



Industrieanlagenbau

Die aktuelle Ausgabe unserer Rohrpost bietet wieder spannenden Lesestoff für Sie! Das Lieferprogramm unserer Exact-Rohrkreissägen wurde durch ein weiteres Gerät, welches das Sägen und das gleichzeitige Anfasen in einem Bearbeitungsschritt ermöglicht, ergänzt.

Im Blattinneren finden Sie zwei Anwenderberichte über Aufträge (Sonderanlagencontainer und Galvanik-beckenabsaugung) die wir bereits heuer realisieren konnten.

Auf der letzten Seite kehren wir - trotz Sommers - noch einmal zum Schnee zurück und berichten über unseren neuen Kooperationspartner, der Firma Abnorm, sowie über unseren neuen Mitarbeiter in Tirol, Herrn Markus Ennemoser.

Wir wünschen Ihnen eine interessante und informative Lektüre!

Ing. Thomas Andrich &

Reinhard Fritsch MSc MBA

Geschäftsführer AGB

Wien – Salzburg - Tirol



AGB Rohrpost



Die Exact-Rohrsäge wurde für eine professionelle Handhabung entwickelt. Alle Rohrsägen sind leicht und einfach zu tragen und direkt vor Ort zu benutzen. Sie können die Exact-Rohrsägen verwenden um Stahl, Kunststoff, Kupfer, Gusseisen, Edelstahl und duktile Rohre zu schneiden.



NEU IN DER EXACT-FAMILIE: Exact Pipe Cut + Bevel 220 E

Trennen und anfasen in einem Schritt, für Stahl, Edelstahl und Kunststoff, geeignet für 15 – 220 mm Rohrdurchmesser.

Vereinbaren Sie noch heute Ihren kostenlosen Vorführtermin!

Als besonders heißes Sommerangebot gibt es beim Kauf einer beliebigen Exact-Säge Ihrer Wahl **3 Sägeblätter gratis** nach Ihren Wünschen dazu! Dieses Angebot ist gültig bis inklusive 31. August 2016.

Bestellung an: office@agb.co.at – Codewort: „Säge“

Fertigung eines Druckluftcontainers in Zusammenarbeit mit

Gemeinsam mit unserem Partner, der Firma Atlas Copco Kompressoren & Drucklufttechnik GmbH, konnten wir uns gegenüber zwei Mitbewerbern behaupten und den Auftrag für die Lieferung eines Sonderanlagencontainers gewinnen.

Die Anlage dient zur Erzeugung und Aufbereitung von Druckluft in einem transportablen Containergehäuse. Aufgrund der vorgegebenen Platzverhältnisse wurde die Anlage mit einem 15' isolierten Stahlcontainer realisiert.

Rahmenbedingungen:

Betriebsfertige Containerinstallation inkl. Abnahme in unserem Werk. Kundenseitig wird vor Ort nur mehr der Kraftstromhauptanschluss, die Druckluft- und Wärmerückgewinnungsleitungen, sowie das gereinigte Kondensat angeschlossen.

Maschinenausrüstung:

- 1 Stk. Atlas Copco Schraubenkompressor GA37VSD+FF luftgekühlt, mit integriertem Kältetrockner und Wärmerückgewinnung
- 1 Stk. Atlas Copco Koaleszenzfilter, Serie UD+ mit Nautilus Filtertechnologie
- 1 Stk. Atlas Copco Druckluftbehälter, stehend, verzinkt
- 1 Stk. Atlas Copco Öl-Wasser Kondensattrenner



Anlagentechnik:

- Planung und Herstellung des 15' Sonderanlagencontainers mit ISO-Ecken
- Druckluft-, Wärmerückgewinnungs- und Kondensatverrohrung
- Lüftungstechnik mit Um-, Fort- und Abluftinstallation
- Heizung
- Hauptschaltschrank mit Kraftstromanspeisung des Kompressors
- komplette Haustechnik (Beleuchtung, Heizung, Ansteuerung der Jalousieklappen und Ventilator, div. Betriebs- und Störmeldungen)
- Panikschloss und Fluchtwegsleuchte im Container



Galvanik-Abluftwärmerückgewinnungsanlage

Es werden dabei hoch belastete Luftmassen von 25.000 m³ /h von den Galvanikbecken abgesaugt und über eine Spezialkunststoffwärmetauscher- und Luftwäscherkombination geführt. Die aus der Abluft gewonnene Energiemenge wird über eine Wärmepumpenanlage vervielfacht, sodass mit einer maximalen Energieleistung von rd. 200KW/h die Zuluft wiederum auf konstante 22°C erwärmt werden kann, ohne zusätzliche Energie aufwenden zu müssen.



Hr. Prinz (HTM), Hr. Fritsch (AGB)

Die Anlage wurde als Containerlösung entwickelt, um den ohnehin knappen Platzbedarf in der Galvanik nicht zu beeinträchtigen und trotzdem unter allen in Österreich herrschenden Bedingungen funktions sicher zu sein. Auf einem 20' Spezialcontainer wurde ein dementsprechendes Lüftungsgerät montiert und in die Gesamtanlage eingebunden.

Die anlagentechnische Gesamtlösung

bestand im Wesentlichen aus:

- Lüftungstechnische Konzeption Zu- & Abluftmengen
- Wärmerückgewinnungssystem mit Luftwäsche
- Wärmepumpenanlage mit Medienkonzeption
- Design Containerlösung
- Elektrotechnische Regelung zur Steuerung der Anlagenfunktionalität
- Installation der Lüftungs- und Medienverrohrung
- Elektroinstallation



Innenansicht Verrohrung Richtung Container



Wärmetauscher, Lüftungsverrohrung



Außenansicht Zu- und Abluft inkl. Container

Feine Eiskristalle...



Auch heuer bieten wir wieder unseren Schneianlagen – Service für Ihre Pumpstation um nur € 360,-* an!
Die Inspektion umfasst:

- Überprüfung des allgemeinen Zustandes der Pumpstation und der Rohrleitungen auf Korrosionsschäden
- Sichtkontrolle des Pumpenschachtes
- Überprüfung der elektrischen Absperrorgane (Schieber, Klappen, usw.)
- Funktionsprüfung der Pumpen, Kompressoren und UV-Anlage
- Funktionsprüfung der Sicherheitseinrichtungen
- Sichtkontrolle der Betriebsstunden und Registrierung bei vorhandenem Zähler bei Pumpen und Kompressoren
- Kontrolle der Packungen bei Pumpen und Absperrorganen
- Überprüfung auf Dichtheit der Leitungen, Armaturen und sonstigen Komponenten
- Erstellung eines Überprüfungsberichtes



Haben wir Ihr Interesse geweckt? Dann möchten wir Ihnen im Zuge dessen auch gleich unseren neuen Mitarbeiter in Tirol vorstellen, der Sie gerne berät:
Herr DI (FH) Markus Ennemoser ist als Projekttechniker für Ihre Fragen in den Bereichen Beschneigung, Anlagenbau und Planung der richtige Ansprechpartner! Nicht nur seine langjährige Erfahrung, sondern auch sein Studium der Verfahrens- und Umwelttechnik qualifiziert ihn in höchstem Maße, um Ihre Anliegen in Ihrem Interesse zu lösen!

m.ennemoser@agb.co.at
0664 / 542 10 04

* Pauschalpreis € 360,- exkl. MwSt. (pro Werktag, inkl. Reisezeit), bei einem Nachfolgeauftrag (min. € 2.000,-) wird Ihnen der Pauschalbetrag der Inspektion gutgeschrieben. Beistellung eines Mitarbeiters des Betreibers ist erforderlich. Aktion gültig bis 30.11.2016

Kooperation mit Firma ABNORM

Im Bereich der Beschneigung erweitern wir unser Angebot. Durch die Kooperation mit der Firma ABNORM arbeiten wir nun gemeinsam an der Realisierung Ihrer Pumpenbeschichtungen und -revisionen. Mit unseren keramischen Beschichtungen wird der Wirkungsgrad in Ihrer Pumpstation (Armaturen und Pumpen) in Bezug auf Energieeffizienz, Leistungssteigerung und Lebensdauermaximierung entscheidend verbessert!



Hochdruckpumpe VOR und NACH der Beschichtung

Kontakt über Hrn. Ennemoser oder über:

Abnorm GmbH
Archenweg 52
6020 Innsbruck
Tel. +43 (0)512 / 561 666
Fax +43 (0)512 / 561 666 12
www.abnorm.at
pumpen@abnorm.at



IMPRESSUM: AGB Anlagen- Geräte- Betriebstechnik GmbH, Wien | 2015, Irrtümer, Satz- und Druckfehler vorbehalten. Für den Inhalt verantwortlich: Ing. Thomas Andrich, Reinhard Fritsch MSc MBA, Sonja Patik, Fotos © AGB, Abnorm, Exact Tools

AGB Anlagen- Geräte- Betriebstechnik GmbH

Allgemeine Geschäftsbedingungen unter <http://www.agb.co.at>
E-Mail: office@agb.co.at
Firmenbuch FN 139479
UID: ATU 39828308
Firmensitz: Wien
Handelsgericht Wien

WIEN
Leberstraße 118 A
1110 Wien
Tel. +43 (0)1 / 743 23 24
Fax +43 (0)1 / 743 23 24 - 73

SALZBURG
Samergasse 27/6
5020 Salzburg
Tel. +43 (0)662 / 87 81 43
Fax +43 (0)662 / 87 81 43 - 73

TIROL
Salzbergstraße 17/2
6067 Absam
Tel. +43 (0)5223 / 52 206
Fax +43 (0)5223 / 52 206 - 73