

TROWAL GLEITSCHLEIFTECHNIK DURCHLAUFANLAGEN - BAUREIHE MC

Entgraten im Durchlauf

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

Für empfindliche Werkstücke!

MC Anlagen werden vorwiegend für das leichte Entgraten und Entfetten kleinerer bis mittelgroßer, relativ empfindlicher Werkstücke eingesetzt.

Der Arbeitskanal von bis zu 25 m erlaubt hohe Durchlaufgeschwindigkeiten, so dass die Teile sich auch bei kurzen Eingabetakten kaum berühren können.

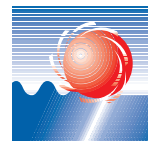
Vorteile

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



Entgraten



Kugelpolieren



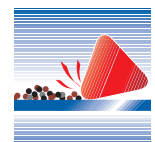
Kantenverrunden



Entfetten



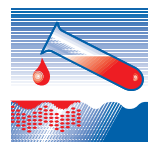
Oberflächen glätten



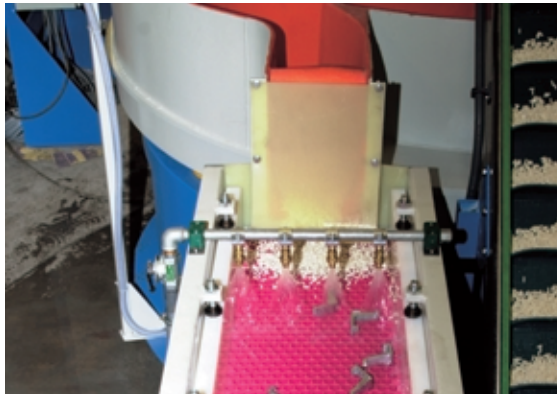
Oberflächen reinigen



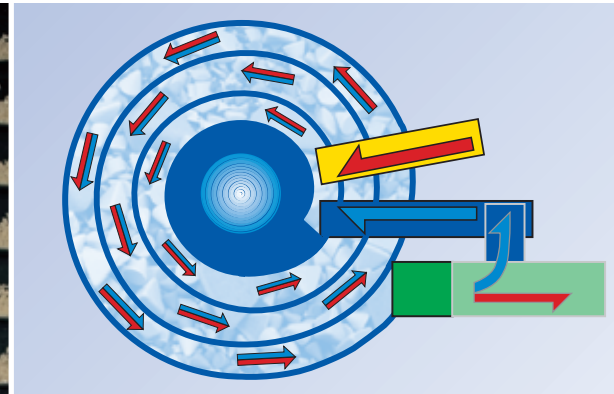
Oberflächen polieren



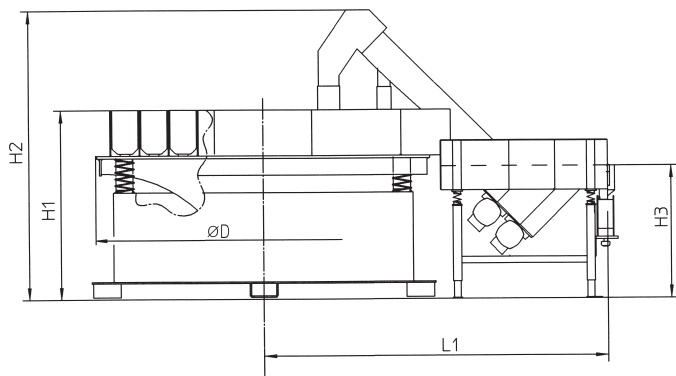
Beizen, Entzundern,
Entrostern



Siebmaschine



Roter Pfeil = Werkstückfluss durch die MC
Blauer Pfeil = Schleifkörperkreislauf in der MC



Geringer Platzbedarf

- Spiralförmig angeordneter Arbeitskanal erlaubt Aufstellung auf engstem Raum
- Keine besondere Fundamentierung erforderlich

Robuster Unwuchtantrieb

Hochleistungs-Vibrationsantrieb ausgeführt als Flanschmotor. Auf Lebenszeit geschmiert (außer MC 25/190 und MC 14/350).

Regelung der Durchlaufzeiten

- Durch die stufenlos regelbare Frequenz des Vibrationsmotors sowie die Einstellung der Unwuchtgewichte können die Durchlaufzeiten exakt eingestellt werden.
- Durch die unabhängige, externe Siebmaschine lassen sich im Gegensatz zu Maschinen mit integrierter Separiereinrichtung die Unwuchtgewichte und somit die Durchlaufzeiten erheblich besser und präziser einstellen.

Einsatz von Stahlmedium

MC Anlagen können ebenfalls mit Stahlmedium zum Druckentgraten und Kugelpolieren betrieben werden.

		MC 9/100	MC 13/156	MC 15/190	MC 25/190	MC 25/210	MC 14/350
Bruttovolumen	(L)	90	335	540	900	1100	1720
Schleifkörperfüllung	(L)	80	302	485	810	990	1550
Arbeitskanal (gestreckte Länge)	(mm)	9000	13000	15000	25000	25000	14000
Arbeitskanal (Breite)	(mm)	100	156	190	190	210	350
Durchlaufzeit	(min.)	5 - 12	12 - 15	12 - 15	15 - 30	15 - 30	8 - 12
Siebfläche	(m ²)	0,30	0,42	0,42	0,42	0,42	0,88
Standard-Version							
Antriebsleistung	(kW)	2,6	4,0	7,0	11,0	11,0	11,0
Max. Fliehkraft	(N)	45660	110920	134460	298940	298940	298940
Drehzahl	(U/min.)	1700	1700	1700	1300	1300	1300
Kugelpolier-Version							
Antriebsleistung	(kW)	4,0	7,0	11,0	-	-	-
Max. Fliehkraft	(N)	45660	110920	150000,0	-	-	-
Drehzahl	(U/min.)	2000	1800	1800,0	-	-	-

Maße (in mm)	H1	H2	H3	L1	Ø D
MC 9/100	1.220	1.855	830	2.095	1.680
MC 13/156	1.325	1.920	1.000	2.280	2.080
MC 14/350	1.640	2.360	1.000	3.900	3.300
MC 15/190	1.360	2.090	950	2.470	2.400
MC 25/190	1.390	2.110	1.000	3.150	3.300
MC 25/210	1.390	2.110	1.000	3.150	3.300

Walther Trowal GmbH & Co. KG

Rheinische Str. 35 - 37 • D-42781 Haan
Tel.: +49(0)21 29-5 71-0
Fax: +49(0)21 29-5 71-2 25
E-Mail: info@walther-trowal.de
Internet: www.walther-trowal.de