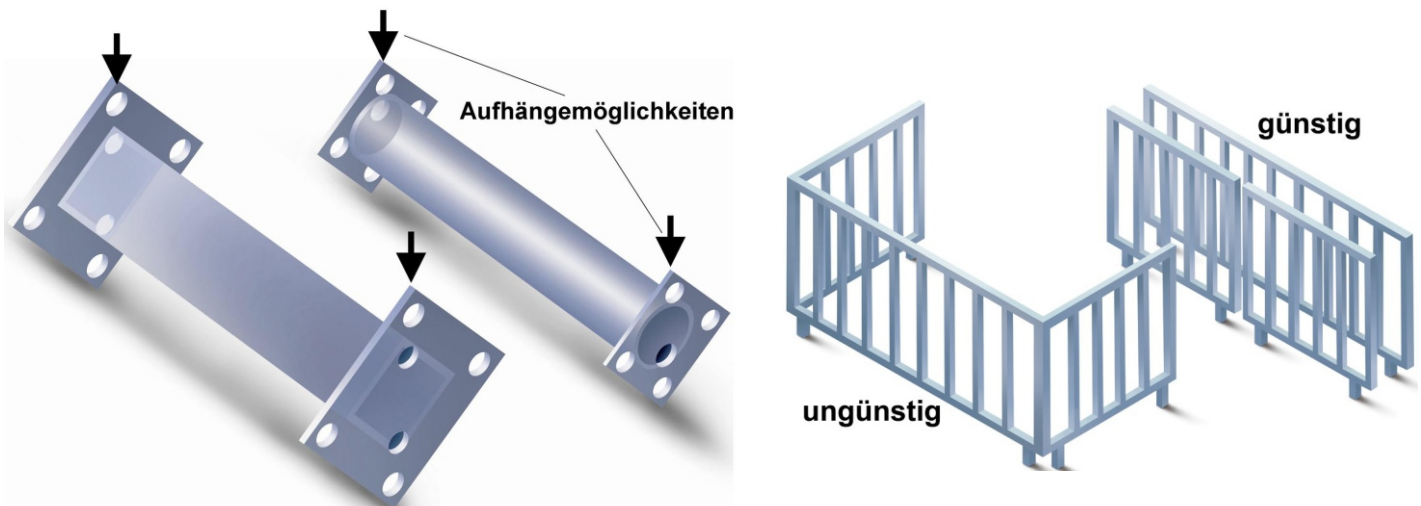


# Konstruktionshinweise für Strahlbauteile

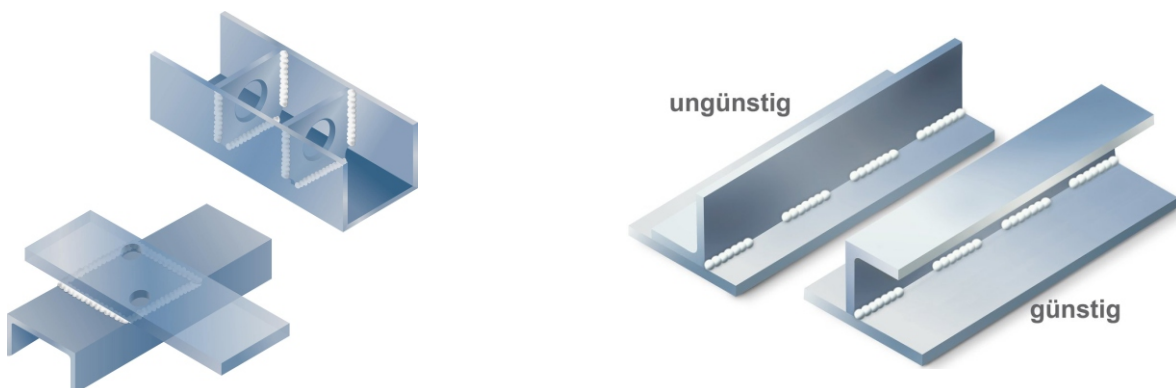
Um eine spätere einwandfreie Beschichtung der Bauteile zu gewährleisten, sind schon im Vorfeld ein paar Konstruktionshinweise zu beachten. Diese dienen dem besseren Abfließen des Strahlguts und einer anschließenden einwandfreien Beschichtung.

Öffnungen sind so anzubringen, dass sie der Aufhängung der Teile (schräge Aufhängung) Rechnung tragen. Dabei sind schöpfende Stellen zu vermeiden.



**Zulauf- und Entlüftungsöffnungen möglichst senkrecht unter Anhängemöglichkeit.**

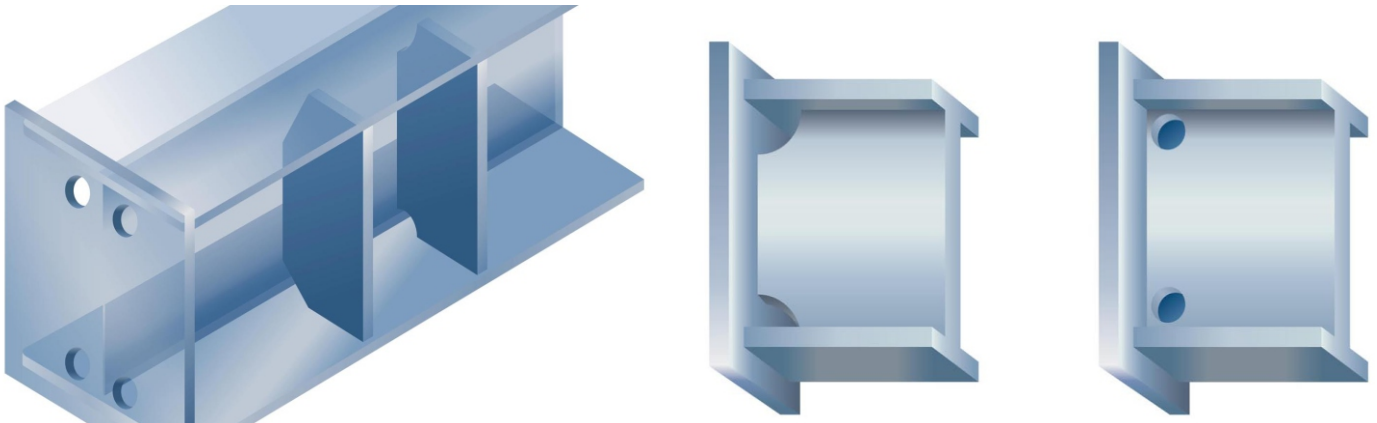
Auch bei Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen sind Zulauf- und Ablaufmöglichkeiten vorzusehen.



• **Tote Ecken und Winkel vermeiden - Öffnungen an Überlappungen vorsehen!**

• **Profile nicht flächig verschweißen!**

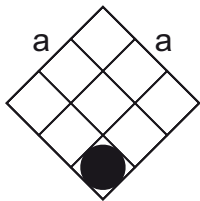
Bei inneren Verstärkungen von Rohren sollten die 4 Ecken um mindestens 1/6 der Seite ausgeklinkt werden (mindestens 10mm).



Beispiel für die Größe von Zirkulationslöchern in Rechteckrohren und Rundrohren.

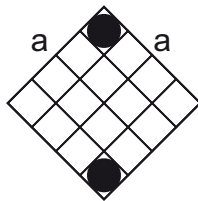
#### Mit 1 Loch

Lochdurchmesser =  $a/3$   
Lochgrößen bei Einlauföchern  
mindestens 10mm



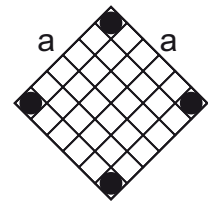
#### Mit 2 Löchern

Lochdurchmesser =  $a/4$



#### Mit 4 Löchern

Lochdurchmesser =  $a/6$



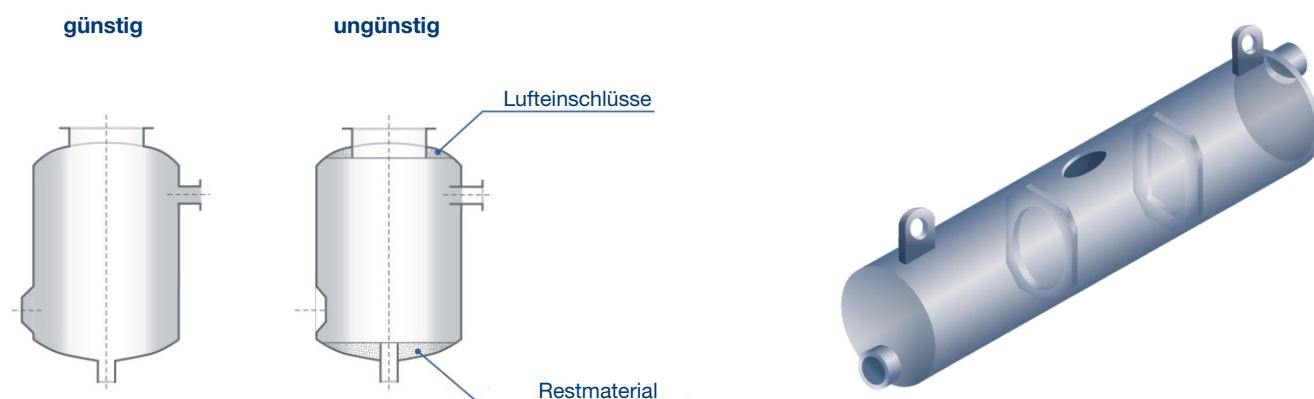
**Beispiel:** 50x50mm, 1 Loch mit 16mm oder 2 Löcher mit 12mm oder 4 Löcher mit 8mm.

Falls Ausklinkungen dieser Größe nicht möglich sind, können kleinere Ausklinkungen (min. 10mm) angebracht werden, welche durch eine zusätzliche großzügige Öffnung im Blech ergänzt werden.

Alle Kanten brechen, Laserschnittflächen mit Winkelschleifer überschleifen.

## Behälter

Behälter müssen so konstruiert werden, dass das gesamte Strahlgut ablaufen kann.



Große und schwere Behälter sollten möglichst mit Aufhänge-Ösen versehen werden. Aufhängepunkte als auch die maximalen Abmessungen und das maximale Gewicht von Behältern sollten frühzeitig mit der Fa. K. Wessling - Strahltechnik oder WOB Wessling Oberflächenveredelung GmbH abgestimmt werden.

Bei großen Behältern muss die Tragfähigkeit von Aufhängepunkten berechnet werden.

Ein- und Auslässe von Behältern müssen auf gegenüberliegenden Seiten angebracht werden.

Innere Trennwände und Steifen müssen zudem an den Ober- und Unterkanten Aussparungen bzw. Freischnitte, sowie Durchflussöffnungen aufweisen. Diese sollten durch die Revisionsöffnung (Mannloch) zu sehen sein. Bei großen oder komplexen Behältern empfiehlt sich im Vorfeld eine Abstimmung mit der Fa. K. Wessling - Strahltechnik oder WOB Wessling Oberflächenveredelung GmbH.