

SÄ
Sägen

GA
Gatter

SS
Seilsägen

SP
Schleif- und
Poliermaschinen

OB
Oberflächen-
bearbeitungs-
maschinen

BZ
Bearbeitungs-
zentren

SM
Sonder-
maschinen

VARIO-Niederdruck-Schonstrahlgeräte



Bild 1: VARIO-Niederdruck-Schonstrahlgeräte in verschiedenen Größen und technischen Ausstattungen

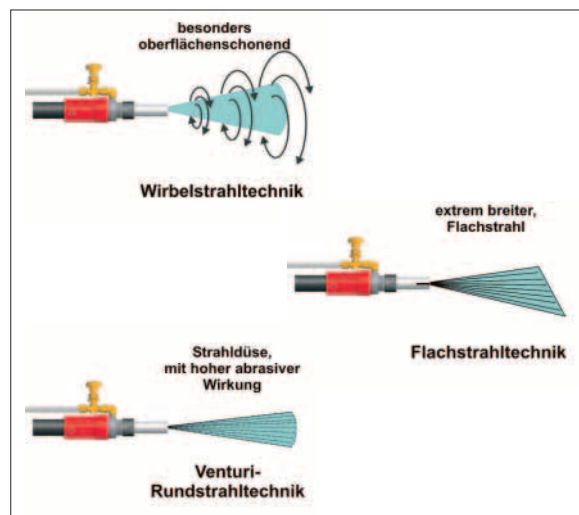


Bild 2: Dem Einsatzzweck angepasste mögliche Strahltechniken

Niederdruck-Schonstrahltechnik

Zur Niederdruck-Schonstrahltechnik werden Geräte eingesetzt, die eine sehr feine Druckregulierung bis zu einem minimalen Wert von 0,1 bar gestatten. Dadurch können empfindlichste Oberflächen schonend und präzise bearbeitet werden. Bei der Verwendung feiner Strahlmittel werden diese durch Vibration im Fließverhalten unterstützt und sind exakt zu dosieren.

VARIO-Druckstrahlgeräte gibt es – je nach Einsatz- und Anwendungsgebiet – in den unterschiedlichsten technischen Ausstattungen und Größen. Für kleinere Restaurierungsarbeiten beginnt die Strahlgerätegröße bei 18 Litern. Strahlgrößen von 25, 60 und 100 Litern sind für aufwändigere Arbeiten bis hin zur großflächigen Fassadenreinigung geeignet.

Schonstrahl-Düsenteknik

Das SAPI-VARIO-Düsenkonzept in Modulbauweise ermöglicht die Ausführung von drei verschiedenen Strahlverfahren mit einer Basisdüse. Das bietet den Vorteil, dass man sich schnell wechselnden Reinigungsan-

forderungen anpassen kann. Für die Wirbelstrahl-, Flachstrahl- und Rundstrahltechnik stehen unterschiedliche Düsenkomponenten zur Verfügung.

Die Wirbelstrahltechnik ist eine substanzschonende Reinigungsart. Der Druckluftstrom wird, ähnlich wie bei einem Zyklon, in Rotation versetzt. Die im Druckluftstrom homogen verteilten Feinstrahlpartikel, wie Glaspudermehl, Calcitpudermehl, Steinpudermehl und Sonderstrahlmittel, gewährleisten eine schonende Reinigung.

Die Flachstrahltechnik ist für hohe Flächenleistungen geeignet. Durch eine besondere Düsenkonstruktion wird, abhängig von der Strahlkopfgröße, ein 15 bis 30 cm breiter Strahl erzeugt. Durch Variation der Strahlmittelkörnungen und des Luftdrucks wird ein sehr breites Anwendungsspektrum ermöglicht. Flachstrahldüsen können im Trocken- oder Nassverfahren eingesetzt werden.

Bei der Rundstrahltechnik handelt es sich um die konventionelle Strahltechnik, bei der der Druckluftstrom in einer Venturidüse linear

beschleunigt wird und dadurch mit hoher Geschwindigkeit auf die Oberfläche des zu bearbeitenden Werkstücks auftrifft. Die Rundstrahltechnik ist zum Aufrauen und Abtragen geeignet.

Bezugsadresse

SAPI Sandstrahl und Anlagenbau GmbH
Industriegebiet Enkinger Weg 4
86753 Möttingen
Tel.: 090 83/961 50
Fax: 090 83/96 15 99
E-Mail: info@sapigmbh.de
Internet: www.sapigmbh.de

TSTrennschleif-
scheiben**GB**Gattersäge
blätter**SS**

Sägesaile

SPWSchleif- und
Polierwerkzeuge**WOB**Werkzeuge
für Oberflächen-
bearbeitung**WFW**Werkzeuge
für Werkzeug-
magazine**SW**Sonder-
werkzeuge

Fugen-Chip



Bild 1: Einbringen horizontaler Einschnitte für die Eckverbindungen



Bild 2: Einlegen des Fugen-Chips mit gleichzeitiger Verklebung

Eckverbindung

Bisher war es üblich, lange Küchenarbeitsplatten in Bereichen der vollen Breite zu trennen. Um die Bruchgefahr beim Transport zu verringern, wurden die Stege der Herd- und Beckenausschnitte mit Armierungen stabilisiert. Diese bestanden häufig aus metallischen Zugstäben, die im unteren Bereich der Stege, also in der Zugzone, eingeklebt wurden.

Für die Optik der hochwertigen Küchenarbeitsplatten ist es von Nachteil, wenn sich die Fugen über die volle Breite der Erzeugnisse erstrecken. Ein Höhenversatz wurde zwar bisher schon durch die Verwendung von kleinen Plastikchips vermieden, was aber kaum den optischen Eindruck verbessert.

Eine neue Lösung besteht darin, Küchenarbeitsplatten in den Ecken der Herd- und Beckenausschnitte zu trennen. Die Stege und Arbeitsplatten werden auf eine ebene Unterlage gelegt; dann werden mit geeigneten Vorrichtungen annähernd mittig horizontale Schnitte in die Eckenbereiche eingebracht. Der Transport der Küchenplattenkommissionen erfolgt in Einzelteilen

ohne Gefährdung. Erst vor Ort werden die Stege und die Arbeitsplatten mit Hilfe der Fugen-Chips zusammengefügt und verklebt. Die Fugen-Chips haben nicht die Funktion einer Plattenverstärkung, da bei Biegebeanspruchung in der Mittelzone der Werkstücke die Tragfähigkeit nur gering ist (neutrale Zone). Die Teile der Küchenarbeitsplatte liegen auf der Unterkonstruktion auf und werden durch die Fugen-Chips exakt ebenflächig verbunden. Der optische Eindruck der Küchenarbeitsplatte verbessert sich wesentlich, zumal ein Teil der kurzen Fugen noch von den Auflagerändern der Herdplatten und Becken verdeckt wird. Ein weiterer Vorteil der Fugen-Chips liegt darin, dass auch aus kleineren Unmaßtafeln lange Arbeitsplatten gefertigt werden können.

Fugen-Chips

Die Fugen-Chips bestehen aus 3 mm dickem Aluminiumblech mit einem Außendurchmesser von 94 mm. Die innere Schenkellänge des rechteckigen Fugen-Chip-Ausschnitts beträgt 71 mm. Zur Herstellung der Einschnitte ist eine

Trennscheibe von 115 mm \varnothing und einem Kaliber von 2,8 mm vorzusehen. Die Schnittbreite bei einem Trennscheibenkaliber von 2,8 mm beträgt durch den Abriebeustrag knapp über 3 mm und garantiert damit eine absolut bündige oberseitige Verbindung.

Bezugsadressen

*J. König GmbH & Co.
Werkzeugfabrik
Dieselstraße 2
76227 Karlsruhe
Tel.: 07 21 / 4 09 05 30
Fax: 07 21 / 4 09 05 33
E-Mail: info@j-koenig.de
Internet: www.j-koenig.de*

*G. Schmieder GmbH & Co.
Julius-Hölder-Straße 8
70597 Stuttgart
Tel.: 07 11 / 1 32 69 20
Fax: 07 11 / 1 32 69 50
E-Mail: info@schmieder-online.de
Internet: www.schmieder-online.de*



Das sollte schon drin sein!

40% Trass sollte drin sein. Erst mit rheinischem tubagTrass wird es ein original tubag Trasszement. Der macht den Mörtel geschmeidig und schützt vor Kalkausblühungen. Ein Muss, wenn Sie Natursteine verlegen, versetzen oder mauern. www.tubag.de



tubag 

Trasszement
original 40 L

original
tubag 

Das tubag-Original mit 40%
rheinischem Trass
Puzzolanzenzement
CEM IV/B (P) 32,5 N
gem. EN 197-1

tubag 