

Title (en)

Method of and device for sand-blasting an object.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Sandstrahlen eines Gegenstandes.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour sabler un objet.

Publication

EP 0070914 A1 19830209 (DE)

Application

EP 81105913 A 19810727

Priority

EP 81105913 A 19810727

Abstract (en)

In the method, the sand blasting takes place in two stages. In the first stage, permanently aligned sand jets are directed onto the object. These jets strike the object from various directions, so that only small impingement shadows remain, in which the surface of the object is not sand blasted. The object is sand blasted manually during the second stage in the region of these impingement shadows. The object subsequently traverses an air curtain, in which it is cleaned of the remnants of the sand blasting agent. A device for carrying out this method has two blast chambers (2, 3), which are traversed sequentially by the object (5) to be sand blasted. Arranged in the first blast chamber (2) are turbines which eject sand jets permanently aligned onto the object (5). Arranged in the second blast chamber (3) thereupon traversed by the object (5) are air connections for connecting manually operable and alignable sand blasting nozzles. After traversing the second blast chamber (3), the object is cleaned by an air curtain of the remnants of the sand blasting agent. The object (5) to be sand blasted is moved with the aid of a conveyor (8), which is moved through the blast chambers.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Sandstrahlen von Gegenständen findet das Sandstrahlen in zwei Abschnitten statt. Im ersten Abschnitt sind fest ausgerichtet Sandstrahlen auf den Gegenstand gerichtet. Diese treffen den Gegenstand aus verschiedenen Richtungen, so daß nur geringe Auftreffschatten bestehen bleiben in denen die Oberfläche des Gegenstandes nicht gesandstrahlt wird. Im Bereich dieser Auftreffschatten wird der Gegenstand während des zweiten Abschnitts manuell gesandstrahlt. Anschließend durchläuft der Gegenstand einen Luftvorhang, in dem er von Resten des Sandstrahlmittels gereinigt wird. Eine Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens weist zwei Strahlkammern (2, 3) auf, die nacheinander von dem zu sandstrahlenden Gegenstand (5) durchlaufen werden. In der ersten Strahlkammer (2) sind Turbinen angeordnet, die fest auf den Gegenstand (5) ausgerichtete Sandstrahlen auswerfen. In der daraufhin vom Gegenstand (5) durchlaufenen zweiten Strahlkammer (3) sind Luftanschlüsse zum Anschluß manuell betätigter und ausrichtbarer Sandstrahldüsen angeordnet. Nach dem Durchlaufen der zweiten Strahlkammer (3) wird der Gegenstand durch einen Luftvorhang von den Resten des Sandstrahlmittels gereinigt. Die Bewegung des zu sandstrahlenden Gegenstandes (5) erfolgt mit Hilfe einer Fördereinrichtung (8), die durch die Strahlkammern bewegt wird.

IPC 1-7

B24C 3/08

IPC 8 full level

B24C 3/08 (2006.01)

CPC (source: EP)

B24C 3/08 (2013.01)

Citation (search report)

- DE 1156945 C
- US 1347195 A 19200720 - CHARLES WELLER
- US 3407719 A 19681029 - TEMPLE DONALD L, et al
- US 2510927 A 19500606 - HUYETT ROBERT B
- US 2337048 A 19431221 - HUYETT ROBERT B, et al
- FR 901360 A 19450725 - ANDRE SISSON ETS
- DE 2212487 A1 19721012 - FISCHER AG GEORG
- DE 2251570 B2 19760506
- CH 375247 A 19640215 - WHEELABRATOR CORP [US]
- DE 1652245 B
- Industrie-Lackier-Betrieb, Band 43, Nr. 6 Juni 1975 Hannover F. RUB "Strahl- und Beizanlagen zum Entrosen und Entzundern" seiten 204 bis 207 *seiten 204 bis 206*
- "Neue Fachberichte Huttenpraxis Metallweiterverarbeitung, Band 14, Nr. 10 Oktober 1976 Coburg U. WAHLEN "Automatische Konservierungslinien für Walzstahl" seiten 977 bis 979 *seiten 977 bis 978*

Cited by

NL1015092C2; EP0712694A1

Designated contracting state (EPC)

BE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0070914 A1 19830209

DOCDB simple family (application)

EP 81105913 A 19810727