



Agtos-Rollbahn-Strahlanlage RT 15 zur Bearbeitung von Stahlprofilen und Blechen

# Strahlkraft auch für große Stahlträger

**DIE QUALITÄT VON OBERFLÄCHEN** gewinnt an Bedeutung. Dabei achten Anwender zunehmend auf wirtschaftliche Konzepte und den Faktor Zeit beim Sand- und Kugelstrahlen.

Je nach Zustand ist die strahlentechnische Bearbeitung der zunehmend häufig verwendeten großen Stahlträger aufwendig. Hierfür bietet Agtos als Lösung eine kraftvolle Rollbahn-Strahlan-

lage an, die als Exponat auf der Euroblech gezeigt wird. Die Durchlaufbreite der Maschine beträgt 1.500 Millimeter. Somit kann die Strahlanlage Stahlträger bis zu einer Breite von 1.100 Millimetern

und einer Höhe von 420 Millimetern bearbeiten. Rost und Zunder werden zuverlässig entfernt, verspricht Agtos. Daneben ist die Maschine auch für die Bearbeitung von Blechen geeignet. Die maximale Blech-

breite beträgt 1.500 Millimeter. Müssen Kleinteile bearbeitet werden, stehen passende Gitterkörbe zur Verfügung. Die Messeanlage ist Teil einer Baureihe, die in verschiedenen Größen angeboten wird.

Die Werkstücke werden der Strahl-anlage über eine Rollbahn zugeführt. Sie passieren eine vor der Einlaufschleuse angeordnete Schaltschwelle.

### **Schaltschwelle spart Material und Energie**

Diese löst die automatische Strahlmittelzufuhr zu den laufenden Hochleistungsturbinen aus. Durch diese Maßnahme wird sichergestellt, dass nur gestrahlt wird, wenn sich Werkstücke im Strahlbereich befinden. Das schont den Verschleiß in der Anlage und spart Energie und Strahlmittel.

Die Einlaufschleuse ist im oberen Bereich zur Abdichtung mit leicht austauschbaren, verschleißfesten Gummivorhängen ausgestattet. Sie verhindern, dass Strahlmittel und Staub austreten. Die Abdichtung von unten erfolgt durch Gummilamellenabdichtungen. Diese passen sich der Kontur der Werkstücke an.

Während des Durchlaufs durch die eigentliche Strahlkammer werden die Werkstücke gleichmäßig und gründlich gestrahlt. Dafür wurden vier Agtos-Hochleistungsturbinen bis 22 Kilowatt vorgesehen. Sie zeichnen sich durch die hohe Leistung und lange Standzeiten der Verschleißteile aus, so Agtos. Im Wartungsfall können diese vergleichsweise schnell und einfach getauscht werden.

Nach Durchlaufen der Strahlzone gelangen die Werkstücke zur kombinierten Bürsten-Abblasvorrichtung. Das von den Werkstückoberflächen abgereinigte Strahlmittel wird hier dem Strahlmittelkreislauf wieder zugeführt. Dafür wird es im Trichter unter der Maschine gesammelt, von einer Schnecke weiterbewegt und von einem Becherwerk in den oberen Teil der Maschine gefördert.

### **Saubere Luft**

Dort werden Grobteile ausgesiebt und dem Strahlmittel Unterkorn sowie Staub entzogen. Über die Strahlmitteldosiereinrichtung gelangt das gereinigte Strahlmittel vom Strahlmittelbunker zurück zu den Hochleistungsturbinen.

Für die Entstaubung der Strahlmaschine wird eine Patronenfilteranlage eingesetzt. Sie verfügt über einen Ventilator, der einen Unterdruck erzeugt. Ein Prallabscheider und Filterpatronen mit einem passenden Me-

dium reinigen die abgesaugte Luft. Diese gelangt sauber zurück in die Werkshalle. Ein zusätzlicher Filter sorgt für doppelte Sicherheit.

### **Weitere Themen am Messestand**

Auch über die Ausführungsvarianten und Wartungsmöglichkeiten der Hochleistungsturbinen – der wichtigsten Baugruppe einer Strahlan-

Die maximale Durchlaufbreite für Bleche beträgt 1.500 Millimeter.

ge – informiert das Messteam ebenfalls gern. So werden hohe Standzeiten auch bei aggressivem Strahlmittel erreicht. Anhand von realisierten Aufträgen werden Beispiele gezeigt und die besten Lösungen für die strahltechnische Bearbeitung aller Werkstücke demonstriert.

[www.agtos.de](http://www.agtos.de)

**Euroblech Halle 13, Stand B141**