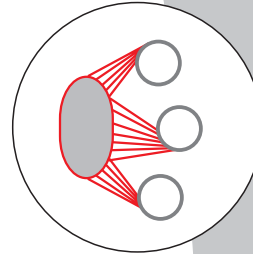
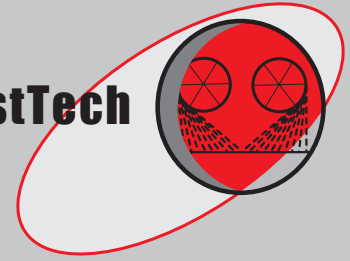


# VKP

**peskalniki  
z visečo progo**  
**shotblasting machines  
with overhead conveyor**  
**sandstrahlmaschinen  
mit der hangestrecke**

**TST BlastTech**



**Pretočni stroji z vrtljivim kavljem**  
**Free-flowing machines with a rotating hook**  
**Durchlaufmaschinen mit dem Drehhaken**

odstranjevanje ostankov livarskega peska in jeder, odstranjevanje rjavine, odstranjevanje stare barve, odstranjevanje vidnih učinkov varjenja in plamenskega rezanja, odstranjevanje oksidne plasti po termični obdelavi, raziglevanje (tlačni liv, utopno kovanje, izsekavanje,...), mikrokovanje (večanje trdote površine, zmanjševanje vpliva površinskih mikrozarez, ...), priprava na površinsko zaščito (barvanje, emajliranje, galvaniziranje, ...), spreminjanje vizualnega izgleda površine (matiranje, ...), peskanje odlitkov, varjenih konstrukcij ter hladno ali vroče preoblikovanih delov, zahtevnih oblik, težkih od 5 kg do 10000 kg, izdelanih v srednjih in velikih serijah

removing remains of casting sand and cores, removing rust, removing old paint, removing visible signs of welding and noble cutting, removing oxidised layer caused by thermal treatment, deburring (pressure casting, sink forging, cutting,...), microhandling (increasing surface solidity, reducing the impact of surface microcuts, ...), preparing for surface protection (colouring, enamelling, galvanising, ...), changing visual look of the surface (glossing, ...), shotblasting of casts, welded constructions and parts remodelled cold or hot of complicated forms, weighing from 5 to 10,000 kg, manufactured in medium and large series

Die Entfernung der Reste des Formsandes und der Kerne, die Entfernung des Rostes, der alten Farbe, der sichtbaren Schweißwirkungen und des Brennschneidens, die Entfernung der Oxidschicht nach der thermischen Behandlung, das Abschleifen (der Pressguss, das Gesenkschmieden, das Ausstechen,...), das Mikroschmieden (die Erhöhung der Oberflächenfestigkeit, die Verringerung des Einflusses der oberflächlichen Mikroschnitte,...), die Vorbereitung auf den Oberflächenschutz (die Färbung, die Emallierung, die Galvanisierung, ...), die Veränderung des visuellen Aussehens der Oberfläche (die Mattierung, ...), Die Strahlung der Gussstücke, der Schweißkonstruktionen, kalt oder heiß umgeformten Teile, der anspruchsvollen Formen, von 5 kg bis 10000 kg schwer, gefertigt in mittleren und großen Serien





	VKP - 1000	VKP - 1200	VKP - 1600	VKP - 2200	VKP - 3000
<b>TIP STROJA • MACHINE TYPE • MASCHINENTYP</b>	MS	MS	MS	MS	MS
Max. dimenzije peskancev $\varnothing \times b$ (mm) Max. workpiece dimensions $\varnothing \times b$ (mm) Max. Putzstückabmessungen $\varnothing \times b$ (mm)	$\varnothing 1000 \times 1200$	$\varnothing 1200 \times 1600$	$\varnothing 1600 \times 2200$	$\varnothing 2200 \times 2000$	$\varnothing 3000 \times 3000$
Število turbin Number of wheels Anzahl Schleuderräder	2	3	4	4	4
Moč motorja turbin (kW) Wheel motor power (kW) Leistung von Schleuderrädmotoren (kW)	11	15	15	15	22
Max. nosilnost kluke (kg) Max. hook load (kg) Max. Hakenbelastung (kg)	1000	2000	3000	5000	10000
Skupna instalirana moč (kW) Total installed power (kW) Gesamte installierte Leistung (kW)	29	41	52	77	105
Količina odsesanega zraka (m <sup>3</sup> /h) Exhausted air quantity (m <sup>3</sup> /h) Abgesaugte Luftmenge (m <sup>3</sup> /h)	8000	8000	10000	10000	15000
Priključek komprimiranega zraka (inch) Compressed air connection (inch) Druckluftanschluß (inch)	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
<b>A</b> višina max. (mm) max. height (mm) Höhe max. (mm)	5000	6500	5500	7000	6200
<b>B</b> širina max. (mm) max. width (mm) Breite max. (mm)	4800	4800	5000	5000	5800
<b>C</b> dolžina max. (mm) max. length (mm) Länge max. (mm)	6000	6000	8000	8000	9000
<b>D</b> dolžina temeljev (mm) length of foundations (mm) Länge der Fundamente (mm)	2400	2400	2600	2600	3000
<b>E</b> širina temeljev (mm) width of foundations (mm) Breite der Fundamente (mm)	4300	4800	4500	3000	5300
<b>F</b> globina temeljev (mm) depth of foundations (mm) Tiefe der Fundamente (mm)	1500	1800	1600	1900	1800
VKP	Pretočni čistilni stroj Continuous shotblasting machine Durchlaufstrahlmaschine				
VKP ... MS	Pretočni čistilni stroj z magnetnim separatorjem Continuous shotblasting machine with magnetic separator Durchlaufstrahlmaschine mit Magnetseparator				

Obdelovance se obeša posamično ali v grozdih na vrtljive kavlje na viseči zaključeni progi, ki vodi skozi peskalni stroj. Med peskanjem se obdelovanci v curku peskalnega sredstva vrtijo ter pomikajo naprej ali nazaj, kar omogoča učinkovito obdelavo.

Ohišje peskalnika je zaščiteno z obrabo-odpornim manganskim jeklom ali v celoti izdelano iz manganskega jekla ter dodatno zaščiteno na najbolj izpostavljenih mestih. Sistem za neprekinjeno vračanje in čiščenje peskalnega sredstva, skupaj z učinkovitimi peskalnimi turbinami iz obrabo-odpornih materialov, omogoča visok učinek peskalnega stroja.

Peskalni stroj, ki je namenjen čiščenju odlitkov z ostanki livarskega peska in jeder, je opremljen z vibracijskim transporterjem s sitom in magnetnim čistilcem peskalnega sredstva.

Velikost peskalnega stroja, število in moč peskalnih turbin, vrsta in potek viseče proge, nosilnost in število vrtljivih kavljev, dvigalo kavlja ter frekvenčna regulacija vrtljajev turbin, se izvede glede na potrebe in zahteve kupca.

Treated objects are hanged individually or in a cluster to revolving hooks on a hanging closed conveyor going through the shotblasting machine. In the process of shotblasting the treated objects revolve and move back and forth in a jet of abrasive which provides efficient treatment.

The machine's housing is protected by wear-resistant manganese steel or entirely made of manganese steel and additional protection of the most exposed parts. High efficiency of the machine is provided by the system for continued returning and cleaning of the shotblasting agent, along with efficient blasting turbines made from wear-resistant materials.

The shotblasting machine intended for cleaning casts having remains of casting sand and cores is equipped with a vibration conveyor with a sieve and a magnetic cleaner of the shotblasting agent.

The shotblasting machine's size, number and power of turbines, type and course of the hanging conveyor, capacity and number of revolving hooks, hook's hoist and frequency regulation of turbine's revolutions are done in accordance with the needs and specifications of the buyer.

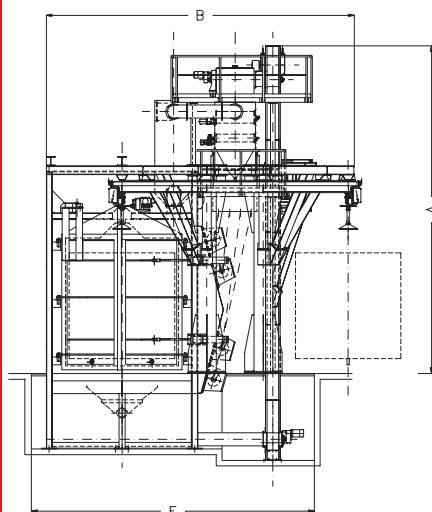
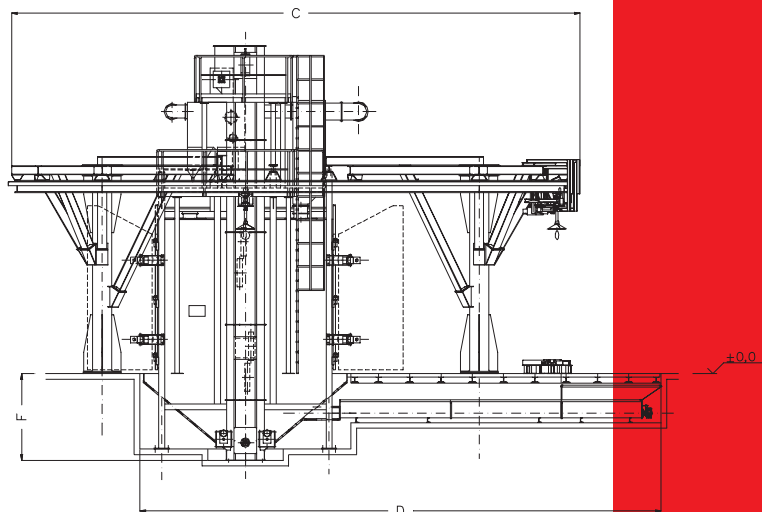
Die Werkstücke werden einzeln oder im Gießbaum auf die Drehhaken aufgehängt, die sich auf der geschlossenen Hängestrecke befinden, die durch die Maschine führt. Während der Strahlung drehen sich die Werkstücke und bewegen sich vor und zurück im Strahl des Strahlmittels, was eine wirkungsvolle Bearbeitung ermöglicht.

Das Maschinengehäuse ist mit verschleißfestem Manganstahl geschützt oder ganz aus Manganstahl gefertigt und zusätzlich an den meist ausgestellten Teilen geschützt.

Das System für den kontinuierenden Rückfluss und die Reinigung des Strahlungsmittels, zusammen mit den wirkungsvollen Strahlrädern aus verschleißfesten Materialien, ermöglicht eine Hochleistung der Maschine.

Die Sandstrahlmaschine, die der Reinigung der Gussstücke mit den Resten des Formsandes und der Kerne dient, ist mit einem Vibrationstransporter, mit dem Sieb und dem Magnetreiniger des Strahlmittels ausgestattet.

Die Größe der Strahlmaschine, die Zahl und die Kraft der Strahlrädern, die Form und der Verlauf der Hängestrecke, die Tragkraft und die Zahl der Drehhaken, das Hebewerk des Hakens und die Frequenzregulierung der Turbinendrehungen, werden nach Bedarf und der Anforderung des Auftraggebers ausgeführt.



[www.gostol-tst.si](http://www.gostol-tst.si)

GOSTOL TST d.o.o.  
TOLMINŠKE STROJNE TOVARNE  
ČIGINJ 63, 5220 TOLMIN, SLOVENIJA  
TEL: ++386 (0)5 380 12 80  
FAX: ++386 (0)5 380 12 90  
e-mail: info@gostol-tst.si