

BF-HL TROCKNER



TROWAL HEIßLUFT-BANDTROCKNER Baureihe BF-HL

ANWENDUNG

In der Regel müssen die bearbeiteten Werkstücke nach dem Trowalisieren getrocknet werden. Trowal Bandtrockner der Baureihe BF-HL dienen dem Trocknen der Werkstücke mittels Heißluft.

- Für empfindliche Teile, die sich nicht berühren dürfen
- Für Teile mit engen Bohrungen, in denen Trocknungsmedium haften bleiben könnte
- Für lange und sperrige Werkstücke

FUNKTIONSPRINZIP

Die zu trocknenden Teile werden auf einem feinmaschigen Drahtgliedergurt durch einen Trockentunnel transportiert. Die Trocknung erfolgt mittels Heißluft, die durch ein Umluftgebläse ständig umgewälzt wird und den Trocknungstunnel gleichmäßig erwärmt.



BF-HL Trockner	350 / 3300	600 / 3500	1000 / 3500
Band Breite x Länge (mm)	380 x 3.000	600 x 3.200	1.000 x 3.200
Tunneldurchlasshöhe (mm)	330	430	530
Bandgeschwindigkeit (m/min)	0,5–3,0	0,5–3,0	0,5–3,0
Betriebstemperatur (°C)	140	140	140
Gebälseleistung (kW)	4,0	5,5	2 x 5,5
Heizleistung (kW)	20,7	33,6	41,4
Anschlussleistung (kVA)	28	42,5	57,5
Leergewicht (kg)	1.150	1.340	1.800

	350 / 3300	600 / 3500	1000 / 3500
A	840	920	920
B	400	400	400
C	570	640	640
D	760	840	840
E	330	430	530
F	1.500	1.580	1.730
G	3.350	3.550	3.550
H	100	100	100
J	1.070	1.250	1.280
K	1.740	1.740	1.740
L	1.030	1.350	1.750
M	380	600	1.000
N	520	680	880
O	910	1.070	1.270

Maße (in mm)

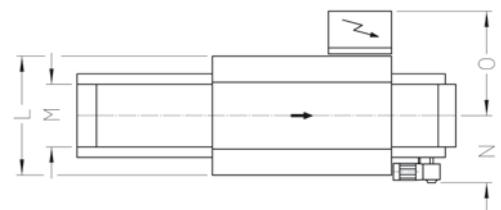
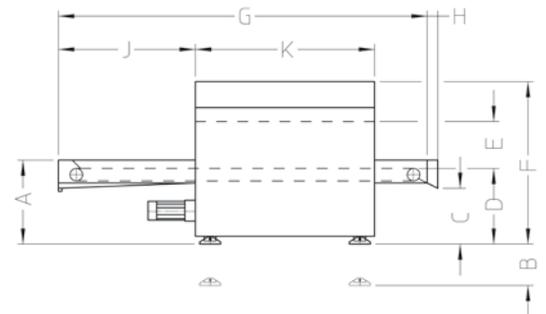
TECHNISCHE MERKMALE

Optimierung des Trocknungsprozesses durch:

- Stufenlos regelbare Betriebstemperatur bis zu 140 °C.
- Stufenlos regelbare Geschwindigkeit des Transportbandes von 0,5–3,0 m / min
- Geringen Energieverbrauch durch großzügig bemessene Wärmeisolierung (> 100 mm)

SONDERAUSSTATTUNG

- Luftklinge zum Ab- bzw. Ausblasen von Restwasser aus den Werkstücken. Über dem Transportband vor dem Trocknereinlauf montiert.



**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