

Hängebahnstrahlanlage – Rösler RHBE 17/22-L

Overhead Rail Shot Blasting Unit – Rösler RHBE 17/22-L

Funktionalität und Ästhetik von Oberflächen sind nicht nur wesentliche Qualitätsmerkmale von Produkten, sondern sind auch für den Markterfolg entscheidend. Eine hochwertige Oberfläche ist heutzutage fast unumgänglich. Das Strahlen als Behandlungsvariante bietet viele Vorteile. Eine eigene Oberflächenbearbeitung spart nicht nur Transport- und Logistikkosten, sondern minimiert das Risiko von Beschädigungen und beschleunigt die Wertschöpfungskette.

The functionality and aesthetics of surfaces are not only key quality characteristics of products, but are also critical for market success. Today, a high-quality finish is indispensable. Shot blasting as a universal pre-treatment option offers many benefits. In-house surface treatment does not only save costs for logistics and transportation, but also minimizes the risk of damages and accelerates the value added chain.

Aus diesem Grund, und um den hohen Qualitätsanforderungen der Kunden in Bezug auf Optik und Haptik noch besser gerecht zu werden, hat HA-BE seinen Maschinenpark um eine RHBE 17/22-L Hängebahnstrahlanlage aus dem Hause Rösler erweitert. Typische Strahlanwendungen sind zum Beispiel die Nachbearbeitung von Schweißnähten, die Reinigung von Teilen sowie die Erzeugung von Design-Oberflächen. In Verbindung mit verschiedenen, auf den jeweiligen Verwendungszweck abgestimmten Strahlmitteln lassen sich unterschiedlichste Oberflächen-

For this reason, and in an effort to meet our customers' high quality standards in terms of look and feel even more easily, HA-BE expanded its machinery park with a Rösler RHBE 17/22-L overhead rail shot blasting unit. Typical applications of shot blasting include the finishing of weld seams, cleaning of parts as well as the creation of design surfaces. Various surface characteristics can be achieved using different blasting abrasives specifically selected for

eigenschaften erreichen. Bei HA-BE kommt ein Edelstahl-Strahlmedium zum Einsatz.

Die RHBE-Hängebahnstrahlanlage lässt die Bearbeitung von Werkstücken mit einer Größe von bis zu 1.500 mm x 2.000 mm zu. So können vor allem empfindliche und schwere oder großvolumige Werkstücke prozesssicher bearbeitet werden. Ein Drehgehänge wird mit den Werkstücken bestückt und über ein Schienensystem in den Strahlraum eingefahren. ▶▶

the respective application purpose. HA-BE uses a stainless steel blast medium.

The RHBE overhead rail shot blasting unit enables the processing of workpieces with dimensions of up to 1,500 mm x 2,000 mm. This allows for the process safe treatment of sensitive and heavy or large workpieces. ▶▶

Daten & Fakten

- Max. Hakenlast, Standard: je 1.000 kg
- Torbreite: 1.700 mm
- Torhöhe: 2.200 mm
- Gehängedurchmesser: 1.500 mm
- Gehängehöhe: 2.000 mm
- Turbinen: 3 x Gamma 300 G
- Turbinenleistung: 7,5 kW
- Wandstärke Mn Strahlkammer: 8 mm
- Filterleistung: 8 (m³/h)

Data & Facts

- Max. hook load, standard: 1,000 kg each
- Door width: 1,700 mm
- Door height: 2,200 mm
- Suspension diameter: 1,500 mm
- Suspension height: 2,000 mm
- Turbines: 3 x Gamma 300 G
- Turbine power: 7.5 kW
- Wall thickness Mn blast chamber: 8 mm
- Filter performance: 8 (m³/h)



Über eine Förderschnecke wird das Strahlmittel aus dem Vorratsbehälter zu den Turbinen der Strahlanlage befördert. Während die Schleuderräder das Strahlmittel auf die Bauteile schleudern, dreht sich das Drehgehänge um die eigene Achse. Somit wird sichergestellt, dass alle Bereiche der Bauteile erreicht werden. Während dieses Arbeitsgangs oszillieren die Werkstücke zusätzlich im Strahlbereich, was ein gleichmäßiges Oberflächenfinish garantiert. In ca. vier bis acht Minuten werden die Werkstücke so in der Anlage bearbeitet, abhängig von Komplexität

The workpieces are mounted on a rotary hook and transported into the blasting chamber via a rail system. The abrasive is conveyed from the storage container to the turbines via a screw conveyor. While the shot-blasting wheels shoot the workpieces with a blasting abrasive, the rotary hook rotates on its own axis. This ensures that the abrasive reaches all areas of the workpieces. During this step, the workpieces oscillate in the blasting area which ensures a

und Größe des Werkstücks. Während des Strahlvorgangs trennt eine Absaugeinrichtung und entsprechende Filteranlage verbrauchtes Strahlmittel von Staub und Verunreinigungen. Grobe Verunreinigungen werden mithilfe eines Schwenksiels entfernt. Eine automatische Nachdosierung sorgt für eine stets gleichmäßige Oberfläche.

Gerne stehen Ihnen Ihre bekannten Ansprechpartner für Rückfragen zur Verfügung. ♦

uniform surface finish. The unit can treat workpieces in this manner in approximately four to eight minutes. During the blasting process, a suction device and corresponding filter system separate used abrasive from dust and impurities. Coarse impurities are removed using a swivel screen. Automatic re-dosing ensures an even surface at all times.

Your contacts will be happy to answer any questions. ♦

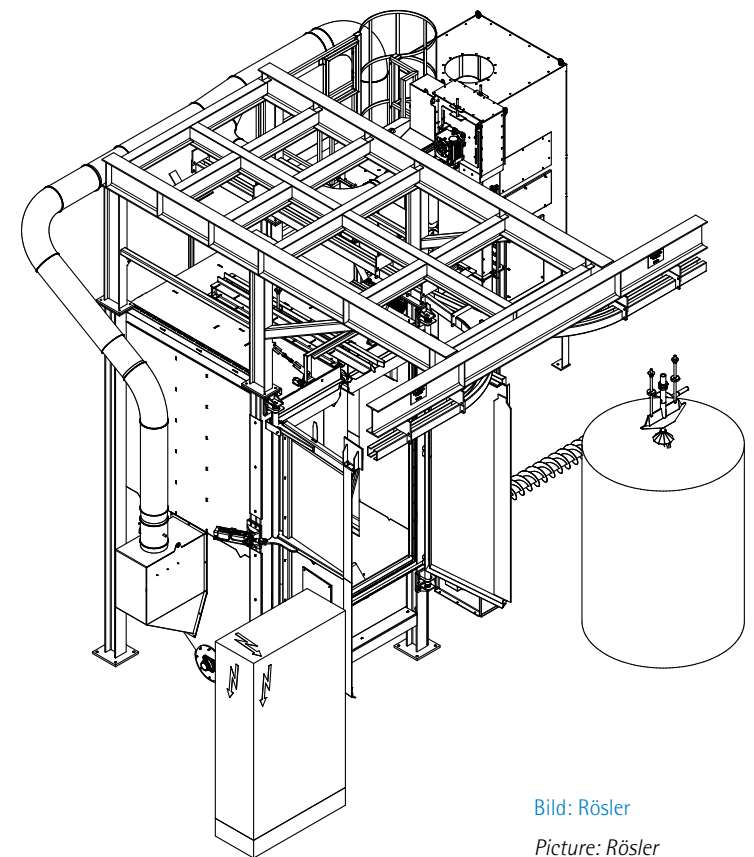


Bild: Rösler

Picture: Rösler