

# SYSTEMY TRYSKACÍCH STROJŮ

„Drtivý technický náskok a špičková technologie přináší nadprůměrný tryskač-  
cí výkon, úsporu abraziva a mnoho praktických funkcí pro profesionály.“

Před více než 40 lety, měli zakladatelé společnosti SCHMIDT Mfg. vizi o vyrobení produktivního zaří-  
zení na tryskání, které by také přispělo k bezpeč-  
nějšímu pracovnímu prostředí. S týmem odda-  
ných, znalých svářečů, inženýrů a zaměstnanců  
vyrobili kvalitní výrobek, který se brzy rozšířil po  
celém světě a stal se vysoce hodnoceným a re-  
spektovaným nejvyšším standardem pro řízení  
toku abraziva.

Společnost Axxiom Manufacturing, Inc. je hrdá na  
to, že dále vede tuto vizi a tradici. S více jak 40  
lety zkušeností a neustálého vývoje přináší na trh  
skvělé produkty tryskačí techniky a úpravy stlače-  
ného vzduchu, které jsou v mnoha ohledech té-  
měř nepřekonatelné.



Tryskačí stroje jsou vyráběny společností WISTA  
v licenci SCHMIDT (TX, USA) dle standardů Evropské unie (CE).



MicroValve - MV3



ThompsonValve - TVII



TERA

## PRO SKVĚLÉ VÝKONY JEN TO NEJLEPŠÍ

„Každé použití má svého favorita.“

### Nedržící tlak ani abrazivo

Tlaková nádoba po odstavení vypouští  
vzduch i abrazivo, při spuštění nutno  
nejprve natlakovat. Dávkovací ventil  
zůstává stále otevřen.

#### Výhody

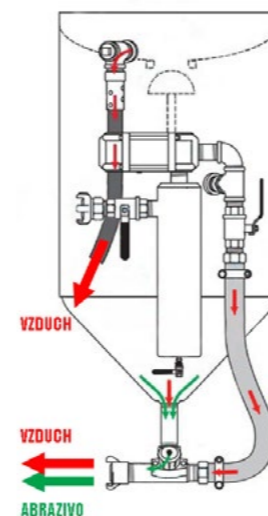
- nízké pořizovací náklady

#### Nevýhody

- ztráta vzduchu i abraziva při odtlako-  
vání i natlakování
- dlouhá doba náběhu na provozní  
tlak i doběhu na nulový tlak
- při častém spuštění dochází k rychlé-  
mu opotřebení

#### Použití

Volné tryskání, tryskání rozměrných  
ploch, kde není potřeba častého za-  
stavení tryskačího procesu, použití  
levného abraziva, nízké náklady za  
stlačený vzduch.



### Zadržující abrazivo

Tlaková nádoba po odstavení vypou-  
ští vzduch, při spuštění nutno nejprve  
natlakovat. Dávkovací ventil se pneu-  
maticky uzavírá.

#### Výhody

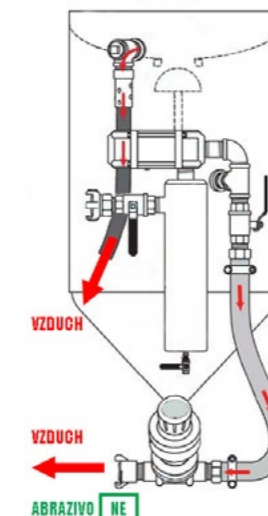
- nedochází ke ztrátě abraziva
- možnost automatického doplnění  
abraziva po odstavení

#### Nevýhody

- ztráta stlačeného vzduchu
- dlouhá doba náběhu i doběhu

#### Použití

Tryskání malých ploch. Časté zastavo-  
vání tryskačího procesu. Použití malých  
tlakových nádob. Vysoká cena abrazi-  
va. Nízké náklady na stlačený vzduch.  
Malá zásoba abraziva v síle.



### Zadržující tlak i abrazivo

Tlaková nádoba po odstavení zadržu-  
je vzduch i abrazivo. Dávkovací ventil  
i přívod vzduchu se uzavírá.

#### Výhody

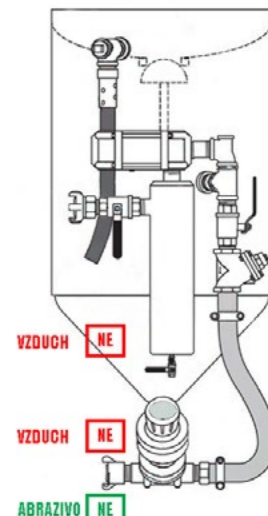
- rychlé spuštění/zastavení bez  
ztráty abraziva a energie
- možnost přepnutí na funkci ofuku  
stlačeným vzduchem

#### Nevýhody

- po vytryskání abraziva nutno vypus-  
tit vzduch a znovu doplnit abrazivo

#### Použití

Velké tlakové nádoby. Napojení více  
operátorů na jednu nádobu. Použití  
systémů s kontinuálním plněním - in-  
tenzivní nebo nepřetržitě provozu.  
Silné požadavky na ekonomické tryská-  
ní. Preference využití systémů ofuku  
nebo autonomního čištění ventilu.



Pro kompletní nabídku techniky SCHMIDT (TX, USA), včetně regulačních ventilů, kontaktujte naše obchodní zástupce.