

GESAMTKATALOG
GENERAL CATALOGUE



RUMP STRAHLANLAGEN

DAUERHAFTE QUALITÄT FÜR EINE SICHERE PRODUKTION

Individuelle Planung und Fertigung von Strahlanlagen, maßgeschneidert für jeden Einsatz an jedem Ort. Das sind die bewährten Vorteile, die Rump Strahlanlagen zu einem anerkannten Markenprodukt gemacht haben. Von kompakten Hängebahn-Strahlanlagen für die unterschiedlichsten Teilegeometrien bis hin zu Großraum-Strahlanlagen integriert in industrielle Fertigungsprozesse begleitet Rump seine Kunden mit hoher Kompetenz.

Seit über vier Jahrzehnten ist Rump an seinem Standort in Salzkotten gewachsen. Hier bündelt das Unternehmen seine langjährige Erfahrung in einem Team von 80 Experten, für die Strahlen eine Berufung ist. Diplomingenieure, Techniker, Produktdesigner, Elektroniker, Konstruktionsmechaniker und erfahrene Kaufleute sowie die Inhaberfamilie selbst stehen hinter der breiten Produktpalette von Rump Strahlanlagen.

Flexibel, zuverlässig und mit präzisen Detailkenntnissen löst Rump Strahlanforderungen in der Metallbearbeitung fast grenzenlos. Verschiedene Strahlgut-Fördertechniken finden dabei je nach Anforderung ihren Einsatz. Lange Nutzungsdauer bedingt durch Konstruktion, präzise Verarbeitung und höchste Materialqualität kombiniert mit Wartungsfreundlichkeit, sparsamem Energieverbrauch und effizientem Strahlmitteleinsatz und dessen Rückgewinnung lassen bei Rump Strahlanlagen deutliche wirtschaftliche Vorteile erkennen und beweisen.

Von der Planung bis zur produktionsreifen Übergabe fertigt Rump die Anlagen aus einer Hand. Die Sicherheit, einen Ansprechpartner für alle Anforderungen zu haben, schätzen seit Jahrzehnten all die Unternehmen, die mit Rump Strahlanlagen erfolgreich produzieren.



RUMP SHOTBLASTING MACHINES; PERMANENT QUALITY FOR A SECURE PRODUCTION

Individual planning and manufacturing of shotblast machines, customised for every application on every site. Those are the proven advantages which have made Rump shotblast machines renowned brand products. From compact overhead monorail shotblast machines for diverse part geometries to large capacity shotblast machines integrated into industrial manufacturing processes, Rump attends to its customers with a high level of competency.

For over four decades, Rump has been expanding in its main location Salzkotten. This is where the company combines its many years of experience in a team of 80 experts who are fully committed to shotblasting. Qualified engineers, technicians, product designers, electricians, construction mechanics and experienced business people, as well as the owning family stand behind the wide product range of Rump shotblast machines.

Flexible, reliable and with accurate knowledge of every detail, Rump has a solution for almost all requirements of shotblasting in the field of metal processing. Several shotblast-product conveying technologies are applied according to the requirements. Long useful life due to the design, accurate processing, and the highest quality of material, combined with easy maintenance, economical energy use, and efficient use of shotblast material and its recovery show and prove clearly the economic benefits of Rump shotblast machines.

From planning to handover of the production-ready machine, Rump manufactures machines from one source. All the companies that have been producing with Rump shotblast machines for decades appreciate having one contact for all requirements.



„Die Strahlkammern
unserer Anlagen bestehen aus
hochverschleißfestem Manganstahl.
Materialqualität, die sich rechnet.“

KONRAD RUMP,
SENIORCHEF

INHALT

CONTENT

HÄNGEBAHN-STRAHLANLAGEN.....	10	OVERHEAD MONORAIL SHOTBLASTING MACHINES.....	10
DRAHTGURT-STRAHLANLAGEN.....	18	WIRE BELT SHOTBLASTING MACHINES.....	18
ROLLBAHN-STRAHLANLAGEN.....	22	ROLLING CONVEYOR SHOTBLASTING MACHINES.....	22
XILENTA.....	26	XILENTA.....	26
MULDENBAND-STRAHLANLAGEN.....	30	DRUM TUMBLER MACHINES.....	30
FREISTRAHLANLAGEN.....	34	FREE BLAST CABINETS.....	34
STRAHLANLAGEN FÜR GUSSWERKSTÜCKE.....	38	SHOTBLASTING MACHINES FOR CASTING.....	38
GROSSRAUM-STRAHLANLAGEN.....	42	LARGE CAPACITY SHOTBLAST MACHINES.....	42
ERSATZTEIL-SERVICE.....	46	SPARE PARTS SERVICE.....	46
KUNDENDIENST.....	46	CUSTOMER SERVICE.....	46
KONTAKT.....	46	CONTACT.....	46



Drahtgurt-Strahlanlage 20-D-1500 mit 16 Turbostrahlern je 22 kW
Wire belt shotblasting machine 20-D-1500 with 16 shotblasting wheels each 22 kW



HÄNGEBAHN-STRAHLANLAGEN

in Kompaktbauweise

OVERHEAD MONORAIL SHOTBLASTING MACHINES

in compact construction method

EINSATZBEREICHE

Strahlen von Werkstücken und Konstruktionsteilen aus Stahl und Aluminium im Chargenbetrieb.

VERFAHRENSTECHNIK

Die Werkstücke werden außerhalb der Strahlkammer an einem Transporthänger befestigt und in einer gleichzeitigen Rotations- und Oszillationsbewegung durch den Strahlbereich der Turbostrahler geführt.

KONSTRUKTIONSMERKMALE

Die Strahlkammer besteht aus hochverschleißfestem Manganstahl. Durch die kompakte Bauweise – die Entstaubungsanlage ist im rückwärtigen Bereich integriert – reduziert sich die Montage auf wenige Stunden.

SCHALTANLAGE

Die Schaltanlage besteht aus einer SPS-Steuerung mit Amperemeter.

FIELDS OF APPLICATION

Shotblasting of workpieces and charges of steel and aluminium.

PROCEDURE

The workpieces will be fixed at the transport hanger beyond the cabinet and will be guided through the blasting area of the shotblasting wheels in a simultaneous rotation and oscillation movement.

CHARACTERISTIC OF CONSTRUCTION

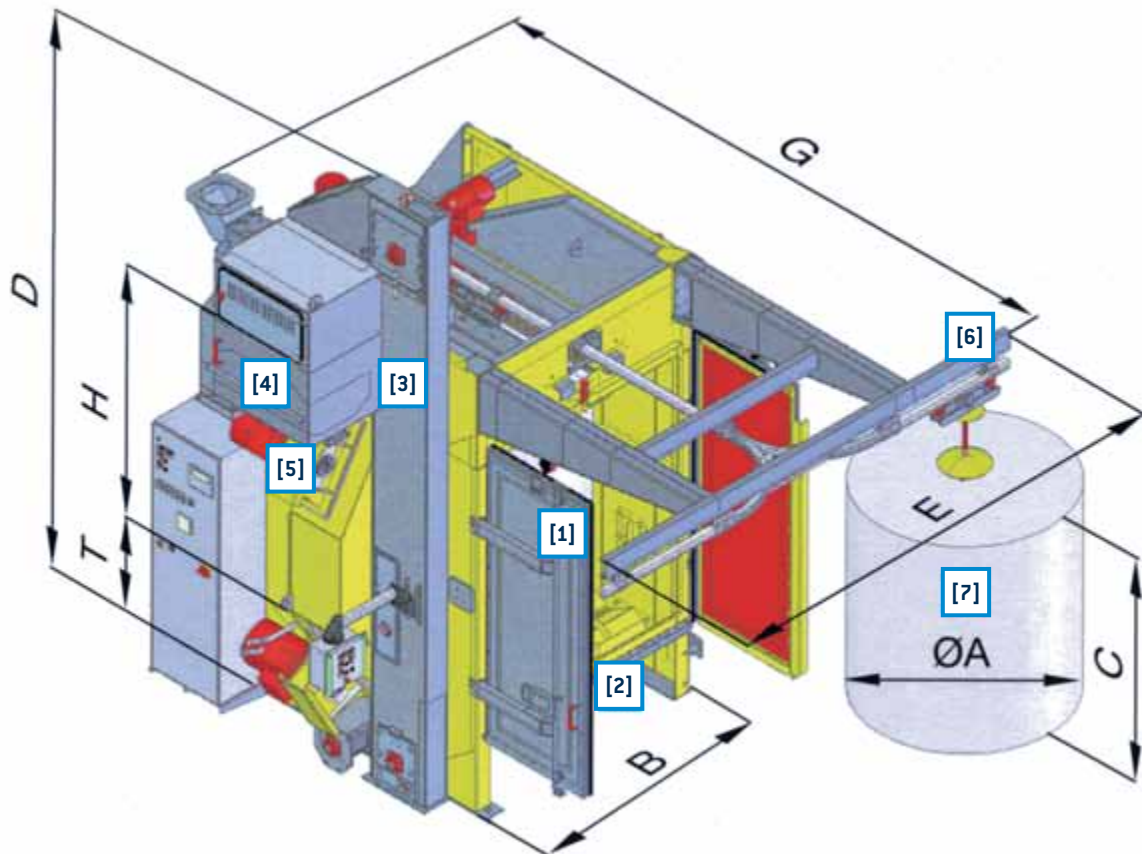
The shotblasting cabinet is made out of wear resistant manganese steel. Due to the compact construction method – the dust unit is integrated in the back of the shotblasting machine – the assembly can be reduced to only a few hours.

ELECTRIC CONTROL

PLC-device with ammeter

TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

TYP TYPE	TURBOSTRAHLER SHOTBLASTING WHEELS	WERKSTÜCKABMESSUNG COMPONENT OF DIMENSION		STRAHLKAMMER- ABMESSUNG DIMENSION OF SHOTBLASTING CABINET			BECHERWERK BUCKET ELEVATOR	TRICHTERHÖHE HEIGHT OF THE HOPPER	GESAMTLÄNGE COMPLETE LENGTH	HÄNGEBAHNBREITE WIDTH OF MONORAIL
		A	C	Breite Width B	Länge Length L	Höhe Height H				
13-E-0-2-K	2	∅ 800	1200	1200	1250	1500	3900	650	4000	2700
13-E-1-2-K	2	∅ 1000	1600	1400	1450	1900	4500	750	4500	3100
13-E-2-2-K	2	∅ 1500	1600	1900	1950	1900	4500	750	5100	3600



SKIZZE 13-E-2-2-K | DRAWING 13-E-2-2-K

[1] STRAHLKAMMER [2] QUERFÖRERSCHNECKE [3] BECHERWERK
 [4] SICHTER-/BUNKERKOMBINATION [5] TURBOSTRAHLER [6] HÄNGEBAHN [7] TRANSPORTHÄNGER

[1] SHOTBLASTING CABINET [2] TRANSVERSE SCREW CONVEYOR [3] BUCKET ELEVATOR
 [4] COMBINED CASCADE SHIFTER/STORAGE BUNKER [5] SHOTBLASTING WHEEL [6] OVERHEAD MONORAIL
 [7] TRANSPORT HANGER



Ausgereifte Technik in Serie ermöglicht eine kurze Lieferzeit ...

Perfected technology produced in series allow a short delivery and ...



... eine fundamentlose Aufstellung.

... a placement without a foundation.

HÄNGEBAHN-STRAHLANLAGEN

für chargen- und kontinuierlichen Materialfluß

OVERHEAD MONORAIL SHOTBLASTING MACHINES

for batchwise and continous material flow

AUSFÜHRUNGSBEISPIELE (↔) DER HÄNGEBAHNEN

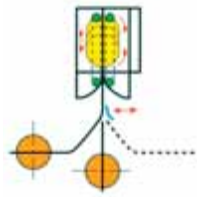
CONSTRUCTION EXAMPLES OF MONORAIL GUIDES

[1]



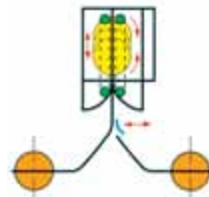
Einlauf-Hängebahn
mit gerader Schiene
Overhead monorail
with straight rail

[2]



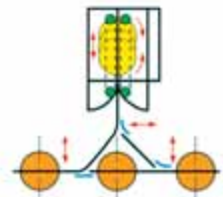
Einlauf-Hängebahn einseitig mit
einer Weiche (rechts oder links)
Overhead monorail one-sided
with 1 switch (right or left)

[3]



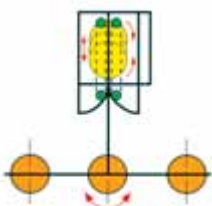
Einlauf-Hängebahn
mit einer Weiche
Overhead monorail
with 1 switch

[4]



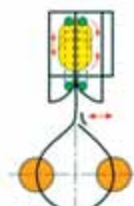
Einlauf-Hängebahn
mit drei Weichen
Overhead monorail
with 3 switches

[5]



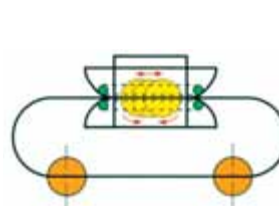
Einlauf-Hängebahn
mit Drehweiche
Overhead monorail with
turn-switch

[6]



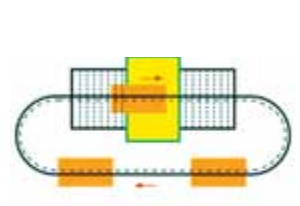
Einlauf-Hängebahn-Schleife
mit einer Weiche
Overhead monorail circle with
1 switch

[7]



Umlauf-Hand-Hängebahn alt.
mit Power and Free
Hand operated oval circle overhead
monorail alt. with power and free

[8]

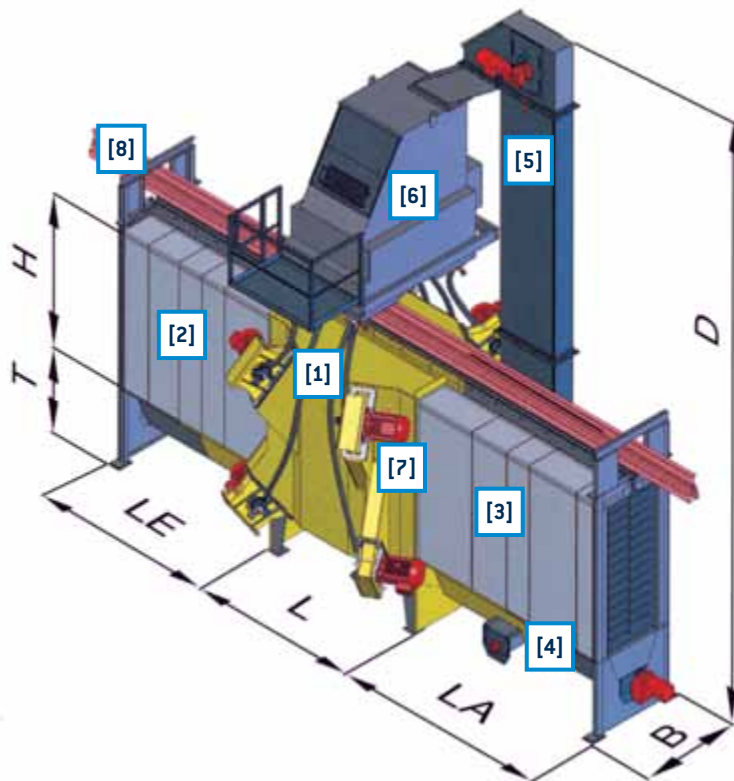


Durchlauf-Hängebahn mit
Kreisförder alt. mit Power and Free
Overhead monorail with endless
conveyor alt. with power and free



Hängebahn-Strahlanlagen für verschiedenste
Werkstückabmessungen und -ausführungen

Overhead monorail shotblasting machines for different
dimensions and styles of workpieces.



- [1] STRAHLKAMMER
- [2] EINLAUSCHLEUSE
- [3] AUSLAUSCHLEUSE
- [4] LÄNGS-/QUERFÖRERSCHNECKE
- [5] BECHERWERK
- [6] SICHTER-/BUNKERKOMBINATION
- [7] TURBOSTRAHLER
- [8] HÄNGEBAHN

- [1] SHOTBLASTING CABINET
- [2] INLET SLUICE
- [3] OUTLET SLUICE
- [4] LONGITUDINAL/TRANSVERSE SCREW CONVEYOR
- [5] BUCKET ELEVATOR
- [6] COMBINATION CASCADE SHIFTER/ STORAGE BUNKER
- [7] SHOTBLASTING WHEEL
- [8] OVERHEAD MONORAIL

TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

Andere Abmessungen auf Anfrage | Different dimensions on request

TYP TYPE	TURBOSTRAHLER SHOTBLASTING WHEEL	WERKSTÜCKABMESSUNG COMPONENT DIMENSION		STRAHLKAMMERMASSE DIMENSION OF SHOTBLASTING CABINET			BECHERWERK BUCKET ELEVATOR	SCHLEUSEN SLUICES		UNTERBAU SUPPORT
		A	C	Breite Width B	Länge Length L	Höhe Height H		mit Windsichter with air separator D	Einlauf Inlet LE	
13-D/0-1-4	4	600	1200	1200	1500	1600	6600	2500	3000	800
13-D/0-1-8	8	600	1200	1200	3000	1600	7800	2500	3000	800
13-D/0-2-4	4	600	1800	1200	1500	2400	7200	2500	3000	800
13-D/0-2-8	8	600	1800	1200	3000	2400	8400	2500	3000	800
13-D/0-3-6	6	600	2600	1200	1800	3200	8600	2500	3000	800
13-D/0-3-12	12	600	2600	1200	3600	3200	9700	2500	3000	800
13-D/I-1-2-4	4	1000	1800	1500	1500	2400	7200	3000	3500	1000
13-D/I-1-2-8	8	1000	1800	1500	3000	2400	8400	3000	3500	1000
13-D/I-1-3-6	6	1000	2600	1500	1800	3200	8600	3000	3500	1000
13-D/I-1-3-12	12	1000	2600	1500	3600	3200	9700	3000	3500	1000
13-D/II-3-6	6	1500	2600	2050	1800	3200	8600	3000	3500	1250
13-D/II-3-12	12	1500	2600	2050	3600	3200	9700	3000	3500	1250

DRAHTGURT-STRAHLANLAGEN

WIRE BELT SHOTBLASTING MACHINES



EINSATZBEREICHE

Strahlen von Gusswerkstücken, insbesondere dünnwandigem und stoßempfindlichen Guss, wie Radiatoren und Aluminium-Druckgussteilen, sowie Brennschneidteilen und Konstruktionsteilen.

VERFAHRENSTECHNIK

Das Strahlgut wird außerhalb der Maschine manuell oder über Förderanlagen dem Drahtgurt zugeführt. Die spezielle Konstruktion der Drahtgurte und die Anordnung der Turbostrahler gewährleisten eine allseitige optimale Behandlung der Werkstücke.

KONSTRUKTIONSMERKMALE**STRAHLMASCHINE**

Manganstahlkonstruktion mit Stützfüßen. Ein- und Auslaufschleusen mit Gummilamellen zur Abdichtung gegen Strahlmittelaustritt.

DRAHTGURT BAND

Aus gewellten Runddraht-Querstäben mit abwechselnd rechts- und linksgängigen Spiralen aus verschleißfestem Federstahl.

ROLLEN

Antriebsstrommel gummiert, Stützrollen im Strahlbereich aus hochverschleißfestem Material gewährleisten eine lange Standzeit.

STRAHLMITTELRÜCKFÖDERUNG

Förderschnecken bzw. Schwingrinnen und Becherwerk.

STRAHLMITTELREINIGUNG

Kombinierte Sieb-/Windsichtung oder zweifache Magnet-/Windsichtung

STRAHLMITTELZUTEILUNG

Mittels Dosiereinrichtungen

SCHALTANLAGE

SPS-Steuerung mit Amperemeter und Regelung der Bandgeschwindigkeit. Verstellung der Strahlmittelmenge und der Abwurfgeschwindigkeit optional.

RANGE OF APPLICATION

Shotblasting of castings, especially thin-walled and shock-sensitive castings like radiators and aluminium die castings, also for flame cutting parts and constructions.

TECHNIQUE OF APPLICATION

Shotblast workpieces will be feed to the wire belt manually or semi automatic by different transport elements. The construction of the wire belt and the arrangement of the shotblast wheels guarantees a uniform blast result of the workpieces.

CHARACTERISTIC OF CONSTRUCTION**SHOTBLAST MACHINE**

Manganese steel with supports. Inlet and outlet sluices to prevent abrasive thread out.

WIRE BELT

Off-waved round-wire with transverse rods with alternated clock- and counterclock wise spirals made of high wear resistant spring-steel.

ROLLS

Drive drum rubbered, support rollers in shotblast area made of high wear resistant material.

ABRASIVE RECLAIMING

Via screw- or shaker conveyors and bucket elevator.

ABRASIVE CLEANING

Combined screen-/air shifting or magnetic-/air shifting

ABRASIVE DOSING

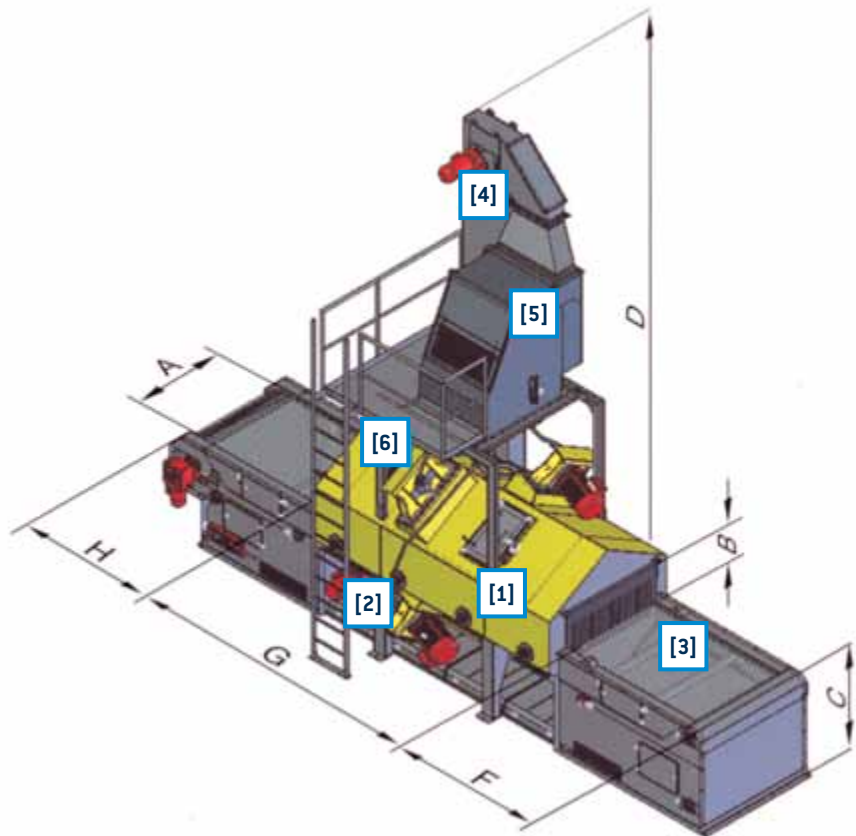
Via dosing devices

ELECTRIC CONTROL

PLC device with ammeter and regulation of wire belt speed, option for adjustment of abrasive feed for the shotblast wheels and throwing speed.

- [1] STRAHLKAMMER
- [2] FÖRDERSCHNECKEN
- [3] DRAHTGURT
- [4] BECHERWERK
- [5] SICHTER-/BUNKERKOMBINATIC
- [6] TURBOSTRAHLER

- [1] SHOTBLASTING CABINET
- [2] SCREW CONVEYORS
- [3] WIRE BELT
- [4] BUCKET ELEVATOR
- [5] COMBINED CASCADE SHIFTER/
STORAGE BUNKER
- [6] SHOTBLASTING WHEEL

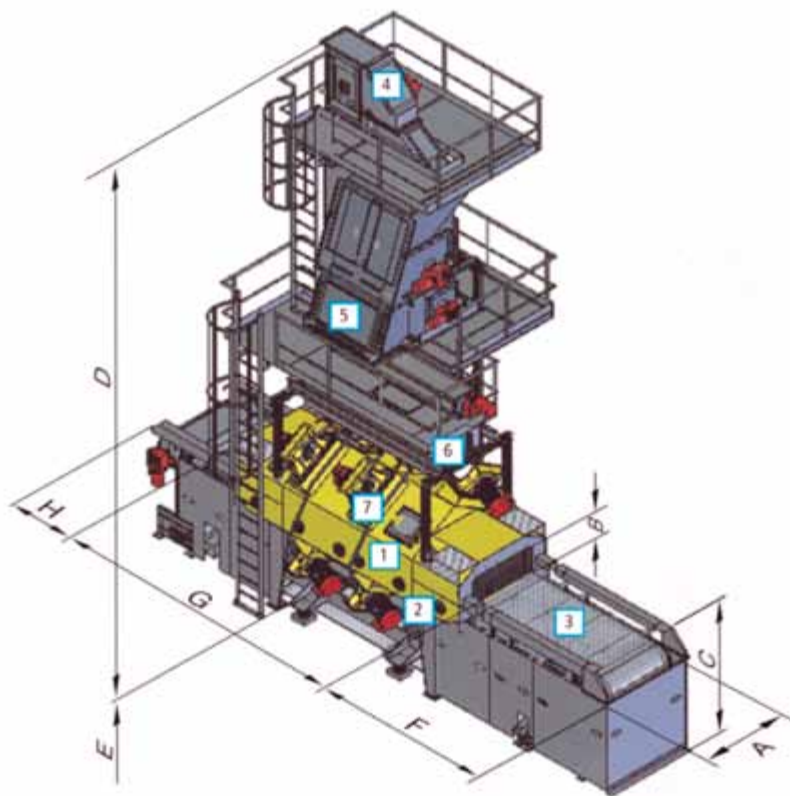


TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

Andere Abmessungen auf Anfrage Different dimensions on request

TYP TYPE	STRAHLKAMMERMASSE DIMENSION OF SHOTBLASTING CABINET						TURBOSTRAHLER SHOTBLAST WHEEL				
	Breite Drahtgurt Width of wire belt A	Durchlauf- höhe Height of passage B	Arbeits- höhe Working height C	mit Windsichter with cascade air shifter D	mit Magnet- abscheider with magnetic seperator D	Einlauf Inlet F	Strahl- kammerlänge length of shotblasting cabinet G	Auslauf Outlet H	Anzahl Number	Entstaubungs- leistung dust removal performance m³/h	Anschluss- wert Connection value ca. kW
20-D-800	800	400	1150	5350	5900	1500	3600	1500	4	3780	40
20-D-1000	1000	500	1150	5550	6100	1500	3600	1500	4	4800	40
20-D-1250	1250	500	1250	5800	6500	1500	3600	1500	4	6000	60
20-D-1500	1500	500	1350	6300	7000	1500	3600	1500	4	7500	76





- [1] STRAHLKAMMER
- [2] SIEBFÖRDERRINNE
- [3] DRAHTGURT
- [4] BECHERWERK
- [5] MAGNETABSCHIEDER KOMBINIERT
MIT WINDSICHTER
- [6] STRAHLMITTELVORRATSBUNKER
- [7] TURBOSTRAHLER

- [1] SHOTBLASTING CABINET
- [2] SCREEN SHAKER CONVEYOR
- [3] WIRE BELT
- [4] BUCKET ELEVATOR
- [5] MAGNETIC SEPERATOR IN COMBINATION
WITH CASCADE SHIFTER
- [6] ABRASIVE STORAGE BUNKER
- [7] SHOTBLASTING WHEEL

TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

Andere Abmessungen auf Anfrage Different dimensions on request

TYP TYPE	ABMESSUNGEN DIMENSIONS								TURBOSTRAHLER SHOTBLAST WHEEL		
	Breite Drahtgurt Width of wire belt A	Durchlauf- höhe Height of passage B	Arbeits- höhe Working height C	Fundament- tiefe Fountation depth E	Magnetabscheider mit Windsichter Magnetic seperator with air seperator D	Einlauf Inlet F	Strahl- kammerlänge length of shotblasting cabinet G	Auslauf Outlet H	Anzahl Number	Entstaubungs- leistung Dust removal performance m³/h	Anschluss- wert Connection value ca. kW
20-D-1000	1000	500	1800	650	8700	2600	3600–4700	1550	4–8	7500–9600	85–145
20-D-1250	1250	500	1800	650	8700	2600	3600–4700	1550	4–8	9600–12000	122–210
20-D-1500	1500	500	2000	650	9000	1400	4700–5900	1550	4–12	15000–18900	196–270



ROLLBAHN-STRAHLANLAGEN

ROLLING CONVEYOR MACHINES

EINSATZBEREICHE

Entzundern und Entrosten von Profilen, Rohren und Blechen jeglicher Abmessungen.

VERFAHRENSTECHNIK

Materialtransfer mittels Rollgängen und Querförderern. Linearer Durchlaufbetrieb mit allseitiger Behandlung des zu strahlenden Werkstückes.

KONSTRUKTIONSMERKMALE

Strahlkammer aus Manganstahl. Mehrfachschleusen zur Abdichtung gegen Strahlmittelaustritt. Transportrollen innerhalb der Strahlkammer aus verschleißfestem Material. Rollgangantrieb reversierbar und stufenlos regelbar. Strahlmittlerückförderung über Förderschnecken und Becherwerk.

STRAHLMITTELREINIGUNG

Kombinierte Sieb- und Windsichtung.

STRAHLMITTELZUTEILUNG

Mittels Dosiereinrichtung in Abhängigkeit zur Materialzufuhr.

ENTSTAUBUNGSANLAGE

Mit automatischer Abreinigung.

SCHALTANLAGE

SPS-Steuerung mit Amperemeter und Regelung der Fördergeschwindigkeit.

RANGE OF APPLICATION

Descaling and derusting of all types of sections, sheets and tubes of any dimension.

MANUFACTURING TECHNOLOGY

Material transport by roller- and transverse conveyor. Straight line passing with shotblast treatment of all sides.

FEATURE OF CONSTRUCTION

Shotblast cabinet made of manganese steel multiple sluices in order to avoid tread out of abrasive. Transport roller in the shotblast area are made of high wear resistant material. Roller conveyor drive stepless reversible. Abrasive reclaiming and collection with screw conveyors and bucket elevator.

ABRASIVE CLEANING

Combined system with cascade shifting and screening.

ABRASIVE FEED

Controlled by dosing device during material passing.

DUST EXTRACTION UNIT







Automatic filter cleaning.

ELECTRIC CONTROL

PLC device with ammeter and regulation of conveying speed.

TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

 Andere Abmessungen auf Anfrage *Different dimensions on request*

ANORDNUNGSBEISPIELE DER TURPOSTRAHLER EXAMPLES OF ADJUSTMENT OF SHOTBLASTING WHEELS	TYP TYPE	BELEGUNGSBREITE FÜR PROFILE COMPONENT DIMENSION	BELEGUNGSBREITE FÜR BLECHE COMPONENT DIMENSION	TURBOSTRAHLER SHOTBLASTING WHEEL Anzahl Number	ENTSTAUBUNGSLEISTUNG DUST REMOVAL PERFORMANCE
	20-W-800	600	800	4	3780 / 4800
	20-W-1250	1000	1250	4	6000 / 7500
	20-W-1500	1150	1500	4	7500 / 9600
	20-W-2100	1800	2100	6	12000 / 15000
	20-W-2600	2300	2600	6	- / 18900
	20-W-3100	2700	3100	6	- / 24000
	20-W-3600	3100	3600	8	- / 30000



Rollbahn-Strahlanlagen in verschiedensten
Ausführungen mit und ohne Fundamentaufstellung

Roller conveyor shotblasting machines in different dimensions
with and without an installation on foundation



XILENTA® – STRAHLENDER FORTSCHRITT

XILENTA® – THE ADVANCE IN BLASTING

STRAHLBILD

Optimales Strahlbild bei hoher Durchlaufgeschwindigkeit. Das Maschinenkonzept wurde auf das zu strahlende Werkstück optimal abgestimmt.

BETRIEBSKOSTEN

Durch permanente Überwachung der Abluft mittels modernster Sensorik entfallen kostenintensive Sekundärfilter.

LÄRMEMISSION

Durch den völlig neu gestalteten Schallschutz wird die Lärmemission der Anlage auf unter 80 db(A) reduziert. So werden Mensch und Umwelt geschont.

ERGONOMIE/WARTUNG

Führende Designer und praxisorientierte Techniker entwickelten einen Schallschutz, welcher neue Maßstäbe im Bereich der Gestaltung mit optimaler Bedien- und Wartungsfreundlichkeit vereint.

BLAST PATTERN

Optimizing the blast pattern and with a high throughput speed. The machine concept has been optimized for the workpiece being blasted.

OPERATION COSTS

By continuously monitoring the exhaust air with modern sensors, there is no need for costly secondary filters.

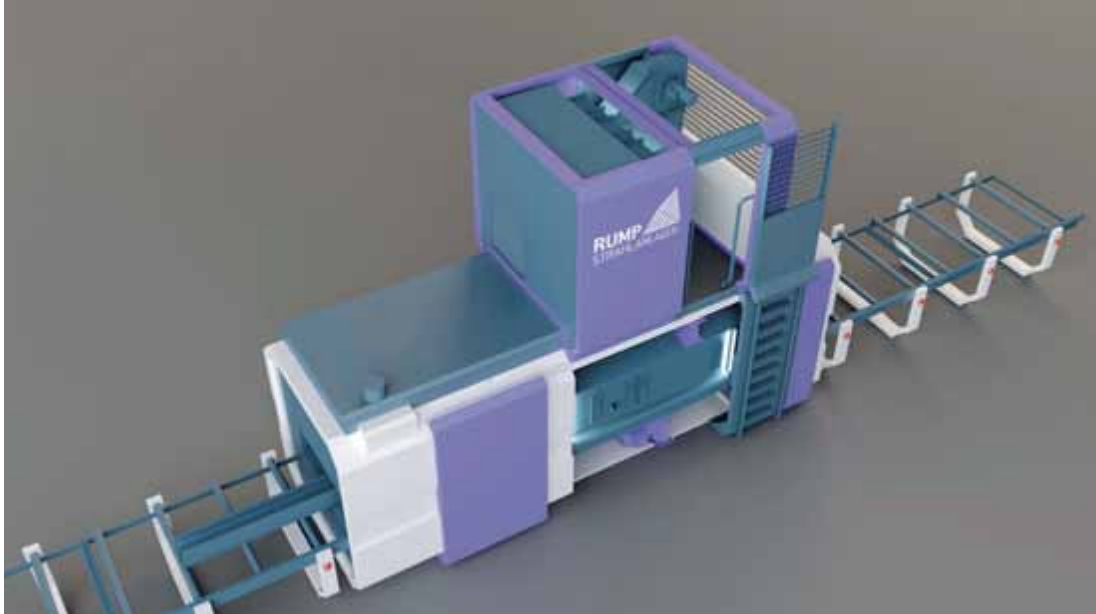
ENVIRONMENT

The noise emission of the unit is reduced to less than 80 db(A) by the completely redesigned noise isolation.

ERGONOMIC

Leading designers and practical engineers have developed a noise isolation that sets new standards in design, combining optimum control and ease of maintenance.

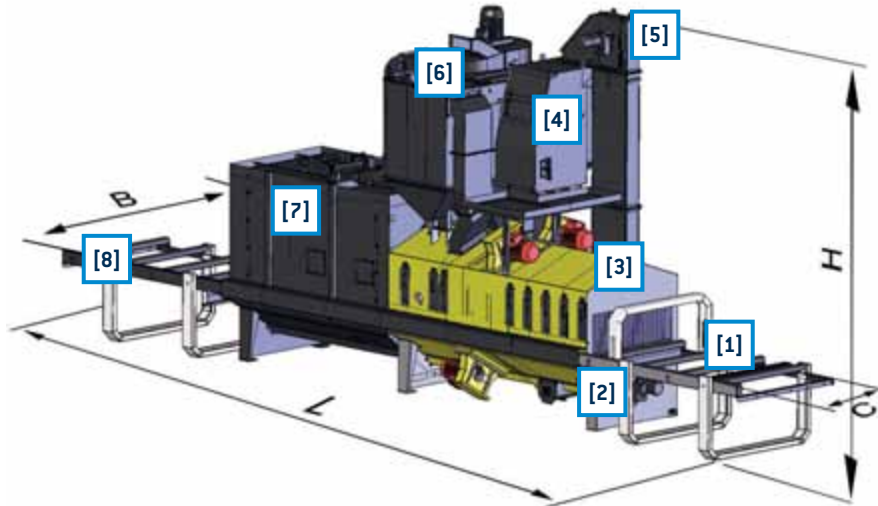




XILENTA®

Die Anlage XILENTA® ist geschmacksmusterrechtlich geschützt.

The XILENTA® unit is protected by a design patent.



[1] EINLAUFROLLGANG [2] LÄNGSFÖRDERSCHNECKE [3] STRAHLKAMMER [4] SICHTER-/BUNKERKOMBINATION
 [5] BECHERWERK [6] FILTERANLAGE [7] STRAHLMITTELABREINIGUNGSKAMMER [8] AUSLAUFROLLGANG

[1] INLET ROLLER CONVEYOR [2] LONGITUDINAL SCREW CONVEYOR [3] SHOTBLASTING CABINET [4] COMBINED CASCADE SHIFTER/STORAGE BUNKER
 [5] BUCKET ELEVATOR [6] DUST COLLECTOR [7] ABRASIVE BRUSH OFF AND BLOW OFF CABINET [8] OUTLET ROLLER CONVEYOR

TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

TYP TYPE	ROLLGANGSHÖHE BEI FUNDAMENTLOSER AUFSTELLUNG HEIGHT OF ROLLER TRACK WHEN INSTALLED WITHOUT A FOUNDATION	NUTZBARER DURCHLAUF HEIGHT OF PASSAGE	MASCHINENMASSE DIMENSION OF MACHINE			TURBOSTRAHLER SHOTBLASTING WHEEL			
			Breite Width	Länge Length	Höhe Height	Anzahl Number	Strahl- turbinenlei- stung Load of the shotblasting wheels	Gesamt- anschluss- leistung Total connected load	Maximale Arbeitsge- schwindigkeit Maximum operating speed
	A	C	B	L	H		kW	kW	m/min
XILENTA	1150	1500 x 500	3300	5600	5600	4	11	68	1-1,5
XILENTA	1150	1500 x 500	3300	5600	5600	4	15	84	1,3-2,1

MULDENBAND-STRAHLANLAGEN

DRUM TUMBLER MACHINES

EINSATZBEREICHE

Strahlen von trommelfähigem Eisen- oder Aluminium-Guss Entzundern von Schmiede-, Schweiß- und Brennschneidteilen Oberflächenverfestigen von Federn. Geeignet für kleinen Werkstücke mit hohem Chargengewicht.

VERFAHRENSTECHNIK

Materialzufuhr manuell, teil- oder vollautomatisch mittels Beschicker. Nach dem Schließen der Kammertür erfolgt die Strahlbehandlung. Durch die Umwälzbewegung der Werkstücke ergibt sich eine allseitig optimale Oberflächenbearbeitung. Nach Beendigung des Strahlvorganges werden die behandelten Werkstücke durch die Rückwärtsbewegung des Muldenbandes in Transportkübel oder auf Förderanlagen ausgetragen.

KONSTRUKTIONSMERKMALE

Strahlkammer in Stahlblechkonstruktion mit hochverschleißfester Manganstahlseiten- und Deckenauskleidung. Umlenk- und Antriebstrommel staubgeschützt gelagert.

TÜRBETÄTIGUNG

Automatisch

MULDENBAND

Aus verschleißfesten Stahlplatten endlos zusammengesetzt oder endlos aus gelochtem Gummi mit Stützgewebe.

ANTRIEB

Mittels Getriebemotor

STRAHLMITTELRÜCKFÖRDERUNG

Direkter Zulauf (Typ 16/0-16/II) bzw. Förderschnecke oder Schwingrinne bei Gießereibetrieb.

STRAHLMITTELREINIGUNG

Sieb-/Windsichtung oder mit Magnetscheider bei Gießereibetrieb

STRAHLMITTELZUTEILUNG

Mittels Dosiereinrichtung

ENTSTAUBUNGSANLAGE

Mit automatischer Abreinigung

SCHALTANLAGE

Mit SPS-Steuerung

OPTIONEN

- Hydraulischer Beschicker mit flacher Schüttneigung einschließlich Sicherheitseinrichtung
- Austragsrinne zur Förderung der Werkstücke



RANGE OF APPLICATIONS

Shotblasting of steel or aluminum castings, which may be tumbled.

Descaling of forgings, welded parts and flame-cut parts.

Shotpeening of springs.

TECHNIQUE OF APPLICATIONS

Material feeding manually, semi-fully automatically with loading device.

After closing of the cabinet door, start of the shotblasting process.

The result of the circulation of the workpieces is a uniform surface treatment.

When the shotblasting

Process is finished, disloading of the treated

workpieces will be made by backward movement of the tumble belt, in boxes or on conveying devices.

CHARACTERISTIC OF DESIGN

Shotblast cabinet in sheet metal construction, with high wear resistant manganese steel lining at the sides and the ceiling.

Bearings of deflection- and drive drums will be installed dust-tight.

ACTUATION OF THE CABINET DOOR

Automatically

TUMBLE BELT

Assembled or endless made of high wear resistant steel plates or made endless of reinforced, perforated rubber belt.

DRIVE

Via gear motor

ABRASIVE RECLAIMING

Direct feed or via screw- or vibration conveyor in the foundry industry.

ABRASIVE CLEANING

Screen-/air shifting or with magnetic separator in the foundry industry.

ABRASIVE DOSING

Via dosing devices

DUST EXTRACTION UNIT

With automatically cleaning

ELECTRIC CONTROL

PLC device

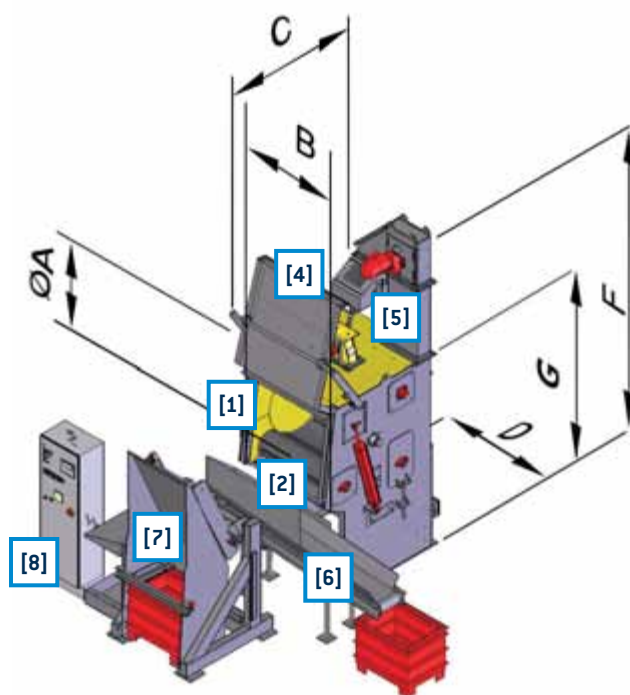
OPTIONS

- Hydraulic loading device with flat dump angle including safety unit
- Vibration conveyor for transport of workpieces


TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

Andere Abmessungen auf Anfrage Different dimensions on request

TYP TYPE G = Gummiband M = Metallband Übersetzung	MULDENABMESSUNG TUMBLE CONVEYOR		CHARGEN- GEWICHT LOADING WEIGHT	FÜLL- VOLUMEN LOADING VOLUME	MAX. EINZEL- GEWICHT MAX. INDIVIDUAL WEIGHT	STRAHLKAMMERMASSE [KAMMERMASSE GIESSEREI- AUSFÜHRUNG] SHOTBLAST CABINET [CLIPPED DIMENSIONS ARE FOUNDRY CONSTRUCTIONS]				TURBOSTRAHLER SHOTBLAST WHEEL		
	A	B	kg	m ³	kg	C	D	F	G	Anzahl Number	Entstaubungs- leistung Dust removal performance m ³ /h	elektrischer Anschlusswert ohne Beschicker Electrical connection value without feeding device ca. kW
16-0-1-G	∅ 700	850	250	0,13	10	1400	1200	3700	2100	1	1890	10
16-1-1-G	∅ 900	850	400	0,20	20	1650	1200	4100	2500	1	2400	12
16-2-1-G	∅ 900	1000	500	0,25	30	1650	1350	4200	2600	1	3000	18
16-2-2-G	∅ 900	1300	600	0,30	30	1650	1550	4800	2200	2	3780	32
16-1-1-M	∅ 900	850	600	0,20	60	1650	1300	5300 (6300)	2600	1	3000	20
16-2-1-M	∅ 900	1000	800	0,25	80	1650	1450	5300 (6300)	2600	1	3780	22
16-3-1-M	∅ 1000	1200	1000	0,35	100	1800	1700	5400 (6400)	2700	1	4800	28
16-4-1-M	∅ 1200	1200	1500	0,55	125	2000	1900	6200 (7400)	3400	1	6000	37
16-4-2-M	∅ 1200	1600	1800	0,72	125	2000	2300	6600 (7800)	3400	2	6000	67
16-5-2-M	∅ 1350	1600	2500	0,90	200	2600	2300	6700 (8000)	3600	2	7500	47
16-6-2-M	∅ 1500	1850	3000	1,30	200	2800	2500	7000 (8500)	3800	2	9600	67
16-7-3-M	∅ 1600	2440	5000	1,96	300	3400	3100	8500 (10000)	4000	3	12000	134



- [1] STRAHLKAMMER
- [2] MULDENBAND
- [3] BECHERWERK
- [4] SICHTER-/BUNKERKOMBINATION
- [5] TURBOSTRAHLER
- [6] AUSTRAGSRINNE
- [7] BESCHICKER
- [8] SCHALTANLAGE

- [1] SHOTBLASTING CABINET
- [2] TUMBLE CONVEYOR BELT
- [3] BUCKET ELEVATOR
- [4] COMBINED CASCADE SHIFTER / STORAGE BUNKER
- [5] SHOTBLAST WHEEL
- [6] SHAKER CONVEYOR
- [7] LOADING DEVICE
- [8] ELECTRIC CONTROL

FREISTRAHLANLAGEN

AIRBLAST CABINET

EINSATZBEREICHE

Entzundern und Entrosten von Stahl-, Edelstahl-, Aluminium- und Gussteilen, Vorbereitung der Werkstücke für anschließende Weiterverarbeitung.

VERFAHRENSTECHNIK

Die zu strahlenden Werkstücke werden über begeh- und befahrbare Gitterroste, Schienen- oder Hängebahnsysteme in die Freistrahlanlage gebracht und können dort allseitig manuell mittels Drucklufttechnik oder mit Robotertechnik gestrahlt werden.

KONSTRUKTIONSMERKMALE

Die Strahlkammergröße kann individuell dem Kundenwunsch angepasst gefertigt werden. Dies ermöglicht eine hohe Flexibilität bei unterschiedlichsten Werkstücken.

Durch die ausgereifte Konstruktion ist eine schnelle Montage der Anlage und des optionalen Schallschutzes möglich. Die Freistrahlkabine ist mit einer Strahlgeschützten Ausleuchtung ausgestattet.

STRAHLMITTELREINIGUNG

Über den wartungsfreundlichen Flachförderboden gelangt das Strahlmittel zur kombinierten Sieb-/Windsichtung.

DRUCKSTRAHLGEBLÄSE

Kesselvolumen 200 Liter oder optional in Sondergröße, mit Fülldosierventil, Fernbedienung, Öl- und Wasserabscheider sowie Strahlausrüstung.

STRAHLMITTEL

Geeignet für alle metallischen und nichtmetallischen Strahlmittel

BE- UND ENTLÜFTUNG

Bedarfsspezifische Festlegung des Absaugvolumens. Die in der Filteranlage gereinigte Luft kann entweder ins Freie oder während der Wintermonate zur Energieeinsparung teilweise in den Strahlraum zurückgeführt werden.



RANGE OF APPLICATION

Descaling and derusting of steel, stainless steel, aluminium parts and castings, preparation of the workpieces before further processing.

TECHNIQUE OF CONSTRUCTION

The workpieces will be transported into the airblast cabinet and manually blasted from all sides with pressure air. Optional blasting by robot technology.

CHARACTERISTIC OF CONSTRUCTION

Airblast cabinet size depends on the customer's wishes. This allows a high flexibility with various workpieces. Through its modern construction, a fast assembly of the machine

and its noise protection is possible. Blast-protected illumination in the freeblast cabinet.

ABRASIVE CLEANING

Combined screen-/air shifting

PRESSURE AIRBLAST CABINET

Vessel volume size 200 liters or optional in special size, with dosing valve, remote control, oil and water separator and airblast equipment.

ABRASIVE

Usable for all metallic and mineral abrasives.

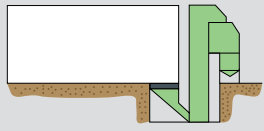
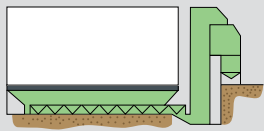
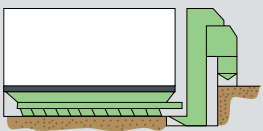
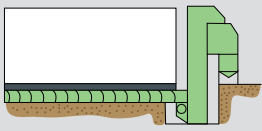
VENTILATION

Individual definition of the suction volume
Cleaned air will be given to the open air or returned into the freeblast cabinet during the winter season to save energy.

Freistrahlanlagen zur
manuellen Werkstückbearbeitung
oder mit Robotertechnik

Airblast cabinets for
manual treatment of workpieces
or alternatively by robot technology

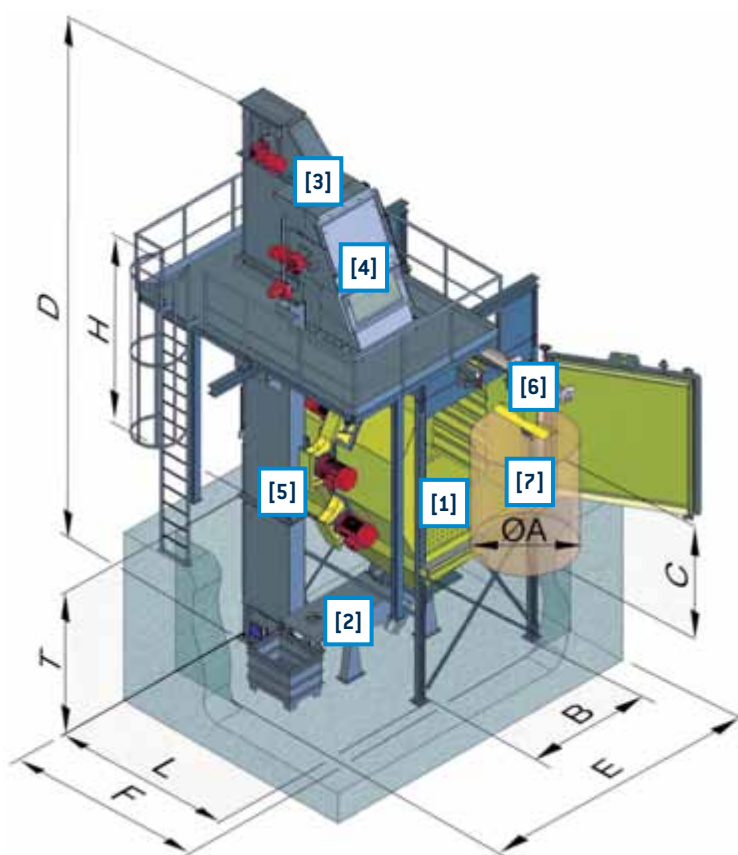


				
STRAHLMITTEL- RÜCKFÖRDERSYSTEME	EINFÜLLTRICHTER Nach einem oder mehreren Strahlvorgängen wird das Strahlmittel in den Trichter gekehrt.	FÖRDERSCHNECKE Das Strahlmittel fällt durch den Rost in die Förderschnecke.	SCHWINGFÖRDERER Verschleißunempfindliches Fördersystem, geringe Antriebsleistung und hohe Betriebssicherheit.	FLACHFÖRDERBODEN Flache Bauart, geringe Fundamenttiefe, hohe Bodenbelastung
ABRASIVE RECLAIM SYSTEMS	COLLECTING HOPPER Abrasive will be manually reclaimed from the floor to the hopper after one or several shotblasting processes.	SCREW CONVEYOR Abrasive is falling through the gratings into the screw conveyor.	VIBRATION CONVEYOR Wear-resistant transport system, low driving power and high operating safety.	FLAT PADDLE CONVEYOR Flat type, low foundation depth, high loading capacity.

STRAHLANLAGEN FÜR GUSSWERKSTÜCKE

SHOTBLASTING MACHINES OF CASTINGS





- [1] STRALKAMMER
- [2] SCHWINGRINNE
- [3] BECHERWERK
- [4] MAGNETABSCHIEDER KOMBINIERT
MIT WINDSICHTER UND
STRAHLMITTELVORRATSBUNKER
- [5] TURBOSTRAHLER
- [6] HÄNGEBAHN
- [7] TRANSPORTANHÄNGER, ALTERNATIV
ELEKTROZUG MIT STROMZUFÜHRUNG
MITTELS STROMSCHIENEN
ODER SCHLEPPKABEL

- [1] SHOTBLASTING CABINET
- [2] VIBRATION CONVEYOR
- [3] BUCKET ELEVATOR
- [4] MAGNETIC SEPERATOR IN COMBINATION
WITH CASCADE SHIFTER
AND ABRASIVE STORAGE BUNKER
- [5] SHOTBLASTING WHEEL
- [6] OVERHEAD MONORAIL
- [7] TRANSPORT HANGER, ALTERNATIVE
ELECTRIC HOIST BY POWER SUPPLY
BY RAILS OR CABLES

TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

TYP TYPE	TURBOSTRAHLER SHOTBLASTING WHEEL Anzahl Number	WERKSTÜCKABMESSUNG COMPONENT DIMENSION		STRAHLKAMMERMASSE DIMENSION OF SHOTBLASTING CABINET			BECHERWERK BUCKET ELEVATOR mit Magnetabscheider with magnetic seprator	FUNDAMENT (MIT FÖRDERRINNE) FOUNDATION (WITH VIBRATION CONVEYOR)		
		A	C	B Breite Width	L Länge Length	H Höhe Height		D	E Breite Width	F Länge Length
13-E-0-2	2	∅ 900	1200	1200	1500	1620	7200	–	–	–
13-E-1-2	2	∅ 1200	1800	1500	1800	2410	7800	2750	3600	1500
13-E-2-2	2	∅ 1500	1800	2050	2500	2410	9000	4100	3300	2300
13-E-3-3	3	∅ 1500	2600	2050	2500	3210	9800	4100	3300	2300
13-E-4-2	2	∅ 1900	1800	2400	2900	2410	8500	4800	3500	2300
13-E-5-3	3	∅ 1900	2600	2400	2900	3210	9300	4800	3500	2300
13-E-6-2	2	∅ 2200	1800	2800	3300	2410	9800	3700	4500	1000
13-E-7-3	3	∅ 2200	2600	2800	3300	3210	10600	3700	4500	1600



Strahlanlagen für Gusswerkstücke ...

[Shotblasting machines for castings ...](#)



... mit Brückenkran, Transportwagen oder Lasthakenübergabesystem

... with overhead crane, transport trolley or load hook transfer system

GROSSRAUM-STRAHLANLAGEN

WIDE-BODY SHOTBLASTING MACHINES

EINSATZBEREICHE

Entzundern und Entrosten von Containern, Transformatorenhäusern, schienengebundenen Waggons, Straßenbahnen und Triebfahrzeugen aus Stahl, Aluminium und Edelstahl

VERFAHRENSTECHNIK

Strahlbehandlung der Werkstücke innerhalb einer Kabine der mit Integrationsmöglichkeit vorhandener Hallen oder eines Gebäudeneubaus.
Innen- und Außenbehandlung je nach Oberflächenbehandlung

mittels Pressluft manuell oder Robotertechnik.
Alternativ auch der Einsatz von Schleuderrädern für die Aussenbearbeitung der Werkstücke.
Die Anlage komplett mit Strahlmittelrückförderung Strahlmit-

telaufbereitung, Absauganlage sowie Filtereinrichtung.
Für die Entsorgung von Aluminiumstäuben wird eine spezielle druckstoßfeste Filteranlage eingesetzt.

RANGE OF APPLICATION

Descaling and derusting of containers, transformer housings, rail-bounded wagons, trams and railway traction vehicles manufactured in steel, aluminium or stainless steel.

MANUFACTURING TECHNOLOGY

Treatment by shotblasting of workpieces, under consideration and integration of already existing halls or buildings.
Shotblast treatment for workpieces inside or outside manually by compressed air or in use of

modern robot technique. Alternative operation with high developed shotblast-wheels for outside treatment of the workpieces.
All plants are complete, inclusive all necessary aggregates like abrasive-reclaiming and cleaning

system, dust collector and blowoff unit. Special explosion proof dust collectors für disposal of aluminium dust.





Strahlanlagen für Gusswerkstücke mit Transportwagen über ein Schienensystem ...

Shotblasting with transport trolley by a system of rails ...



... oder über Rollgangsysteme.

... or by systems with roller conveyor.

ERSATZTEILE/SERVICE SPARE PARTS SERVICE

Zum kompromisslosen Servicegedanken bei Rump zählt auch die Begleitung der Strahlanlagen nach der Lieferung. Zur Vermeidung von langen Standzeiten hält Rump ca. 5000 Verschleiß- und Ersatzteile für

die unterschiedlichsten Hightech-Anlagen im Markt-bereich vor. Anruf genügt und in realisierbar kürzester Zeit sind die gewünschten Teile vor Ort und können auf Wunsch vom Kundendienst eingebaut werden.

Rump's service without compromise includes support for shotblast machines after delivery. To avoid long downtimes, Rump has approx. 5000 wear and spare parts for different types of high-tech machines

in the market range available. Just contact us, and you will receive the desired parts in the shortest possible time. On request, they can be installed by our customer service team.

KUNDENDIENST CUSTOMER SERVICE

Ob Wartung, Reparatur oder das Auswechseln von Verschleißteilen – Rump ist auf Wunsch präsent mit dem Kundendienst vor Ort. Aus einem Team erfahrener Monteure wählen wir die Spezialisten, die auch schon bei der Montage und der Inbetriebnahme der Anlage im Einsatz waren. Unsere Servicefahrzeuge

bieten dabei eine Art rollende Werkstatt, die auch diverse Ersatzteile an Bord haben. Auf gleichem Qualitätsniveau und mit gleicher Verlässlichkeit mit der wir planen und produzieren, realisieren wir auch unseren Service und Kundendienst. Das schafft Vertrauen und Produktionssicherheit.

No matter if you require maintenance, repair or replacement of wear parts – Rump's customer service comes to you when you need it. From our team of experienced technicians we send the specialists who were already on site during assembly and commissioning of the machine. Our service vehicles are a kind

of workshop on wheels and they are always stocked with different spare parts. We carry out our service and customer service with the same level of quality and reliability as we plan and produce. This creates trust and production safety.

KONTAKT CONTACT

Wenn Sie Fragen zu unseren Produkten haben, uns gerne kennenlernen möchten, schnelle Hilfe durch unseren Kundendienst benötigen oder ein wichtiges Ersatzteil bestellen möchten, hier erreichen Sie uns:

RUMP OBERFLÄCHENTECHNIK GMBH & CO. KG

Berglar 27 33154 Salzkotten, Germany

TELEFON +49 52 58 50 80 TELEFAX +49 52 58 50 81 01 service@rump-oft.de www.rump-oft.de



KONRAD RUMP

OBERFLÄCHENTECHNIK GMBH & CO. KG

Berglar 27 33154 Salzkotten

Telefon +49 5258 508 0

www.rump-oft.de

service@rump-oft.de