

Die Sandstrahlkabinen BLOW- JET I+D wurden aus speziell ausgewählten Stahlsorten mit der Stärke von bis 3 mm hergestellt. Der solide Aufbau ist vollverschweißt und sorgt für lange Lebensdauer, und die Pulverbeschichtung schützt vor Korrosion. Die Kabine wurde mit LED-Lampen ausgestattet, die eine komfortable Bedienung des Gerätes ermöglichen. Der staubfreie Betrieb der Sandstrahlkabine wird durch eingesetzte Umlaufdichtungen gewährleistet, was für den umweltfreundlichen Betrieb sorgt.

Unser Angebot umfasst zwei Modelle: eine Sandstrahlkabine mit dem Hochdrucksystem und eine traditionelle Sandstrahlkabine mit der Injektor-Pistole. Bei Hochdruck-Sandstrahlkabinen wird durch den Einsatz eines Hochdruckbehälters eine 4-mal höhere Wirkung des Sandstrahls als bei Injektor-Sandstrahlkabinen erreicht. Als Strahlmittel können u.a. Kunststoffsand, Korund, Quarz, Glas usw. verwendet werden. Die Sandstrahlkabine ist unter anderem in Autowerkstätten, bei der Überholung von Autoteilen, in der Industrie und überall dort sehr beliebt, wo es notwendig ist, schnell, einfach und kostengünstig Teile unterschiedlicher Größe zu strahlen.

Absaugfilter für Sandstrahl Geräte





Technische Daten	BLOW-JET 1000	BLOW-JET 1400
Gesamtbreite	1000 mm	1400 mm
Gesamttiefe	850 mm	850 mm
Deckel geschlossen/geöffnet	1720 mm/2490 mm	1720 mm/2490 mm
Arbeitsbreite	780 mm	1180 mm
Arbeitstiefe	780 mm	780 mm
Arbeitshöhe	620 mm	620 mm
Durchmesser der Düse	Ø 4-8 mm	Ø 4-8 mm
Tragfähigkeit	250 kg	250 kg
Gewicht	170 kg	200 kg
Tankinhalt	13 L	13 L
Beleuchtung	LED	LED
Ausschalter	Fußschalter	Fußschalter
Zusätzliche Option	Rotation Tisch	
Schleifmittel	Edelkorund, Glasperlen, Siliciumcarbid	





Beim Injektorstrahlen wird in der Strahlpistole ein Unterdruck erzeugt, der aus einer separaten Zuleitung das Strahlgut ansaugt und in die Druckluft leitet. Durch die Druckluft wird das Strahlgut anschließend bis zum Austritt aus der Strahldüse beschleunigt. Das Injektorstrahlen eignet sich besonders für das Erzielen gleichmäßiger Oberflächen auf kleinen bis mittleren Flächen. Bei dieser Methode kann sehr punktgenau gearbeitet werden (wichtig bei sensiblen Werkstückgeometrien).



Beim Druckstrahlen wird das Strahlmittel in einem geschlossenen Behälter (Druckkessel) mit Druckluft beaufschlagt und von dort durch den angeschlossenen Strahlschlauch mit Strahldüse gedrückt. Durch diesen langen Beschleunigungsweg erreicht das Strahlmittel eine mehrfach höhere Strahl- bzw. Auftreffgeschwindigkeit als beim Injektorstrahlen. Dieses Verfahren eignet sich besonders zum Strahlen großer Flächen und zum Entfernen besonders hartnäckiger Verschmutzungen. Hier können extrem leichte (z. B. Kunststoff, Walnusschalen) oder schwere (z. B. Hartstrahlkorn, metallische Strahlgüter) Strahlmittel eingesetzt werden, die beim Injektorstrahlen nicht die erforderliche Aufprallgeschwindigkeit erreichen oder eine lange Strahldauer erfordern.

