



AGTOS®

Report

Aktuelle Berichte zur Oberflächentechnik
Ausgabe Oktober 2014

AGTOS Werk Konin erweitert



Moderne Büros und eine verdoppelte Hallenfläche weist das erweiterte **AGTOS**-Werk in Konin auf.

Aufgrund des kontinuierlichen Wachstums in Deutschland und Polen wurde die Produktionsfläche nahezu verdoppelt und ein repräsentatives Bürogebäude ersetzt den bisherigen Anbau. Kürzlich wurde die knapp 2.700 m² große Halle zur Nutzung überge-

ben und auch das Bürogebäude wurde eingerichtet und bezogen.

Für die Investition in das polnische Werk gab es mehrere Gründe. Einerseits war es die gestiegene Zahl der gebauten Maschinen und Anlagen. Zunehmend verlassen große Schleu-

derrad-Strahlmaschinen das Werk. Der Bedarf an Fertigungs- und Bereitstellungsfläche stieg daher deutlich. Zudem fehlte im polnischen Werk der Platz für Vorführmaschinen, um Kunden die Technik zu demonstrieren und Strahlversuche durchzuführen.

Zusätzlich wurden auch angemessene Büro- und Besprechungsräume gebaut. „Unser Werk in Konin hat mit dieser Investition ein komplett neues Gesicht bekommen“ so Geschäftsführer Antonius Heitmann. „Die Resonanz bei Mitarbeitern und Kunden ist sehr positiv.“

AGTOS baut neue Konservierungslinie

Unlangst hat **AGTOS** die erste im Kundenauftrag gebaute Konservierungslinie in Betrieb genommen. Damit können Bleche und Profile nach dem Strahlvorgang gleich 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. Im Anschluss an das Strahlen findet der Lackiervorgang statt. Mittels Sensoren werden Position und Höhe der Werkstücke abgefragt, so dass der Lackierprozess mit den Airless-Hochdruckdüsen automatisch an die Werkstückgeometrie angepasst wird. Ein Nachrockner sorgt für die schnelle Weiterverarbeitung der Werkstücke.



Eine **AGTOS** Rollbahn-Strahlanlage mit nachgeschalteter Lackieranlage und Trockner

EDITORIAL

Die vierte Ausgabe des **AGTOS**-Report zeigt interessante Strahlösungen, die in Zusammenarbeit mit unseren Kunden entstanden sind. Neben der Automatisierung werden Wirtschaftlichkeit und Energieeffizienz der Maschinen und Anlagen stets wichtiger. Wir hoffen, Ihnen mit diesen Beispielen Anregungen für Ihre Strahlaufgaben geben zu können. Gern informieren wir Sie detailliert über unsere Möglichkeiten.

Besuchen Sie unsere stets aktualisierte Website unter www.agtos.de

Ihr **AGTOS** Team

Große Werkstücke automatisch strahlen

Aufgabe:

Vorbehandlung von Komponenten für Windkraftanlagen und anderen großen Stahlwerkstücken vor der Beschichtung.

Lösung:

LMB hat aufgrund der stetig wachsenden Aktivitäten im Bereich der Fertigung von Wind-

kraftanlagenkomponenten und anderer, immer größer werdender Werkstücke in einen neuen SLF-Strahlraum mitsamt einem Strahlroboter „ReCo-Blaster“ investiert. Die vor Ort gefertigten Teile können im 18 x 8,5 x 7 m großen Strahlraum wahlweise automatisch und/oder von Hand gestrahlt werden.



(Klein-)Serienteile mit dem „ReCo-Blaster“ vollautomatisch und hocheffizient strahlen



Rahmen mit Aluminium-Bauteilen vor der **AGTOS** Durchlaufhängebahn-Strahlanlage

Strahlen von Aluminium-Schmiederohlingen

Aufgabe:

Rissprüfung von Aluminiumbauteilen aus dem Automobilbereich.

Lösung:

Die Firma Vohtec nutzt zur Erkennung von Unregelmäßigkeiten bei Aluminium-Gesenkschmiedeteilen das Verfahren der 100-prozentigen Farbeindringungsprüfung. Dafür

müssen die Werkstücke entsprechend vorbereitet werden. Durch das Strahlen auf der **AGTOS** Durchlaufhängebahn-Strahlanlage werden Verunreinigungen aus dem Schmiedeprozess, wie Zunder, kleine Grate oder Verschmutzungen, aber auch Reste des Gesenksprühmittels sowie weitere mögliche Beläge entfernt.

Strahlen und Lackieren von Profilen und Konstruktionen aus einer Hand



Rollbahn-Strahlanlage für Bleche, Profile und Konstruktionen

Aufgabe:

Ausstattung von Europas modernstem Oberflächenzentrum.

Lösung:

Die Beschichtung von Konstruktionen wurde zum Engpass in der Produktion der Firma Schone & Bruns. Darum arbeitete das Unternehmen mit einem Planungsbüro ein passendes Konzept für ein Oberflächenzentrum aus. Es besteht aus einem Freistrahraum (SLF), einer Rollbahn-Strahlanlage Typ RT 26-16 (**AGTOS**) sowie zwei Freiflächenlackieranlagen mit verfahrbarem

und teleskopierbarem Trockner (SLF). Auf diese Weise können große Profile und Schweißkonstruktionen bis 1.500 mm Höhe automatisch gestrahlt und danach beschichtet werden. Somit kann die Firma Schone & Bruns wirtschaftlich produzieren und ihre starke Marktposition weiter ausbauen.

Wussten Sie, dass...

...**AGTOS** in beiden Werken (Emsdetten und Konin) mittlerweile über 150 festangestellte Mitarbeiter beschäftigt?



Verbindungen für Gitterroste und Treppenstrahlen

Aufgabe:
Vollautomatische Oberflächenveredelung.

Lösung:
Die Aufgabenstellung des Kunden Thielco lautet: Der Prozess muss eine einwandfreie Qualität hervorbringen, ohne manuell eingreifen zu müssen. Dafür wurde zusammen mit der Firma WMV Apparatebau

ein Konzept entwickelt, um die Teile vollautomatisch durch den Prozess zu führen. Die Werkstücke werden manuell auf speziell entwickelte Gestelle geladen. Anschließend übernehmen Rollgänge, Transportwagen und Greifer das Handling. Nach dem Entölen und Waschen werden die Teile gestrahlt und anschließend beschichtet – ohne, dass ein Werker eingreifen muss. Die Vorteile für den Kunden liegen klar auf der Hand: Prozesssicherheit, optimales Zeitmanagement und eine einwandfreie Qualität sprechen für sich.

Werkstückträger mit Teilen nach dem Strahlprozess

Strahlen von Gusswerkstücken

Aufgabe:
Armaturen im Chargenbetrieb optimal bearbeiten.

Lösung:
Die Firma ORAS ist einer der wichtigsten Hersteller von Armaturen aus unterschiedlichen Werkstoffen. Unter anderem produziert man Hebelmischer, Thermostate, elektronische Armaturen, Ventile sowie elektronische Module. Um dieses Spektrum abzudecken, wurde für die Behandlung der Rohgussteile eine Raupenband-Strahlanlage vom Typ MR 270 aufgestellt. Das



Befüllen der Anlage übernimmt ein Beschicker. Die Entleerung erfolgt, ebenfalls automatisch, durch eine Abzugsförderrinne. Das Prinzip der Raupen- bzw. Muldenband-Strahlanlage ist das effektivste Strahlverfahren für Massengüter.

Teile für Treppenlifte strahlen

Aufgabe:
Ergonomische Bearbeitung von Einzelteilen und Schweißkonstruktionen.

Lösung:
Ein besonderes Projekt verlangt eine besondere Lösung. Die sehr unterschiedlichen Werkstückgeometrien werden in einer voll automatisierten Hängebahn-Strahlanlage bearbeitet – die speziell auf die individuellen Hängegebeheiten des Kunden ausgerichtet ist. Um die Bestückung der Gehänge ergonomisch zu gestalten, wurde der Förderer mit einer Steig- und Gefällestrecke ausgestattet. Die **AGTOS** Hochleistungsturbinen erreichen die Rauigkeit von 20-40 RZ und den geforderten Reinheitsgrad von SA 2,5 mit einer Antriebsleistung von 11 kW. Die Teile werden in der Hängebahn-Strahlanlage rundum perfekt gestrahlt, damit die nachfolgende Pulverbeschichtung optimal auf der Oberfläche haftet.



Eine maßgeschneiderte Durchlaufhängebahn-Strahlanlage für Schweißteile



Eine bewährte Raupenband-Strahlanlage für Guss-Werkstücke

Wussten Sie, dass...

... mehr als 17 Auszubildende bei **AGTOS** ausgebildet wurden und werden?

Und davon bereits 8 in Arbeitsverhältnisse bei **AGTOS** übernommen wurden?

Strahlen von Trägern und Profilen

Aufgabe:

Kompakte Rollbahn-Strahlmaschine für kleine Betriebe der Strahlbranche.

Lösung:

Mit dem „Ocean Blaster“ haben die Ingenieure von **AGTOS** eine sehr kompakte Lösung für Betriebe geschaffen, die bislang aus Kapazitäts- oder Platzgründen keine Strahlanlage einsetzen. Der

„Ocean Blaster“ misst gerade einmal 4,10 m in der Höhe und lässt sich daher fundamentlos auch in niedrigen Hallen aufstellen. Besonderes Augenmerk legten die Ingenieure auch auf Energieeffizienz und Wartungsfreundlichkeit der Anlage. Die gute Abdichtung sowie die bewährte Turbinen- und Filtertechnik machen den „Ocean Blaster“ zu einer passenden Alternative.



Ein Stahlträger nach dem Strahlvorgang



Ein Roboter sorgt für das Handling.

Strahlen von Umlaufpaletten

Aufgabe:

Entfernung einer Teerschicht auf Umlaufpaletten.

Lösung:

Der RHI-Konzern stellt feuerfeste Steine für Hochöfen her. Als Teil dieses Prozesses werden die Steine auf einer Umlaufpalette unter Hochdruck in einer Teerlösung getränkt. Für die störungsfreie Wiederver-

wendung der Umlaufpaletten müssen diese schnell und effektiv vom Teer befreit werden. Für diesen Zweck wurde eigens eine Drehteller-Strahlanlage entwickelt und an die Kundenbedürfnisse angepasst. Der Strahlprozess dauert mit 2 x 11 kW gerade einmal 30 Sekunden! Der Drehteller kann positioniergenau anhalten und ermöglicht eine Be- und Entladung durch Roboter.

Wussten Sie, dass...

- ...**AGTOS** Strahlanlagen in alle fünf Kontinente liefert?
- ...**AGTOS** mehr als die Hälfte der Maschinen exportiert?
- ...**AGTOS** über 6.500 Artikel auf Lager hat?

Gehärtete Zahnräder und Wellen strahlen

Aufgabe:

Reinigungsstrahlen von Getriebeteilen.

Lösung:

Als Hersteller von anspruchsvollen Extruder-, Schnecken- und Sondergetrieben brauchte die Firma Henschel eine maßgeschneiderte Lösung für die Reinigung von gehärteten Zahnrädern und Wellen. **AGTOS** hat hier eine Hängebahn-Strahlanlage geliefert, die in ein neues Fundament gestellt wurde. Durch konstruktive Änderungen konnte der Platzbedarf deutlich reduziert werden. Die Traglast des Hängebahnsystems ist auf 2 Tonnen ausgelegt. Die gesamte Anlage steht auf Schwingungs-Dämpfungsmatten. Mit der neuen



Anlage hat der Kunde seine Strahlqualität verbessert und die Strahlzeit deutlich gesenkt. Ein rundherum positives Ergebnis.

Manuelle Be- und Entladung der Durchlaufhängebahn-Strahlanlage

Stets aktuelle Meldungen und Informationen finden Sie auf unserer Homepage

www.agtos.com

IMPRESSUM

AGTOS

Gesellschaft für technische Oberflächensysteme mbH
Gutenbergstraße 14
D-48282 Emsdetten
Tel.: +49(0)2572 96026-0
Fax: +49(0)2572 96026-111
E-Mail: info@agtos.de
Internet: www.agtos.de
Redaktion:
Ulf Kapitza, **AGTOS** GmbH