

Spezial-Strahlanlagen für die Keramikindustrie

www.roesler-surfacefinish.com

Wirtschaftlichkeit, Betriebssicherheit und hohe Lebensdauer bei Brennhilfsmitteln sind für Keramikproduzenten wichtige betriebswirtschaftliche Faktoren.

Aus eigener Anwendererfahrung wissen wir um die Probleme bei der Entschichtung der anhaftenden Materialreste und verschlissener Engobe von Brennhilfsmitteln. Bis jetzt wurde dies häufig in mehreren Schritten (Nassschleifen, Waschen, Trocknen, Sandstrahlen) äußerst zeit- und kostenintensiv durchgeführt.

Mit unserem Know-how als einer der führenden Hersteller von Strahlanlagen ist es uns gelungen, den Entschichtungsprozess auf nur noch einen Arbeitsschritt zu reduzieren. Erreichen konnten wir dies durch die optimale Kombination von Strahlmaschine, Strahlmittel, Werkstücktransport und nicht zuletzt durch umfangreiche Versuchsreihen. Eine Rissbildung beim Brennen durch eindiffundierte Nässe ist durch die Trockenbearbeitung ausgeschlossen.

In speziell auf Ihre Werkstücke bzw. Anforderungen abgestimmten Versuchen können Sie sich von der Leistungsfähigkeit unserer Anlagen überzeugen. Hierfür stehen in unseren Strahl-Technika entsprechende Anlagen nach dem neuesten Stand der Technik für Versuche zur Verfügung.



- D** RÖSLER Oberflächentechnik GmbH · Werk Memmelsdorf
Vorstadt 1 · D-96190 Untermerzsbach
Tel.: +49/9533/924-0 · Fax: +49/9533/924-300 · roesler@roesler-surfacefinish.com
- RÖSLER Oberflächentechnik GmbH · Werk Hausen
Hausen 1 · D-96231 Bad Staffelstein
Tel.: +49/9533/924-0 · Fax: +49/9533/924-300 · roesler@roesler-surfacefinish.com
- USA** RÖSLER Metal Finishing USA L.L.C.
1551 Denso Road · USA-Battle Creek · MI 49015
Tel.: +1/616/4413000 · Fax: +1/616/4413001 · roeslerusa@netlink.net
- I** RÖSLER Italiana S.R.L.
Via E. Vittorini 10/12 · I-20049 Concorezzo (MI)
Tel.: +39/039611521 · Fax: +39/0396115232 · roesleri@tin.it
- F** RÖSLER France
Z.I. de la Fontaine d'Azon · B.P. 513 – St. Clément · F-89105 Sens Cedex
Tel.: +33/3/86647979 · Fax: +33/3/86655194 · roesler@roesler.fr
- NL** RÖSLER Benelux B.V.
Reggestraat 18 · NL-5347 JG Oss · Postbus 829 · NL-5340 AV Oss
Tel.: +31/412/646600 · Fax: +31/412/646046 · info@roesler-benelux.nl
- B** RÖSLER Benelux B.V.
Melkerijstraat 55 · B-1500 Halle
Tel.: +32/2/3610200 · Fax: +32/2/3612831 · info@roesler-benelux.be
- GB** RÖSLER UK
Unity Grove, School Lane · Knowsley Business Park · GB-Prescot, Merseyside L34 9GT
Tel.: +44/151/4820444 · Fax: +44/151/4824400 · roesler@roesleruk.com
- E** RÖSLER International GmbH & Co. KG
Sucursal en España · Polg. Ind. Cova Solera C/Roma, 7 · E-08191 Rubí (Barcelona)
Tel.: +34/93/5885585 · Fax: +34/93/5883209 · roesler@roesler.es
- A** RÖSLER Gleitschleifzentrum GmbH
Hetmanekgasse 15 · A-1230 Wien
Tel.: +43/1/6985180-0 · Fax: +43/1/6985182 · roesler@roesler-surfacefinish.at
- SGP** RÖSLER International GmbH & Co. KG
(Asia Pacific Branch) · 317 Outram Road · #02-37 Concorde Business Centre · Singapore 169075
Tel.: +65/6/7347422 · Fax: +65/6/7342077 · roesler@pacific.net.sg
- BR** RÖSLER do Brasil Ltda
Estrada dos Galdinos 35 · Jardim Barbacena · CEP 06700-00 · Cotia · São Paulo · S.P. · Brasil
Tel.: +55/11/46123846 · Fax: +55/11/46123845 · roesler@osite.com.br
- ZA** RÖSLER S.A. Surface Technologies
P.O. Box 7949 · No. 9 N1 Industrial Park · Samrand · 0046 Centurion · South Africa
Tel.: +27/12 657 0375 · Fax: +27/12 657 0649 · johanv@roeslersa.co.za
- CH** HUNZIKER AG Industriestrahlsystem
Staffelbachstraße 189 · Postfach 81 · CH-5054 Kirchleerau
Tel.: +41/62/7385500 · Fax: +41/62/7385580 · hunziker@hunziker-shotblast.com

• und weltweit 50 weitere Repräsentanten



Spezial-Strahlanlagen für die Keramikindustrie

Entschichtung von Brennhilfsmitteln

Das Strahlverfahren

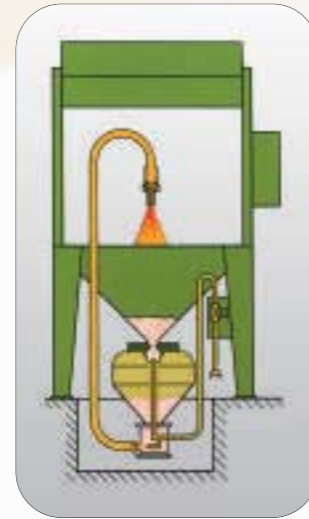
Druck-Strahlen

für Hochleistungsanforderungen

Beim Druckstrahlen befindet sich das Strahlgut in einem abgeschlossenen Druckkessel, an dessen Auslass ein Mischventil angeordnet ist. Durch dieses Mischventil fließt einerseits das Strahlmittel aus dem Kessel und andererseits Druckluft. Im zur Strahldüse führenden „Strahlschlauch“ wird das Strahlmittel vorbeschleunigt, um in der Strahldüse die Endbeschleunigung auf die gewünschte Austrittsgeschwindigkeit zu erhalten. Durch den längeren Beschleunigungsweg erhält man beim Druckstrahlen Austrittsgeschwindigkeiten bis zu 250 m/s.

Das Druckstrahlen kommt vorwiegend in Hochleistungsstrahlkabinen und im Freistrahlbereich zur Anwendung.

Im Vergleich zum Injektor-Strahlen wird hierbei eine **bis zu 5-mal höhere Strahlleistung** erreicht.



Einsatzgebiete

Die Rösler-**Druckstrahltechnik** gestattet das Einwirken erheblich größerer Strahlmittelmengen bei gleichzeitig höheren Abstrahlgeschwindigkeiten auf die Werkstück-Oberflächen.

Dabei ist sie **einsetzbar für Brennhilfsmittel** wie **Platten, Balken, Stützen, Tragrollen** aus Rollenöfen, **Tellerständer, Tellerkapseln** und **U-Kapseln**.

Injektor-Strahlen

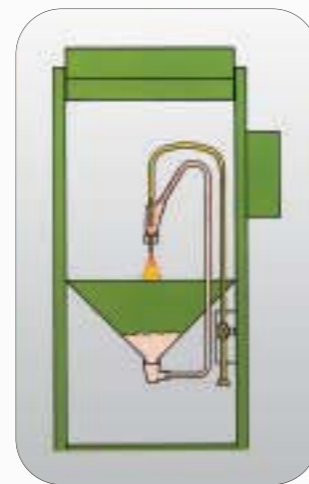
für einfache Anforderungen

Das Injektor- oder Venturiverfahren arbeitet nach dem Unterdruckprinzip. In einem Düsenkörper (Strahlpistole) wird durch Unterdruck Strahlmittel aus dem Vorratstrichter angesaugt und unmittelbar vor der Strahldüse beschleunigt.

Dieses Verfahren kommt vorwiegend in Handstrahlkabinen zur Anwendung und ermöglicht eine flexible Anordnung einer oder mehrerer Düsen. Im Injektorstrahlen können alle nicht-hygroscopischen Medien, auch mit sehr geringem Strahldruck, bei vergleichsweise geringem Druckluftverbrauch verarbeitet werden.

Der Vorteil beim Injektorstrahlen liegt im geringen Luftverbrauch und in der exakten Dosierbarkeit des Strahlmittels.

Fragen Sie nach unserem Prospekt **Injektorstrahlen**.



Halbautomatische Anlagen Druckstrahlkabine Type STD

Handstrahlkabinen mit verschiedenen Tischgrößen, deren Einsatz durch individuelle Anpassungsmöglichkeiten mit Drehtischen, Strahldüsenoszillations- und -pendelvorrichtungen usw. beinahe keine Grenzen gesetzt sind.

Baumerkmale/Ausstattung

- > Fronttüre auf Rollen, nach oben zu öffnen, gibt die ganze Vorderfront des Strahlraumes bis zur Tischmitte frei
- > leicht herausnehmbarer, mit Streben versteifter und gelochter Werkstückauflagerost
- > hochverschleißfestes Düsenmaterial in Borcarbid
- > separate Strahlmittelaufbereitungsanlage (Luftförderung) mit Zyklonabscheider, Strahlmittelvorratsbehälter und Druckstrahlkessel
- > Beleuchtung außenliegend
- > verschiedene Ausrüstungsoptionen
- > leistungsstarker Patronenfilter (trocken) mit automatischer Patronenabreinigung



Anwendungsbeispiel mit **horizontal oszillierender Strahldüse, linearer Schwenkbewegung und integrierter Abblasdüse** (halbautomatischer Betrieb)



Anwendungsbeispiel mit **Drehtisch**



Technische Daten

	STD 1000	STD 1400
Strahlraumabmessungen Breite x Tiefe x Höhe (ca. mm)	990 x 1.000 x 710	1.390 x 1.230 x 810
Arbeitsrosthöhe (ca. mm)	800	800
Gesamtplatzbedarf Breite x Tiefe x Höhe (ca. mm)	1.550 x 2.150 x 2.200	2.000 x 2.400 x 2.200
Tragkraft – Arbeitsrost (ca. kg)	50	50
Strahlpistole (Düsenhalter)	SPD 38	SPD 38
Strahldüse (mit Vorsatzdüse, mm)	10 (Borcarbid)	10 (Borcarbid)
Druckluftverbrauch (bei 5 bar, ca. m³/min)	4,5	4,5
Strahlkesselinhalt (l)	12 bzw. 24	12 bzw. 24
elektrischer Anschlusswert (ohne Filter, ca. kW)	0,5	0,5
Gewicht der Anlage (ohne Filter, ca. kg)	500	800

Sondergrößen auf Anfrage

Vollautomatische Anlagen Band-Durchlaufstrahlanlage Type RBD 500-D

Für die kontinuierliche Bearbeitung von Brennhilfsmitteln konzipierte Band-Durchlaufstrahlanlage. Sämtliche Arbeitsvorgänge in der Anlage erfolgen automatisch. Das Auflegen und Abnehmen der Werkstücke erfolgt in der Grundausrüstung manuell. Bei Bedarf gestatten entsprechende Zusatzausrüstungen ein automatisches Werkstückhandling.

Baumerkmale/Ausstattung

- > horizontal oszillierende Druckstrahldüse
- > hochverschleißfestes Düsenmaterial in Borcarbid
- > Strahlvorgang durch Werkstückenvorrichtung geregelt
- > frontseitige Service-Hubtüre mit Sicherheitsschalter
- > Teiletransport durch ein ebenes, verschleißfestes Spezialgummiband mit stufenlos regelbarem Antrieb
- > Becherwerk mit verschleißfesten Bechern, verschraubt auf einem speziellen Becherwerksgurt (optional)
- > separate Strahlmittelaufbereitungsanlage mit Windsichtung, Vibrationsiebvorrichtung, Strahlmittelvorratsbehälter und Druckstrahlkessel (optional)
- > Anlagensteuerung über SPS-Steuerung (Siemens SIMATIC S7) mit Bediengerät OP7
- > leistungsstarker Patronenfilter (trocken) mit automatischer Patronenabreinigung



Druckstrahlbehälter mit Füllstandsmelder

Technische Daten

	RBD 500-D
Strahlraumabmessungen Breite x Tiefe x Höhe (ca. mm)	1.400 x 1.100 x 840
Werkstückaufgabehöhe (ca. mm)	1.000
Gesamtplatzbedarf Breite x Tiefe x Höhe (ca. mm)	4.100 x 2.500 x 4.050
Bandbreite (ca. mm)	490
Einlaufschleuse (ca. mm)	490 x 30
Strahldüse (mit Vorsatzdüse, mm)	10 (Borcarbid)
Druckluftverbrauch (bei 5 bar, ca. m³/min)	4,5
Strahlkesselinhalt (l)	32
elektrischer Anschlusswert (ohne Filter, ca. kW)	6
Gewicht der Anlage (ohne Filter, ca. kg)	1.250

Sondergrößen auf Anfrage; auch mit Rollen lieferbar.



Anwendungsbeispiel