

Vakuum-Strahlen

Languages > 

Vakuum-Saugstrahlssystem LTC 1030



LTC 1030
Artikel-Nr. 422801030



Je nach Kontur des Werkstückes werden verschiedene Bürstenformen auf den Strahlkopf aufgesetzt. Hier zum Beispiel links ein Kopf für das Strahlen von äußeren Ecken und rechts von inneren Ecken.
Sonderformen sind ebenfalls lieferbar.

Aufbau

Das LTC-Saugstrahlssystem setzt aus drei Hauptbaugruppen zusammen.

- > Strahlmittelbehälter mit Strahlmittelreiniger
- > Saugereinheit
- > Strahlkopf mit Schlauchpaket

Strahlmittelbehälter mit Strahlmittelreiniger

Der Strahlmittelbehälter besteht aus zwei ineinander liegenden Behältern. Der äußere Behälter dient zur Aufnahme des Strahlmittelabfalls. In diesem befindet sich der eigentliche Strahlmittel-Vorratsbehälter. In diesem befindet sich das für den Strahlvorgang verwendete Strahlmittel. Auf dem inneren Behälter ist ein Zyklonabscheider aufgesetzt. Hier werden das noch verwendbare Strahlmittel vom Grobstaub und Strahlmittelabfall (Staub) getrennt. Am Strahlmittelbehälter befinden sich die Anschlüsse für den Strahlmittelansaugschlauch und den Rücksaugschlauch. Am Strahlmittelbehälter ist das Fahrgestell montiert.

Saugereinheit

Das Strahlssystem LTC 1030 ist mit zwei unterschiedlichen Saugereinheiten lieferbar. Der Unterschied besteht in der Art der Vakuumerzeugung. Das Standardsystem beruht auf zwei elektrisch betriebene Hochleistungs-Saugmotoren. Als Sonderlösung ist auch eine rein pneumatische Vakuumerzeugung lieferbar. Hier wird über zwei Venturidüsen das notwendige Vakuum erzeugt. Die Saugereinheit befindet sich direkt auf dem Strahlmittelbehälter. Die verunreinigte Abluft wird über eine integrierte Filterpatrone abgereinigt und erst dann an die Atmosphäre über Schalldämpfer abgegeben.

Strahlkopf mit Schlauchpaket

Am Strahlkopf wird mittels Druckluft ein Vakuum erzeugt, welches das Strahlmittel aus dem Strahlmittel-Vorratsbehälter ansaugt. Das Strahlmittel wird hier dann mit großer Geschwindigkeit auf die zu bearbeitende Oberfläche geblasen. Nach dem Strahlvorgang wird das Strahlmittel zusammen mit dem sich lösenden Staub und Schmutz komplett innerhalb des mit Bürsten verschlossenen Strahlkopfes wieder aufgesogen und in über den Strahlmittel-Rücksaugschlauch der Strahlmittelreinigung im Strahlmittelbehälter zurückgeführt.

Vakuumstrahlen ist kostensparend:

Durch die Anwendung des Recycling-Prinzips wird das Strahlmittel mehrfach verwendet. Da an Ort und Stelle abgesaugt wird fallen kaum Nachreinigungsarbeiten an.

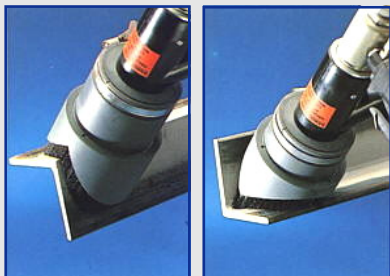
Technische Daten

Volumen Strahlmittelbehälter	17 Liter
Länge Schlauchpaket	5 m
Gewicht	34 kg
Strahldruck maximal	6 bar
Luftbedarf (Modell -EP)	1.000 l/min
Luftbedarf (Modell-PN)	2.300 l/min
elektr. Leistung (Modell-EP)	1.700 Watt
verarbeitbare Korngröße max.	0.8 mm
Strahlbreite	22 mm
Strahlgeschwindigkeit	bis 50 m/h (16 mm breit)
Flächenleistung	bis zu 1,3 m ² (auf Stahl)
Strahldüse	Ø 10 mm (Borcarbid)
Abmessungen B x T x H	0.4 x 0.5 x 1.3 m

Vacuum-Sandblaster

Languages > 

Vacuum-Sandblasting System LTC 1030

LTC 1030
Item-No. 422801030

According to the outline of the work piece it is possible to use various bristle forms for the sandblasting head. For example left a head for the sandblasting of edges and right a head for the sandblasting inner edges. Special forms are also available.

Assembly

The LTC-Sandblasting system is composed out of three main components.

- > Sandblasting material tank with sandblasting cleaner
- > Suction unit
- > Sandblast head with hose package

Sandblasting material tank with sandblasting cleaner

The Sandblasting tank consist two tank laying on each other. The outer tank is used for the uptake of the sandblasting material wastage. Ther internal tank is the properly sandblasting material tank which contains the sandblast material for the sandblasting. Onto the inner tank is a cyclone separator mounted for the separation of the sandblast material from the raw dust and the sandblast wastage. The connections for the Sandblasting suction hose and the back dust extraction hose are are located at the sandblasting material tank. A trolley is mounted to the Sandblasting material tank.

Suction unit

The sandblasting system LTC 1030 is deliverable with two different suction units. The difference between the two is the vacuum generation type. The standard system is composed of two electrical driven high-efficiency suction engines. A special solution is given by the deliverance of the clear pneumatic vacuum generation. Across two Venturi nozzles, the vacuum is here generated. The suction unit is directly located onto the sandblasting material tank. The polluted exhaust air is cleaned by a integrated filter cartridge and afterwards exhausted over nose reducer.

Sandblasting head with hose package

A vacuum is generated at the sandblasting head which absorbs the sandblasting material out of the Sandblast material holding tank. The Sandblast material is now blasted with a high velocity onto the processing surface. After the Sandblasting process, the sandblast material and the solved dust and dirt is completely enclosed into the the sandblasting head. From here it is redirected over the Sandblasting material exhaust hose throught the cleaning back into the sandblasting tank.

Vacuum Sandblasting is cost efficient:

Because of the recycling principle and the on-the spot uptake, cleaning works are barely needed

Technicala data

Volume Sandblasting material tank	17 liter
Length hose package	5 m
Weight	34 kg
Max. sandblasting pressure	6 bar
Air requirement (Modell -EP)	1.000 l/min
Air requirement (Modell-EP)	2.300 l/min
Electric power (Modell-EP)	1.700 Watt
Max. processible corn size	0.8 mm
Sandblasting width	22 mm
Sandblasting velocity	up to 50 m/h (16 mm broad)
Surface capacity	up to 1,3 m ² (on steel)
Sandblast nozzle	Ø 10 mm (borcarbide)
Measurements B x T x H	0.4 x 0.5 x 1.3 m