

01-16

### **Muldenbandstrahlanlagen von SIGG Strahltechnik**

#### **Beste Strahlergebnisse hat Schüttgut, wenn es sich in einer Mulde wälzt**

Schrauben, Muttern oder kleine Werkstücke mit komplizierten Geometrien – all diese Kleinteile müssen nach ihren Produktionsverfahren entgratet, abgerundet oder gereinigt werden. Meist sind die Bauteile aus Edelstahl, Aluminium, Messing, Rotguss oder Kupfer und deren Legierungen. Aber auch kleinste Kunststoffteile müssen in Form gebracht werden. Effizient geschieht das in einem Drehkorb oder in Muldenbandstrahlanlagen von SIGG Strahltechnik, die den Werkstücken ihre optimalen Oberflächeneigenschaften geben. Kleinste, empfindliche Teile aus Kunststoff oder Metall können mit Muldenbandstrahlanlagen von SIGG Strahltechnik bearbeitet werden.

SIGG Strahltechnik entwickelt und baut Muldenbandstrahlanlagen, mit denen Rückstände vom Gießen ebenso sorgfältig entfernt werden wie Rost. Das schonende Verfahren bietet sich selbst für kleinste Teile an. „In unseren Muldenbandstrahlanlagen werden überwiegend Press- und Stanzteile bearbeitet“, erklärt Jürgen Bächle, Geschäftsführer von SIGG Strahltechnik. Die kontinuierliche Werkstückzuführung sichert einen hohen Durchsatz und ist damit im Ergebnis höchst effizient.

#### **Muldenbandstrahlanlagen für Schüttgut im Standardprogramm**

Das mittelständische Unternehmen entwickelt und baut Anlagen, die für ganz unterschiedliche Anwendungen eingesetzt werden können, in den Größen von 500 bis 1200 mm im Standardprogramm. Bearbeitet wird das Schüttgut mit handelsüblichen Strahlmitteln. Beschickt werden die Kabinen durch eine automatische Tür. Bei dem schonenden Bearbeitungsverfahren wälzt die Muldenbandanlage das Schüttgut, das gleichmäßig und von allen Seiten bestrahlt werden soll, laufend um.

01-16

Gewährleistet wird die Rotation durch eine spezielle Bandmulde aus reibungsfreiem Gummi. Diese nimmt die kleinen Werkstücke auf und hält sie ständig im Rollen. Fest installierte Strahldüsen strahlen während des Bearbeitungsvorgangs auf das Strahlgut. Die Beschickung und Entladung erfolgt bei den meisten Kunden manuell. Mit einem Handlinggerät oder einem Roboter können auch diese Vorgänge automatisiert werden. „Das erhöht den Durchsatz erheblich und sorgt für viel Effizienz“, betont Bächle.

### **Fünf fest eingebaute Strahlpistolen**

Die beiden Muldenbandanlagen MBK 500 und MBK 800 verfügen über fünf fest eingebaute Strahlkabinen für die gesamte Bandbreite. Ab einer Anlagenbreite von 800 mm wird zusätzlich eine pneumatische Pendelvorrichtung installiert. Der Staubabscheider wird separat aufgestellt und über einen flexiblen Schlauch mit der Strahlkabine verbunden. Angeschlossen werden kann ein Patronenfilter, der ebenfalls von SIGG gebaut wird.

Von der kleinsten Standardmaschine bis zur großen kundenspezifischen Sonderanlage erhalten die Kunden Strahltechnik in hoher Premiumqualität. „Um diesem hohen Anspruch gerecht zu werden, führen wir die Entwicklung, Konstruktion und Fertigung der Anlagen selbst durch“, sagt Bächle. Sein engagiertes Team von Ingenieuren der Fachrichtungen Maschinenbau und Elektrotechnik übernimmt das gesamte Engineering und die Fertigung der Anlagen, inklusive der Programmierung der Steuerungen.

### **Muldenbandstrahlanlagen mit Siemens-Steuerung**

SIGG Strahltechnik setzt für seine Anlagen auf bewährte Siemens-Steuerungen. Auf Wunsch sind die Anlagen mit Barcode-Lesern ausgestattet. Nach dem Einlesen des Barcodes kennt die Steuerung sämtliche Prozessparameter. Zu dem hohen Qualitätsanspruch der SIGG Strahltechnik gehört auch im Rahmen der Ferti-

01-16

gung die Programmierung der Steuerungssoftware durch Spezialisten im eigenen Haus.

### **Hohe Stückzahlen sind kein Problem**

Hohe Stückzahlen sind für Muldenbandstrahlanlagen kein Problem. „Wichtig ist, darauf zu achten, dass sich die Berührung der Werkstücke während des Bearbeitungsprozesses nicht negativ auf die Oberflächenqualität auswirkt“, erklärt der Experte für Strahltechnik. „Aber auch wenn die Größenverhältnisse sich unterscheiden, ist eine Bearbeitung in einer Muldenbandstrahlanlage nicht ausgeschlossen“, sagt der Geschäftsführer von SIGG Strahltechnik. Im unternehmenseigenen Testlabor ist es möglich zu prüfen, wie und in welcher Art und Weise die Werkstücke auf das Strahlen in einer Muldenbandstrahlanlage reagieren. Für das Probestrahlen ist das Labor neben verschiedenen Anlagen mit Mikroskopen zur visuellen Kontrolle und mit Rauheitsmessgeräten ausgestattet.

### **Im Testlabor probestrahlen**

Im Testlabor wird auch das optimale Strahlmittel abgestimmt, das letztendlich die gewünschten Oberflächeneigenschaften erzielen soll. Auch das Gewicht der Werkstücke sowie die Härte des zu bearbeitenden Materials spielen bei der Entscheidungsfindung eine wesentliche Rolle. Sind die äußeren Kanten und Ecken leicht abgerundet oder weisen sie Fasen auf, steht einer Bearbeitung in einer Muldenbandstrahlanlage nichts im Wege.

SIGG hat im Laufe seiner 60jährigen Firmengeschichte viel Know-how rund um die Strahltechnik aufgebaut und legt auf den Qualitätsstandard „Made in Germany“ sehr viel Wert. Souveränität und Sicherheit prägt die kundenspezifische Auswahl der passenden Strahlanlage und des richtigen Strahlmittels. Kunden wird die Möglichkeit geboten, mit Musterteilen ins Testlabor zu kommen, um direkt vor Ort die Ergebnisse zu beurteilen. Die Strahlmittel für die Bearbeitung von Schüttgut wird vollumfänglich in der erforderlichen

Oberflächen  
für Industrie  
und Technik

**SIGG**  
STRAHLTECHNIK GMBH

01-16

hohen Qualität von SIGG gleich mitgeliefert. Das gilt auch für Ersatzteile und Wartungsarbeiten.

*((Dieser Text hat rund 5.460 Zeichen))*

### **Über SIGG Strahltechnik GmbH:**

*Die SIGG Strahltechnik GmbH mit Sitz in Jestetten hat sich auf die Herstellung von Strahlanlagen und Gleitschliffvibratoren spezialisiert. Neben den in der Serie hergestellten Standardanlagen fertigt das Unternehmen Sonderanlagen in jeder Form und Größe. Mit der Lohnstrahlerei können Teile für Kunden gestrahlt werden, die keine eigene Anlage haben.*

*Passend zu den Anlagen liefert die SIGG Strahltechnik gängige Strahlmittel in den verschiedensten Verpackungsgrößen. Für alle Anlagen und Strahlmittel ist die bestmögliche Qualität der Maßstab. Mit einer hohen Fertigungstiefe und einem umfassenden Know-how rund um die Strahltechnik kann die SIGG Strahltechnik anspruchsvollste Kundenwünsche reaktionsschnell erfüllen. Das Unternehmen steht für Premiumqualität Made in Germany und beliefert Kunden aus den Branchen Medizintechnik, Maschinen- und Werkzeugbau, Uhren und Schmuck, Luft- und Raumfahrt sowie Handwerksbetriebe. Mit dem technischen Können und der fachlichen Kompetenz der über 20 Mitarbeiter behauptet sich das Unternehmen in einem zukunftssträchtigen Spezialmarkt.*

### **Pressekontakt:**

**SIGG Strahltechnik GmbH**  
Jürgen Bächle (Geschäftsführer)  
Randenweg 21  
79798 Jestetten  
Telefon: +49 (0)7745 9203 0  
Telefax: +49 (0)7745 9203 20  
[info@SIGG-strahltechnik.de](mailto:info@SIGG-strahltechnik.de)  
[www.SIGG-strahltechnik.de](http://www.SIGG-strahltechnik.de)

**Saupe Communication GmbH**  
Meike Winter  
Industriestrasse 36 - 38  
88441 Mittelbiberach  
Telefon: +49 (0) 73 51 - 18 97-20  
Telefax: +49 (0) 73 51 - 18 97-29  
[winter@saupe-communication.de](mailto:winter@saupe-communication.de)  
[www.saupe-public-relations.de](http://www.saupe-public-relations.de)