хорошую основу

Австрийская компания Шварцмюллер, расположенная в г. Фрайнберг, является одним из крупнейших европейских поставщиков комплексных решений в области грузовой техники. Компания поручила нам поставку установок для обработки поверхностей шасси грузовых автомобилей.

«С целью проведения оптимальной обработки поверхностей различных шасси мы изготовили **дробеструйную камеру** и камеру для последующего **цинкования распылением**, которые рассчитаны на обрабатываемые детали, имеющие размеры 14 x 3 x 1,2 м (Д x Ш x В) и вес до 5 тонн», объяснил руководитель проекта Ральф Радемакер.

Обрабатываемые детали на рельсовой транспортной тележке перемещаются через торцевые рулонные ворота в дробеструйную камеру. Напольный пластинчатый конвейер собирает отработанный абразив по всей площади. Потом абразив направляется через ковшовый элеватор в **систему подготовки дробы**, затем в силос дробы и, наконец, в абразивоструйное устройство, откуда попадает обратно

в рабочий процесс. С помощью фильтровальной установки вентиляционная система внутри камеры обеспечивает ясное видение и, таким образом, способствует процессу гуманизации рабочих условий.

После дробеструйной обработки обрабатываемые детали транспортируются в следующую камеру, где с целью защиты от коррозии происходит их ручное оцинкование с помощью устройства пламенного напыления. Возникающая при этом цинковая пыль направляется через вытяжные отбойные стены из камеры и очищается в патронной фильтровальной установке. Из **камеры для цинкования распылением** оцинкованные детали перемещаются через установленные на продольной стороне ворота шириной 15 м в смежный производственный цех.

«Для предотвращения образования в камере взрывоопасной смеси под воздействием цинковой пыли к потоку отводимого воздуха автоматически добавляется вспомогательное средство («precoating agent»», добавил Альфонс Грисслер, инженер-специалист по продаже.

Сталь из Чили с компанией SLF



Окрасочная установка открытого типа

Как один из крупнейших заводов металлоконструкций в Чили, компания «Петрисио Индустриал» занимает сильную позицию на рынке Южной Америки. Все большее значение получают требования к надежной защите стальных компонентов от коррозии. Именно по этой причине фирма «Петрисио» решила инвестировать в строительство центра по обработке поверхностей в виде комплексного решения от «SLF», чтобы получить целый комплект оборудования от одного производителя.

Заказанное **дробеструйное оборудование** включает в себя две дробеструйные камеры размером 24 x 8 x 7 м и одну меньшую размером 12 x 4,5 x 4 м (Д x Ш x В), причем последняя оборудована для применения двух различных видов дробы.

Благодаря цинкованию методом распыления в специальной камере, которую также поставила компания **SLF**, заказчик может защищать детали от коррозии методом оцинкования.

Нанесение жидкого лакокрасочного материала происходит на двух окрасочных площадках размером 36 x 6 x 8 м. Расположенные в области потолка сопла направленного действия обеспечивают поглощение вредных веществ и незагрязненную рабочую атмосферу. Благодаря секционному включению вентиляционной системы, подача воздуха работает только в соответствующей рабочей зоне маляра, что обеспечивает экономию энергии и тем самым производственных затрат.

Вредные вещества безопасно отводятся через находящуюся в вытяжном кана-

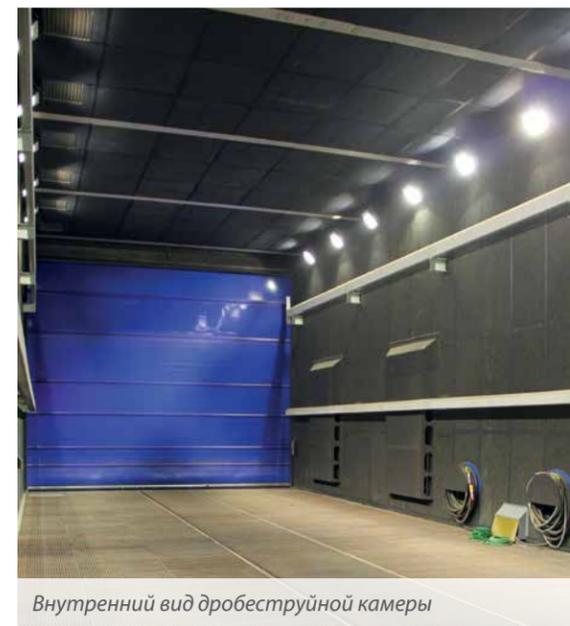
ле двухступенчатую систему сепарации.

Большие **окрасочные установки открытого типа** оснащены перемещаемой и телескопируемой сушильной камерой. Так как сушильные камеры состоят из трех сегментов, они перемещаются от исходной позиции по рельсам на расстояние от 5 до 12 м над окрашенными деталями. По трем станциям подключения подводится подогретый воздух.

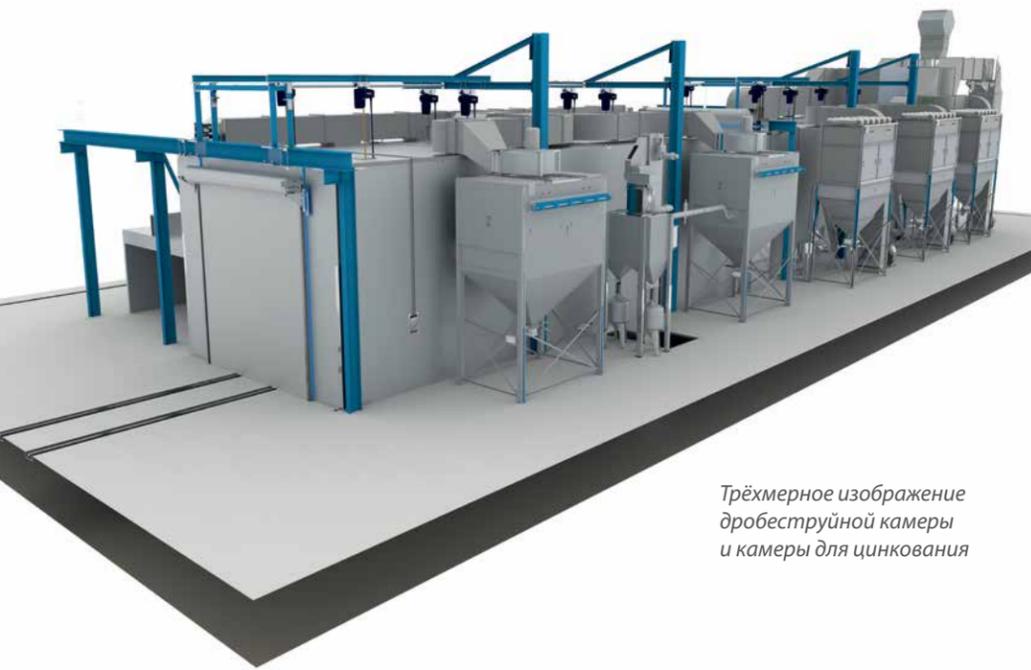
В отличие от закрытых окрасочных камер, установки открытого типа, в частности в совокупности с такими сушильными камерами, предоставляют возможность быстро и гибко наносить покрытие на поверхности, потому что с помощью цехового крана обрабатываемые детали могут транспортироваться непосредственно на окрасочную площадку.

Подвесная транспортная система, оснащенная двумя подъемно-опускными станциями, осуществляет транспортировку обрабатываемых деталей в центре обработки поверхностей.

«Тесное сотрудничество с заказчиком определяет особый характер этого проекта. Кроме того, в связи с местными условиями – Чили находится в сейсмоактивной зоне – к оборудованию предъявлялись абсолютно новые требования», вспоминает Андре Фельхнер, руководитель отдела продаж окрасочных установок.



Внутренний вид дробеструйной камеры



Трёхмерное изображение дробеструйной камеры и камеры для цинкования

@ КРАТКИЕ НОВОСТИ

Собрание специалистов по порошковым покрытиям в Дрездене:

На своем стенде, а также во время общего заседания мы представили кругу заинтересованных специалистов преимущества разработанной нами технологии «DARC®».
@ www.slf.eu



Симпозиум по защите от коррозии

Мы охотно приняли приглашение на участие в нынешнем симпозиуме по защите от коррозии для того, чтобы дать возможность ознакомления с современными и перспективными клиентоориентированными решениями в области окрасочных установок.
@ www.slf.eu

EPS – Конференция по технике нанесения порошковых покрытий

На своем стенде мы представили информацию о применении наших установок для нанесения порошковых покрытий, а также, конечно, о наших инновационных печах «DARC®».
@ www.slf.eu

Гости из Южной Америки

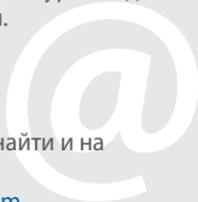
В этом году наш головной офис в г. Эмсеттен посетила группа, состоящая из примерно 120 гостей из Южной Америки. Мы показали им наше административное здание и производственный цех, где они получили информацию о производимых нами установках.
@ www.slf.eu

Отправляемся на другой конец света!

Впервые наша команда собирается установить оборудование в Новой Зеландии. Подробнее об этом читайте в следующем номере журнала для наших покупателей.
@ www.slf.eu

Facebook

Теперь нас можно найти и на Facebook.
@ www.facebook.com



Спектр нашего оборудования:

- Дробеструйное оборудование и установки предварительной обработки
- Окрасочные установки
- Конвейерная техника
- Сервис и запасные части

Дополнительную информацию Вы сможете найти на нашем сайте www.slf.eu.

Контакты:
SLF Oberflächentechnik GmbH
Завод Emsdetten
Gutenbergstraße 10 | 48282 Emsdetten
Германия
Тел.: +49 2572 1537-0 | Факс: -169
info@slf.eu · www.slf.eu

Завод Mühlau
Waldstr. 8 | 09241 Mühlau
Германия
Тел.: +49 3722 6071-0 | Факс: -20
post@slf.eu · www.slf.eu



С удовольствием ещё раз SLF!

Компания «Клееманн» входит в состав Группы компаний «Виртген Груп», международного объединения компаний, работающего в области строительной техники, и является производителем дробильно-сортировочных установок для промышленности по обработке естественного строительного камня и переработке отходов.

Увеличение объёма заказов привело к расширению производительности окрасочных установок на заводе в г. Гёппинген. Планировалось оснащение существующего цеха двумя дополнительными окрасочными установками открытого типа. Такие установки позволяют наносить покрытия на открытой площади, без ограничительных стен, в связи с чем работа становится очень гибкой в отношении транспортировки обрабатываемых деталей.

Компания «Клееманн» уже хорошо знает фирму **SLF**. Несколько лет тому назад мы уже оборудовали цех проведения окончательной отделки в Гёппингене.

Наряду с двумя окрасочными установками открытого типа мы установили камеру очистки под высоким давлением с установкой водоподготовки, две комбинированные окрасочно-сушильные камеры, пригодные к нанесению жидких

Новый цех для проведения окончательной отделки компании «Клееманн»



и порошковых ЛКМ, а также сушильную камеру для лакокрасочных покрытий.

«Заказчик был в полной мере доволен нашим оборудованием и поэтому решил повторно инвестировать в нашу продукцию», радостно сообщает Стефани Стегеманн, инженер-конструктор по этому заказу.

Мы с самого начала включили последние развития в области окрасочного оборудования и опыт нашего заказчика в планирование проекта. Таким образом, новые окрасочные установки открытого типа позволяют более быструю и простую очистку отбойных сепараторов, которые в виде U-образных профилей покрывают напольные каналы. Благодаря объединению в модульную систему,

состоящую из 7 профилей, в совокупности с закрепленным на крюке крана магнитным грузоподъемным устройством, время очистки значительно сокращается. В связи с ограждением площади удалось сократить уровень шума до <75 дБ (А).

«Мы поставили нашему заказчику дубликат двух окрасочных установок открытого типа, имеющихся у него уже много лет, но этот дубликат был усовершенствован в соответствии с актуальным уровнем развития компании **SLF**», говорит инженер отдела продаж Норберт Кюстерс во время передачи установки заказчику.

Копировать продукцию возможно, копировать хорошее сервисное обслуживание – нет!

Первую установку продаёт отдел продаж, вторую – отдел послепродажного обслуживания», так объясняет свою философию Дитер Пельстер, руководитель отдела сервисного обслуживания. Но что за этим кроется?

«Мы поставили себе целью построить

отношения с клиентами, которые не заканчиваются после приёма поставленного оборудования, а продолжают на протяжении всего срока эксплуатации оборудования. Мы хотим убедить Вас в правильности принятого Вами решения купить наше оборудование, повысить Вашу удовлетворенность и, таким образом, обеспечить продолжительные деловые отношения», – с гордостью рассказывает Дитер Пельстер, оглядываясь назад на развитие послепродажного обслуживания.

Для достижения этой цели мы предлагаем нашим заказчикам следующие услуги:

- **Круглосуточная линия оперативной поддержки**
 - **Удалённое обслуживание установок**
 - **Посещение Вашего предприятия квалифицированным персоналом для проведения сервисного обслуживания**
 - **Очень быстрое снабжение запасными частями**
 - **Ремонт и модернизация оборудования**
- Закрывая договор на проведение технического обслуживания, Вы получаете от нас максимальную надёжность технически и экономически безукоризненно работающего оборудования.

Наша цель – сохранить экономичность Вашей инвестиции в оборудование и максимально увеличить эффективность. Для этого в Вашем распоряжении находится команда опытных сервисных специалистов.



Команда отдела послепродажного обслуживания

Новости нашей партнёрской компании:

Рентабельная дробеструйная очистка деталей массового производства

Тенденция производить филигранные детали продолжается. Экономия материала и новые способы производства вызывают необходимость всё бережнее обрабатывать детали. Данное развитие касается также и дробеструйной техники. Поэтому компания «AGTOS» разработала новую серию барабанных дробеструйных установок, в частности для дробеструйной обработки деталей массового производства. Наряду с профессиональной технологией они нацелены на бережную обработку изделий.

Большое разнообразие деталей

Дробеструйная обработка деталей массового производства может иметь разные цели. Двумя наиболее распространёнными являются очистка и упрочнение. Всегда важно, чтобы все детали обрабатывались одним и тем же способом и с одинаковой интенсивностью. Часто необходимо доказать это техническими данными. **AGTOS** имеет опыт в воспроизводимой и идентичной обработке деталей массового производства. Размер обрабатываемых деталей варьируется от нескольких миллиметров до небольших узлов.

Принцип работы

Автоматический погрузчик партиями заполняет наши барабанные дробеструйные машины. Для этого барабан находится в позиции загрузки. После его заполнения барабан поворачивается в позицию для дробеструйной обработки. Высокопроизводительная турбина компании **AGTOS** забрасывает абразивный материал во вращающийся барабан.

Благодаря тщательному перемешиванию все обрабатываемые детали подвергаются равномерной обработке. После струйного процесса детали осторожно наклонно барабана попадают в исходные ёмкости либо по транспортному жёлобу перемещаются дальше.

Возможное объединение в линию

В то время как детали массового производства партиями обрабатываются в барабанной дробеструйной машине, объединение нескольких машин в одну линию дает возможность создать непре-



рывное производство. Таким образом, благодаря использованию дополнительного оборудования, наряду с повышением производительности сокращается непроизводительное время и время простоя, например, в связи с техническим обслуживанием.