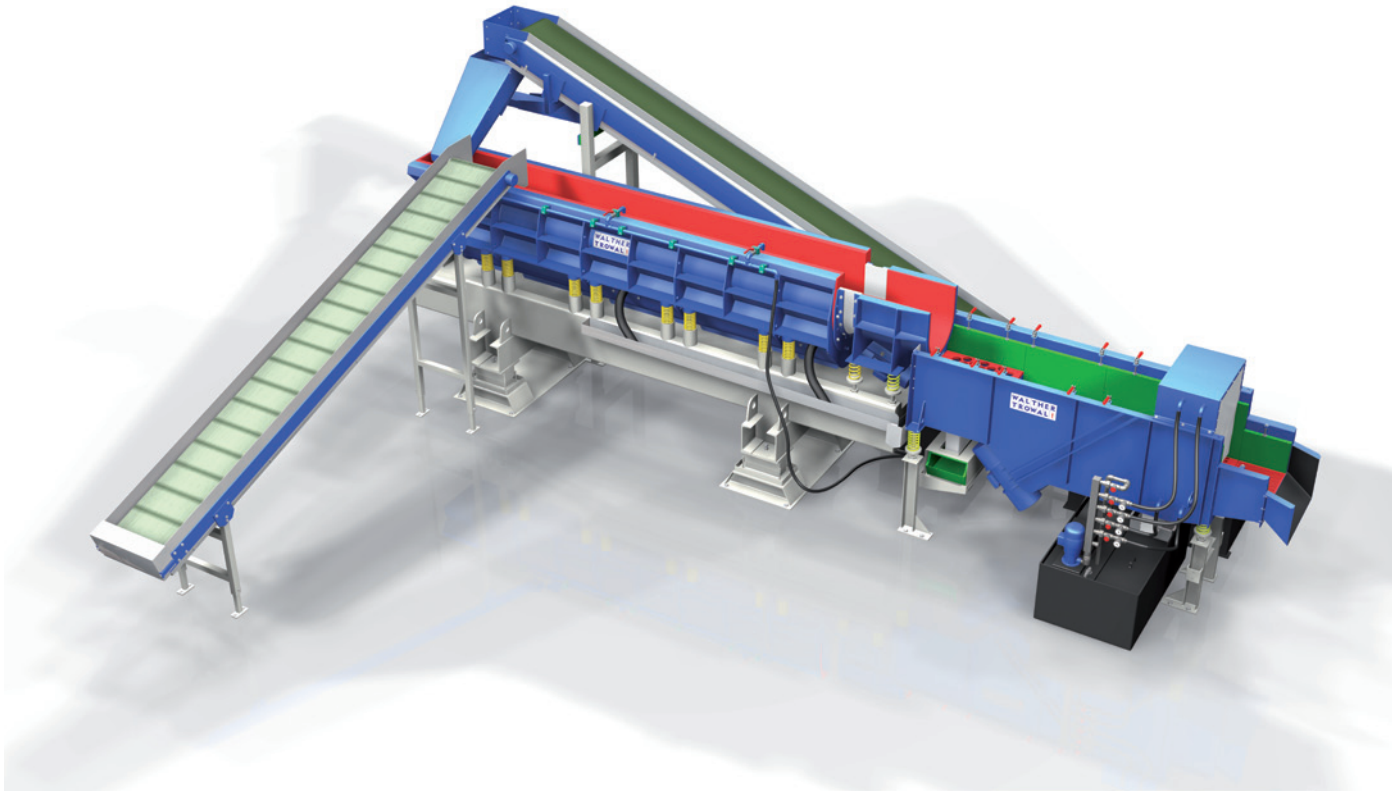


DURCHLAUFANLAGEN AV



## TROWAL GLEITSCHLEIFTECHNIK Durchlaufanlagen Baureihe AV

### ENTGRATEN IM DURCHLAUF

Trowal Durchlaufanlagen der Baureihe AV sind speziell für die kontinuierliche Bearbeitung in einem Durchlauf bei taktweiser Zugabe der Werkstücke konstruiert.

Sie haben einen trogförmigen (rechteckigen) Arbeitsbehälter und eignen sich besonders

- zur Bearbeitung unempfindlicher Massenteile kleiner und mittlerer Größe (Stanzteile, Druckguss, usw.)
- zum Entgraten und Schleifen von Werkstücken mittleren und großen Volumens (Ölwannen, Zylinderkopfdeckel, Pumpengehäuse, usw.)

### VORTEILE

Trowalisieren im Durchlaufbetrieb mit kontinuierlicher Werkstückbeschickung bietet im Vergleich zum Chargenbetrieb erhebliche Vorteile:

- Einfache Integration des Gleitschleifens in kontinuierliche Fertigungsabläufe (Takt- oder Fließfertigung)
- Geringerer Aufwand für die Automatisierung von Gleitschleifprozessen
- Geringerer Aufwand für Material-Handling, da häufig keine Werkstückchargierung erforderlich



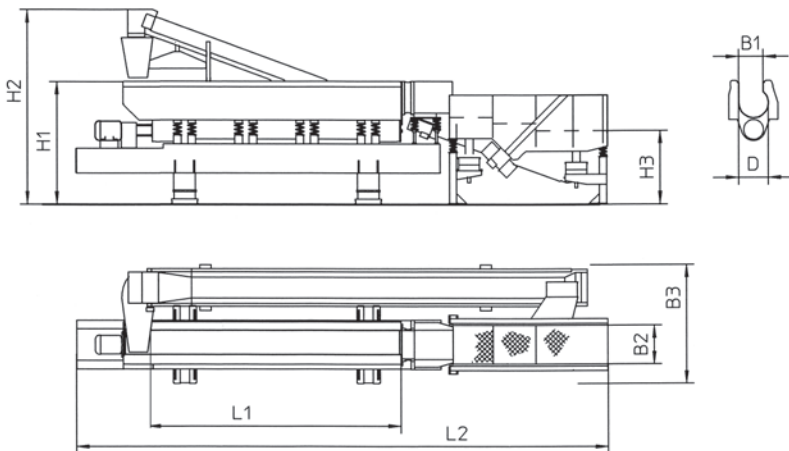
	345 x 41	515 x 41	685 x 41	515 x 55	685 x 55	515 x 65	685 x 65
Füllvolumen (l)	420	612	814	1.100	1.465	1.565	2.080
Durchlaufzeit (min.)*	6–15	10–20	15–25	10–20	15–25	10–20	15–25
Auskleidung	Polyurethan						
Siebfläche (m²)	1,19	1,19	1,19	1,66	1,66	1,92	1,92
Antriebsleistung (kW)	7,5	11	15	15	15	15	18,5
Max. Fliehkraft (N)	72.000	110.000	146.000	152.000	202.000	168.000	224.000
Drehzahl max (U/min.):**	1.460	1.460	1.460	1.460	1.460	1.460	1.460

\*Abhängig von Verfahrensparametern

\*\*Durch Frequenzumformer variabel einstellbare Drehzahl

AV	H1	H2	H3	B1	B2	B3	L1	L2	D
345 x 41	1.700	2.700	990	340	540	1.600	3.450	7.400	410
515 x 41	1.700	2.700	990	340	540	1.600	5.150	9.100	410
685 x 41	1.700	2.700	1.010	340	540	1.600	6.850	10.800	410
515 x 55	1.955	2.950	1.035	450	640	1.800	5.150	9.575	550
685 x 55	1.955	2.950	1.035	450	640	1.800	6.850	11.275	550
515 x 65	2.100	3.100	1.035	520	740	1.930	5.150	9.700	650
685 x 65	2.100	3.100	1.035	520	740	1.930	6.850	11.400	650

Maße (in mm)



## MULTI-VIB-UNWUCHTANTRIEB

- Der „Multi-Vib“- Antrieb gewährleistet gleichmäßig intensive Bearbeitung über die gesamte Behälterlänge ohne „tote“ Zonen!
- Der „Multi-Vib“-Unwuchtantrieb erlaubt auch den Einsatz von Stahlmedium zum Kugelpolieren.
- Keine Zentralschmierung erforderlich: Unwuchtereger sind auf Lebenszeit geschmiert!

## SEPARAT ANGETRIEBENER AUSTRAGVIBRATOR

- Der Austragvibrator gewährleistet im Gegensatz zu einer Austragschurre geringe Fallhöhen zur Siebmaschine
- Einfache Umstellung auf Chargenbetrieb mit unbegrenzter Bearbeitungszeit durch Abschalten des Austragvibrators
- Über die Frequenz des Austragvibrators wird die Durchlaufzeit geregelt: Bearbeitungszeiten von 4–25 Minuten!
- Arbeitsbehälter in der Regel in horizontaler Lage, dadurch gleichmäßiger Schleifkörperpegel über die gesamte Maschinenlänge. Keine „Verdünnung“ des Pegels am Behälterende.

**WALTHER  
TROWAL!**

**Walther Trowal GmbH & Co. KG**

Rheinische Straße 35-37 | D-42781 Haan  
Tel. +49(0)2129-571-0 | Fax +49(0)2129-571-225  
info@walther-trowal.de | www.walther-trowal.de