

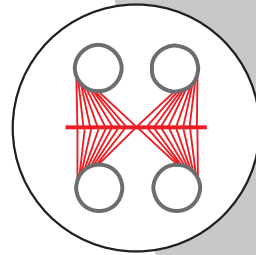
# KTP

**peskalniki z brezkončnim  
vodoravnim  
transporterjem**

**shot blasting machines  
with endless horizontal  
conveyor**

**sandstrahlmaschinen mit  
waagrechttransporter**

gostol**tst** 



Odstranjevanje ostankov livarskega peska in jeder, odstranjevanje rjavine, odstranjevanje stare barve, odstranjevanje vidnih učinkov varjenja in plamenskega rezanja, odstranjevanje oksidne plasti po termični obdelavi,... raziglevanje (tlačni liv, utopno kovanje, izsekavanje,...), mikrokovanje (večanje trdote površine, zmanjšanje vpliva površinskih mikrorezov,...), priprava na površinsko zaščito (barvanje, emajliranje, galvaniziranje,...), spreminjanje vizualnega izgleda površine (matiranje,...), itd., peskanje odlitkov, varjenih konstrukcij ter hladno ali vroče preoblikovanih delov, zahtevnih oblik, težkih od 1 kg do 100 kg, ali več, izdelanih v srednjih in velikih serijah.

Removing remains of casting sand and cores, removing rust, removing old paint, removing visible signs of welding and noble cutting, removing oxidised layer caused by thermal treatment, etc. deburring (pressure casting, sink forging, cutting, etc.), micro handling (increasing surface solidity, reducing the impact of surface micro cuts, etc.), preparing for surface protection (colouring, enamelling, galvanising, etc.), changing visual look of the surface (glossing, etc.), etc. shot blasting of casts, welded constructions and parts remodelled cold or hot of complicated forms, weighing from 1 to 100 kg or more, manufactured in medium and large series.

Entfernung von Resten des Formsandes und der Kerne, Entfernung von Rost, alten Farbe, sichtbaren Schweißstellen und sichtbaren Stellen des Brennschneidens, Entfernung von Oxidschichten nach der thermischen Behandlung, usw., Abschleifen (Pressguss, Gesenkschmieden, Ausstechen, usw.,...), Mikroschmieden (Stärkung der Oberflächenfestigkeit, Minderung des Einflusses, Oberflächenschutz (Färbung, Emaillieren, Galvanisierung, ...), Veränderung des visuellen Aussehens der Oberfläche (die Mattierung, usw., ...), usw.

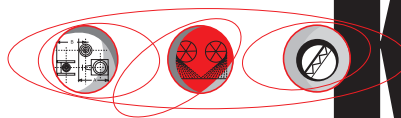
Strahlung von Gussstücken, Schweißkonstruktionen, kalt oder heiß geformter Teile, anspruchsvoller Formen, von 1 kg bis 100 kg Gewicht oder schwerer, gefertigt in mittelgroßen und großen Serien.



## Tehnični podatki

### Technical data

### Technische Daten



# KTP

TIP STROJA - MACHINE TYPE - MASCHINENTYP

KTP-600    KTP-800    KTP-1000    MS    KTP-1250    MS    KTP-1500    MS

Max. dimenzije peskalncev $\varnothing$ x b (mm) Max. workpiece dimensions $\varnothing$ x b (mm)	600x400	800x500	1000x500		1250x600		1500x600
Max. Putzstückabmessungen $\varnothing$ x b (mm)							
Število turbin Number of wheels Anzahl Schleuderräder	4	4	4	8	4	8	4
Moč motorja turbin (kW) Wheel motor power (kW) Leistung von Schleuderrädmotoren (kW)	7,5	11	15	11	15	11	15
Skupna instalirana moč (kW) Total installed power (kW) Installierte Gesamtleistung (kW)	37	53	71	101	73	103	75
Količina odsesanega zraka (m <sup>3</sup> /h) Exhausted air quantity (m <sup>3</sup> /h) Abgesaugte Luftmenge (m <sup>3</sup> /h)	4000	6000	8000	12000	18000	18000	15000
Priključek komprimiranega zraka (inch) Compressed air connection (inch)	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8
Druckluftanschluss (inch)							
<b>A</b> Višina max. (mm) Max. height (mm) Höhe max. (mm)	4900	5100	5300	6900	5600	7200	6000
<b>B</b> Širina max. (mm) Max. width (mm) Breite max. (mm)	3100	3300	3600	4600	4100	5100	4500
<b>C</b> Dolžina max. (mm) Max. length (mm) Länge max. (mm)	7500	9500	9500	10500	10500	12500	10500
<b>D</b> Dolžina temeljev (mm) Length of foundations (mm) Fundamentenlänge (mm)	brez temelja without foundation	brez temelja without foundation	brez temelja without foundation	9500	brez temelja without foundation	11500	2500
<b>E</b> Širina temeljev (mm) Width of foundations (mm) Fundamentenbreite (mm)				5000		5500	5000
<b>F</b> Globina temeljev (mm) Depth of foundations (mm) Fundamententiefe (mm)	ohne Fundamenten	ohne Fundamenten	ohne Fundamenten	1500	ohne Fundamenten	2000	700

## Opis

### Description

### Beschreibung

Obdelovance se polaga na vodoravni mrežni tračni transporter, ki vodi skozi peskalni stroj. Med peskanjem se obdelovanci pomikajo skozi curke peskalnega sredstva turbin, ki so nameščene pod različnimi koti glede na smeri prehoda, kar omogoča učinkovito obdelavo. Ohišje peskalnika je zaščiteno z obrabo-odpornim manganskim jeklom. Sistem za neprekinjeno vračanje in čiščenje peskalnega sredstva, skupaj z učinkovitimi peskalnimi turbinami iz obrabo-odpornih materialov, omogoča visok učinek peskalnika. Velikost peskalnika, število in moč peskalnih turbin, dolžina mrežnega tračnega transporterja na mestu nakladanja in razkladanja obdelovancev, nosilnost transporterja ter frekvenčna regulacija vrtljajev turbin, se izvede glede na potrebe in zahteve kupca. Peskalni stroj, ki je namenjen čiščenju odlitkov z ostanki livarskega peska in jeder, je opremljen z vibracijskim transporterjem s sitom in magnetnim čistilcem peskalnega sredstva.

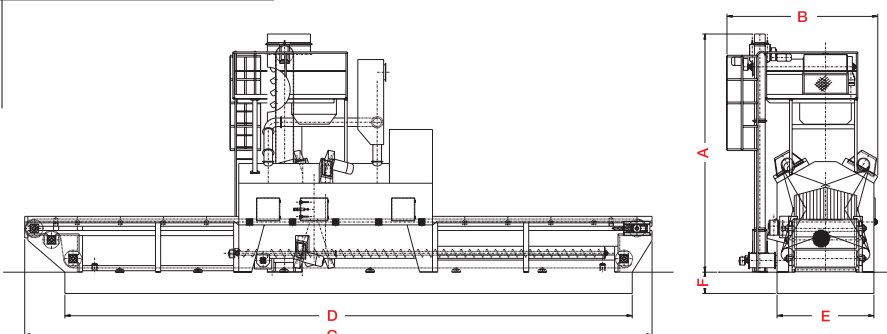
Treated objects are placed on horizontal network conveyor going through the shot blasting machine. In the process of shot blasting the treated objects move through jets of shot blasting agent from turbines, which are installed at different angles with regard to direction of the movement which provides efficient treatment. The machine's housing is protected by wear-resistant manganese steel. High efficiency of the machine is enabled by the system for continued returning and cleaning of the shot blasting agent, along with efficient shot blasting turbines made from wear-resistant materials. The shot blasting machine's size, number and power of shot blasting turbines, length of network rail conveyor on the treated object's loading and unloading site, capacity of the conveyor and frequency regulation of turbine's revolutions are done in accordance with the needs and specifications of the buyer. The shot blasting machine intended for cleaning casts having remains of casting sand and cores are equipped with a vibration conveyor with a sieve and a magnetic cleaner of the shot blasting agent.

Die Werkstücke werden auf das waagrechte Gitterband gelegt, das durch die Strahlmaschine führt. Während der Strahlung bewegen sich die Werkstücke durch die Strahlen des Strahlungsmittels der Turbinen, die je nach Übergangsrichtung in verschiedenen Winkeln angebracht sind, was eine wirkungsvolle Bearbeitung ermöglicht. Das Maschinengehäuse ist mit verschleißfestem Manganstahl geschützt. Das System für den ununterbrochenen Rückfluss und die Reinigung vom Strahlungsmittel ermöglichen gemeinsam mit den wirkungsvollen Strahlturbinen aus verschleißfesten Materialien eine hochproduktive Leistung der Maschine. Die Größe der Strahlmaschine, die Zahl und die Leistung der Strahlurbinen, die Länge des waagrechten Gitterbandtransporters auf der Auf- und Ablagestelle der Werkstücke, die Tragkraft des Transporters und die Frequenzregulierung der Turbinendrehungen werden je nach Bedarf des Auftraggebers ausgeführt. Die Strahlmaschine, die für die Reinigung der Gussstücke von den Resten des Formsandes und der Kerne dient, ist mit einem Vibrationstransporter samt Sieb und Magnetreiniger des Strahlmittels ausgestattet.

## Tehnična risba

### Technical drawing

### Technische Zeichnung



gostoltst 

GOSTOL TST d.d.

Čigjinj 63  
5220 Tolmin  
Slovenia

tel.: 00386 5 380 12 80  
fax: 00386 5 380 12 90  
e-mail: info@gostol-tst.eu

[www.gostol-tst.eu](http://www.gostol-tst.eu)