

entfettet und nicht oder nur sehr gering korrodiert sein.

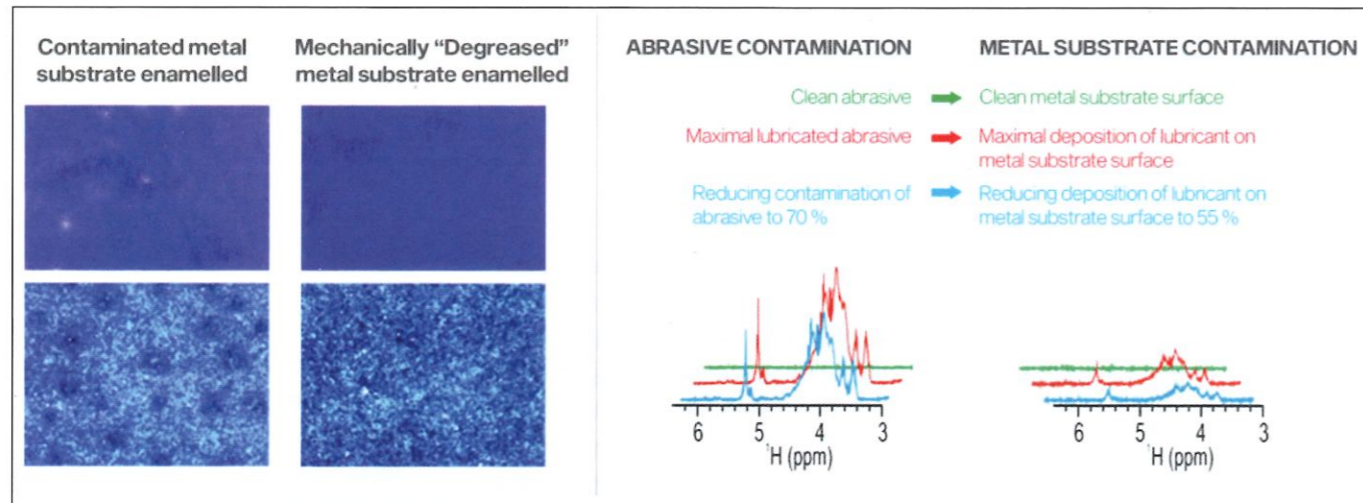
- Die Rauheit der Oberflächen sollte überall gleich sein, Angaben in Mikrometer zu R_a : 3 – 5 oder R_z : 25 – 35 (die Messung ist einfach).
- Strahlweite bzw. Strahlabdeckung (oder Impaktdichte) sollte weniger als 100 % betragen – nur etwa 70 – 80%! (Beim Brennen über 800 °C können einige chemische Elemente wie z.B. Vanadium in den Gasstrom verdampfen und auch Löcher oder Defekte in der Emailschiicht verursachen).

fen und auch Löcher oder Defekte in der Emailschiicht verursachen).

Es ist heute sehr wichtig, alle diese Aspekte in ihrer Komplexität zu verstehen und mit diesem Wissen den richtigen Prozess zu entwerfen und hochwertige Produktionsanlagen mit integrierter In-line-Steuerung in eine effektive und wirtschaftliche Emaillierlinie einzubauen. Sämtliche in den letzten fünfzehn Jahren von FERROECOBlast EUROPE produzierten Maschinen zum Innenstrahlen

von Boilern/Warmwasserbereitern sind vollständig auf der Grundlage der oben benannten Regeln entworfen und produziert worden. Aufgrund unterschiedlicher Boiler-Abmessungen und unterschiedlicher Bedarfsmengen pro Stunde gibt es diese entsprechend in unterschiedlichen Größen und Typen.

Ein Beispiel für die Anwendung von BoilerBlast kann in einem Video angesehen werden unter dem Link: <https://youtu.be/ZPsuE8t-iA8>

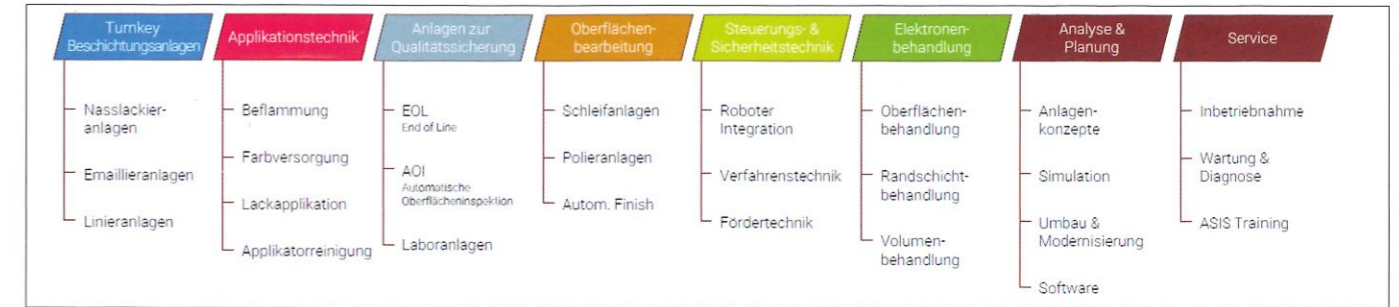


TERMINANKÜNDIGUNG
81. Email-Kursus (Kurs II)
 in Herdecke 11. - 15.09.2023
 (Anreise am 10.09.2023)

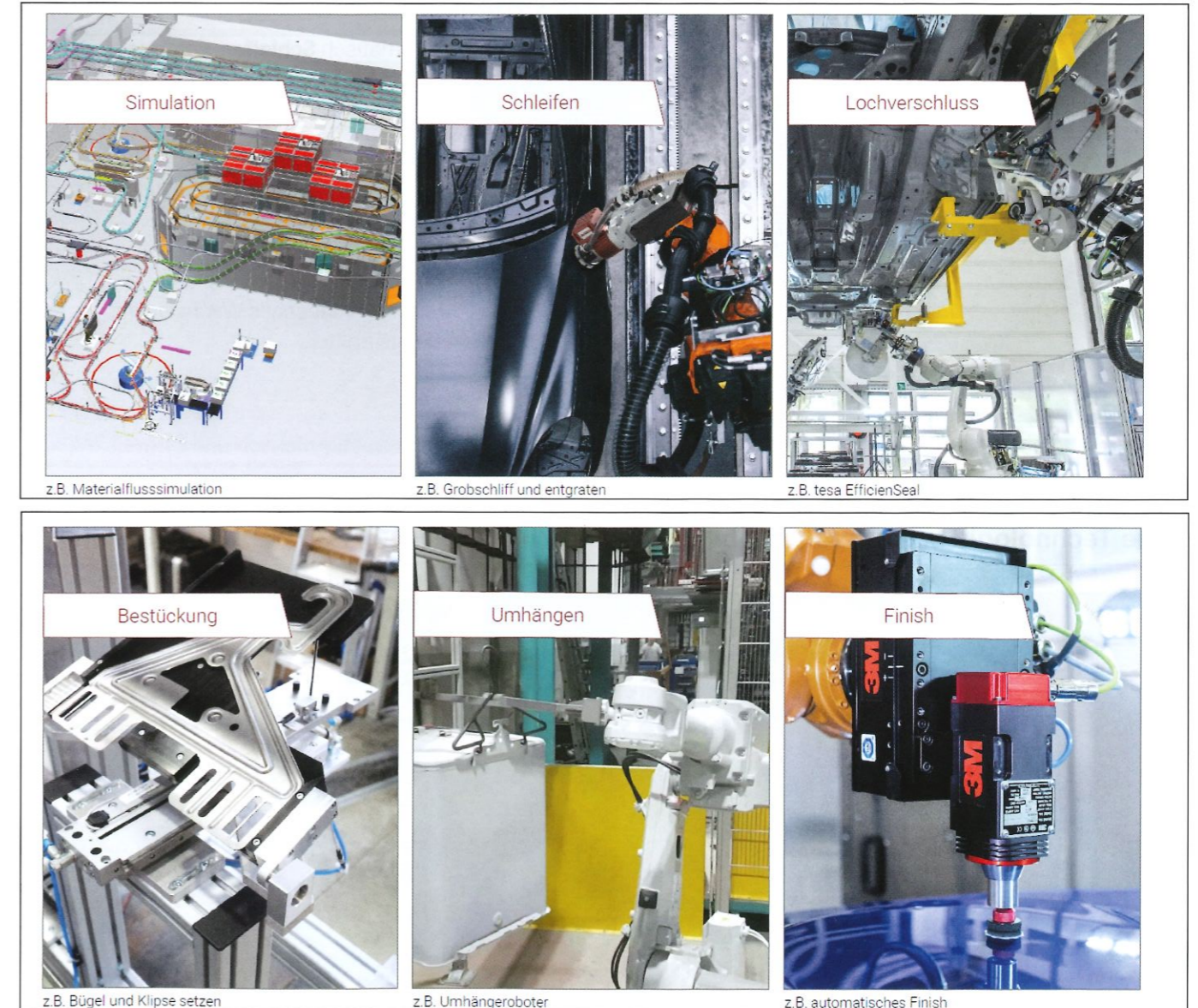
Automatisierung im Emaillierwerk

Auf der Tagung 2021 in Bad Sassendorf gehaltenen Vortrag, von Dietmar Binder, Vertrieb und Projektleitung, ASIS GmbH der uns nicht als ausformuliertes Manuskript vorliegt. Der Verfasser steht gern bei Rückfragen zur Verfügung. (Die Bildrechte liegen beim Autor.)

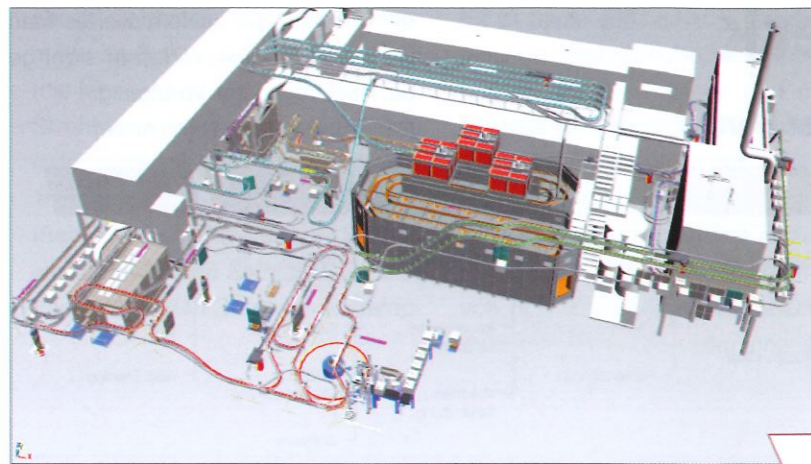
Portfolio: Volles Programm aus einer Hand



Einsatzbereiche: Automatisierung im Emaillierwerk



Simulation:
Zusammenführung von Simulationsergebnissen



Ganzheitliche Simulation einer Emailieranlage

Ganzheitliche Anlagenplanung
durch Simulation verketteter Prozesse



- Materialflusssimulation und Taktzeitverifizierung
- Offline Roboterprogrammierung
- Erreichbarkeitsstudien zur Konzeptprüfung

Überdimensionierung vermeiden

Schleifen:
Perfekt gleichmäßige Oberflächenstruktur in Rekordzeit



CONNECTING TECHNOLOGY AND PEOPLE

Testanlage bei ASIS zum Versuch eigener Werkstücke

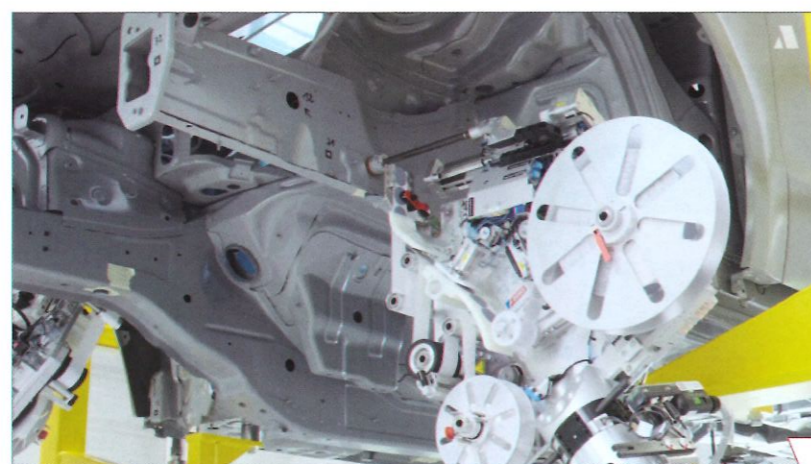
Automatisch **Schleifen**, Entgraten oder Polieren



- Hohe Qualität durch Verbesserung der Produktoberfläche
- Reproduzierbarer Prozess
- Vollautomatisches Wechseln des Schleifmittels

Sicherheit für Mensch und Umwelt

Lochverschluss:
Neue Technologie aus der Automobilbranche



Patch Sealing System zum Korrosionsschutz von Sportwagen

Sicherer und dauerhafter **Verschluss von Öffnungen**



- Speziell entwickelte Klebepads und Applikatoren
- Präzise und wiederholgenau
- Unterschiedliche Durchmesser durch Überstand sicher verschließen

Erhöhung von Qualität und Effizienz

Bestückung:
individuelle Automatisierungslösungen



Automatische Werkstückaufnahme von Backöfen

Automatisches Setzen von **Bügeln und Klipsen**



- Für verschiedene Werkstückgrößen und -arten
- Incl. Einhängen in die Fördertechnik
- Individuell geplant für kundenorientierte Anwendung

Hoher Automatisierungsgrad

Umhängen:
Roboter in Zusammenarbeit mit der Fördertechnik



Automatisches Umhängen von Backöfen

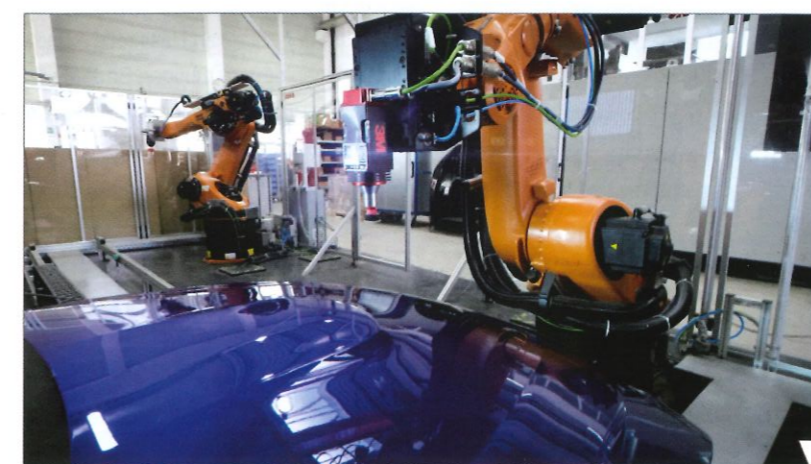
Automatisches **Umhängen**



- Für verschiedene Werkstückgrößen und -arten
- Incl. Einhängen in die Fördertechnik
- Individuell geplant für kundenorientierte Anwendung

Hoher Automatisierungsgrad

Automatisches Finish:
Oberflächendefekte automatisch reparieren



Testanlage bei ASIS zum Versuch eigener Werkstücke

Vollautomatisches
Nachbearbeitungssystem



- Fehlererkennung, Schleifen, Polieren
- Abgestimmt auf die Schwere des Defekts
- Automatische Medienversorgung

Perfekte Qualität in Prozess und Finish