

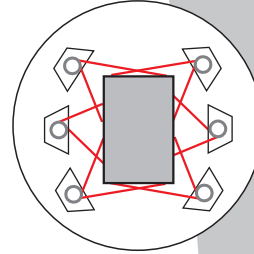
VPP

**peskalniki
z visečo progo**

**shotblasting machines
with overhead conveyor**

**sandstrahlmaschinen
mit der hängestrecke**

TST BlastTech



Pretočni stroji z visečo progo

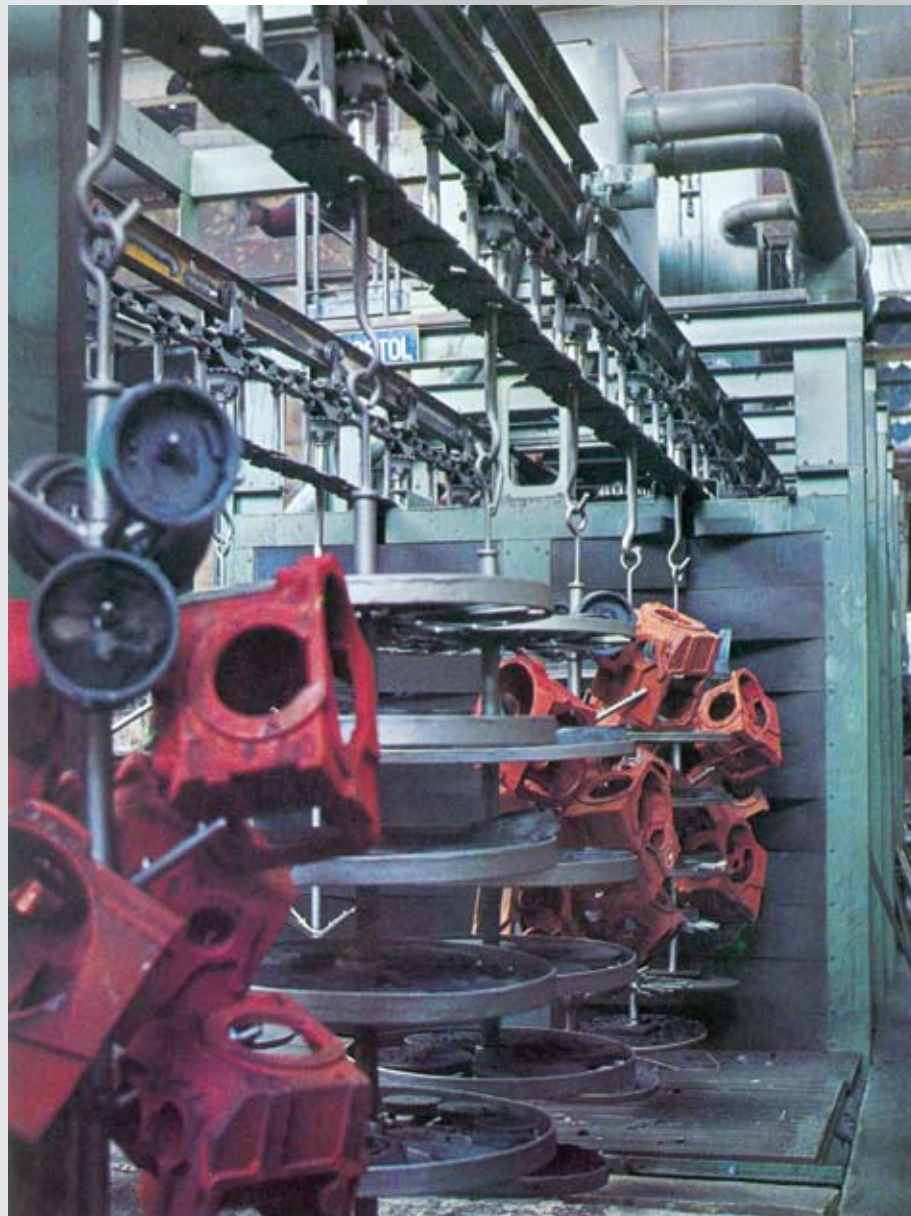
Free-flowing machines with overhead conveyor

Durchlaufmaschinen mit der Hängestrecke

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 mikrorez, ...), priprava na površinsko zaščito (barvanje, emajliranje, galvaniziranje, ...), spreminjanje vizualnega izgleda površine (matiranje, ...), peskanje varjenih konstrukcij, zahtevnih oblik, težkih od 25 kg do 1000 kg ali več, izdelanih v malih ali srednjih 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, etc.), microhanding (increasing surface solidity, reducing the impact of surface microcuts, etc.), preparing for surface protection (colouring, enamelling, galvanising, etc.), changing visual look of the surface (glossing, etc.), shotblasting of welded constructions of complicated forms, weighing from 25 to 1,000 kg or more, manufactured in small or medium 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, usw.,...), das Mikroschmieden (die Erhöhung der Oberflächenfestigkeit, die Verringerung des Einflusses der oberflächlichen Mikroschnitte, usw.,...), die Vorbereitung auf den Oberflächenschutz (die Färbung, die Emallierung, die Galvanisierung, ...), die Veränderung des visuellen Aussehens der Oberfläche (die Mattierung, ...), Die Strahlung der Schweißkonstruktionen, der anspruchsvollen Formen, von 25 kg bis 1000 kg schwer oder schwerer, gefertigt in kleinen und mittleren Serien



TIP STROJA • MACHINE TYPE • MASCHINENTYP	VPP-300x600	VPP-500x1200	VPP-800x2000	VPP-1000x2500	VPP-1200x3000
Max. dimenzije peskancev $\varnothing \times b$ (mm) Max. workpiece dimensions $\varnothing \times b$ (mm)	300x600	500x1200	800x2000	1000x2500	1200x3000
Max. Putzstückabmessungen $\varnothing \times b$ (mm)					
Število turbin Number of wheels Anzahl Schleuderräder	4	8	12	12	12
Moč motorja turbin (kW) Wheel motor power (kW) Leistung von Schleuderrädmotoren (kW)	7,5	7,5	11	11	11
Skupna instalirana moč (kW) Total installed power (kW) Gesamte installierte Leistung (kW)	41	72	143	147	157
Količina odsesanega zraka (m ³ /h) Exhausted air quantity (m ³ /h) Abgesaugte Luftmenge (m ³ /h)	6000	12000	18000	22000	25000
Priključek komprimiranega zraka (inch) Compressed air connection (inch) Druckluftanschluß (inch)	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2
A višina max. (mm) max. height (mm) Höhe max. (mm)	4700	5900	6700	7200	7700
B širina max. (mm) max. width (mm) Breite max. (mm)	4200	5100	5900	6100	6300
C dolžina max. (mm) max. length (mm) Länge max. (mm)	5000	8500	8500	10500	10500
D dolžina temeljev (mm) length of foundations (mm) Länge der Fundamente (mm)		11500	11500	13500	13500
E širina temeljev (mm) width of foundations (mm) Breite der Fundamente (mm)		5000	5800	6000	6200
F globina temeljev (mm) depth of foundations (mm) Tiefe der Fundamente (mm)		1500	1750	1750	1750

Obdelovanci potujejo na viseči zaključeni progi (P&F) skozi več tehnoloških postopkov, kot so razmaščevanje, peskanje, barvanje, itd..

Obdelovance se posamično obeša na kavlje na viseči zaključeni progi, ki vodi skozi peskalni stroj. Med peskanjem se obdelovanci pomikajo skozi curke peskalnega sredstva turbin, ki so nameščene pod različnimi koti glede na smeri prehoda, kar omogoča učinkovito obdelavo.

Ohišje peskalnika je zaščiteno z obrabo-odpornim manganskim jeklom. Sistem za neprekinjeno vračanje in čiščenje peskalnega sredstva, skupaj z učinkovitimi peskalnimi turbinami iz obrabo odpornih materialov, omogoča visok učinek peskalnika.

Tesnenje vstopa in izstopa se glede na širino prehoda izvede z več vrstami vodoravnih tesnilnih zaves ali z vstopno / izstopnimi vrati.

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

Treated objects travel on hanging closed conveyor (P&F) through several technological procedures such as delubrication, shotblasting, colouring, etc.

Treated objects are hanged individually to hooks on a hanging closed conveyor going through the shotblasting machine. In the process of shotblasting the treated objects move through jets of shotblasting agent from turbines, which are installed at different angles with regard to direction of the movement which provides efficient treatment.

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

Sealing of entrance and exit is secured by multiple types of horizontal seal screens or by entrance / exit door, depending on the width of the passage.

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

Die Werkstücke fahren auf der geschlossenen Hängestrecke (P&F) durch mehrere technologische Verfahren, wie die Entfettung, die Strahlung, die Färbung, usw.

Die Werkstücke werden einzeln auf die Haken auf der geschlossenen Hängestrecke aufgehängt, die durch die Maschine führt. Während der Strahlung bewegen sich die Werkstücke durch die Strahlen des Strahlungsmittels der Turbinen, die unter verschiedenen Winkeln abgesehen von der Übergangsrichtung angebracht sind was eine wirkungsvolle Bearbeitung ermöglicht.

Das Maschinengehäuse ist mit verschleißfestem Manganstahl geschützt. Das System für den ununterbrochenen Rückfluss und die Reinigung des Strahlungsmittels, zusammen mit den wirkungsvollen Strahlenturbinen aus verschleißfesten Materialien, ermöglicht eine Hochleistung der Maschine.

Die Dichtung des Ein- und Ausgangs wird abgesehen von der Breite des Übergangs mit mehreren Arten der waagrecht Dichtungsvorhängen oder mit Ein/Ausgangstür ausgeführt. Die Größe der Strahlmaschine, die Zahl und die Kraft der Strahlenturbinen, die Art und der Verlauf der Hängestrecke, die Tragkraft und die Zahl der Haken und die Frequenzregulierung der Turbinendrehungen, werden nach Bedarf und der Anforderung des Auftraggebers ausgeführt.

