**Presse Fakten zur GIFA 2019**

Oberflächenbearbeitung von Gussteilen

**Premiere auf der GIFA:   
Kompakte Durchlauf-Strahlanlage für kleine, filigrane Gussteile**

Muldenband-Strahlanlage fügt sich nahtlos in Prozesse ein

**Haan, den 11. April 2019 Auf der GIFA 2019 zeigt Walther Trowal erstmals die kompakte Muldenband-Strahlanlage THM 300/1, die das Unternehmen speziell für hohen Durchsatz kleiner Bauteile entwickelt hat. Sie vereint die Kompaktheit der Chargenanlagen mit den Vorteilen des kontinuierlichen Betriebes. So vereinfacht und beschleunigt sie Abläufe bei der Oberflächenbearbeitung von Gussteilen.**

Walther Trowal hat die THM 300/1 für kleine, filigrane oder dünnwandige Gussteile konzipiert, so zum Beispiel für Teile aus Aluminium- oder Zinkdruckguss mit Diagonalen zwischen 20 und 150 mm. Beispiele sind Teile für Modellautos, Unterhaltungselektronik oder Beschläge für die Möbelindustrie.

Neu ist, dass jetzt erstmals eine Strahlanlage für kleine Teile verfügbar ist, die nur so groß wie eine Chargenanlage ist, aber im kontinuierlichen Durchlauf arbeitet. Die THM 300/1 baut im Vergleich mit den bisher kleinsten Maschinen von Walther Trowal deutlich kompakter: Sie beansprucht eine Grundfläche von lediglich 1,4 × 2,7 m und ist so leicht in vorhandene Produktionslinien integrierbar.

Damit entspricht Walther Trowal dem Wunsch vieler Kunden aus der Gießereiindustrie, die die Oberflächenbehandlung kleiner Teile nahtlos in ihre Fertigungslinien integrieren wollen.

Das Muldenband-Transportsystem, das Walther Trowal als einziger Hersteller von Strahlanlagen anwendet, fördert die Werkstücke besonders schonend in einer Spiralbewegung durch die Maschine. Dabei werden die Teile kontinuierlich umgewälzt und von allen Seiten gleichmäßig gestrahlt.

Meik Seidler, Vertriebsleiter Strahltechnik bei Walther Trowal, sieht einen deutlichen Trend beim Strahlen: „Die THM-Durchlaufanlagen mit dem einzigartigen Muldenband-Prinzip ersetzen mehr und mehr die bisher üblichen Chargenanlagen. Unsere Kunden integrieren sie in verkettete Prozessabläufe und vereinfachen so das Werkstück-Handling. Die Teile werden in dem Takt in die Maschine gegeben, in dem sie in der Produktion anfallen. Der Zwischentransport von einer Prozessstufe zur nächsten und das Zwischenlagern von Teilen entfallen ersatzlos.“

In der neuen Maschine verwendet Walther Trowal eine der im eigenen Hause entwickelten WTY-Turbinen mit gebogenen Schaufeln. Im Vergleich mit herkömmlichen Schaufelrädern steigern sie die Abwurfgeschwindigkeit des Strahlmittels, erhöhen den Impuls jedes einzelnen Partikels beim Aufprall auf die Oberfläche des Werkstücks und senken so die Bearbeitungsdauer.

Ein Kommunikationsprozessor ermöglicht die einfache Integration in die übergeordnete Prozesssteuerung. Absauganlagen gewährleisten den sicheren Betrieb – den aktuellen Normen für den Explosionsschutz entsprechend.

**2.700 Zeichen einschließlich Vorspann und Leerzeichen**

**Walther Trowal auf der GIFA 2019  
Düsseldorf, 25 bis 29. Juni 2019:**

[**Halle 15, Stand D15**](https://www.gifa.de/hallenplan?oid=289688&lang=1&action=showExhibitor&actionItem=2581943&_event=GMTN2019)

### Hintergrund: Muldenband-Strahlanlagen: schonender Transport

Die THM Muldenbandanlagen von Walther Trowal sind sowohl für Schüttgut als auch für komplexe, empfindliche Einzelteile konzipiert. Sie ersetzen wegen des einfacheren Werkstückhandlings und der besseren Strahlergebnisse immer häufiger konventionelle Chargenanlagen.

Besonders bei empfindlichen Werkstücken weisen die THM-Durchlaufanlagen deutliche Vorteile auf: In der Mulde kollidieren die einzelnen Teile nicht miteinander, sondern touchieren höchstens leicht. Außerdem fallen sie nicht aufeinander, sondern rollen sanft auf der Polyurethan-Beschichtung der Muldenstäbe ab. Das ist speziell für sehr filigrane Teile wichtig, die heute zunehmend gestrahlt werden, und die besonders schonend transportiert werden müssen. Das Muldenband-System stellt sicher, dass die Werkstücke die Anlage ohne Beschädigungen verlassen.

Auch im Vergleich mit Hängebahnanlagen erzielen Muldenband-Anlagen besonders bei komplex geformten Werkstücken bessere Ergebnisse: Beim Transport durch die Mulde drehen sich die Werkstücke, so erreicht das Strahlmittel die Werkstücke gleichmäßig von allen Seiten und immer aus dem gleichen Abstand. Das Ergebnis: ein rundum gleichmäßiges Strahlbild.

**Hintergrund: 1.100 Zeichen einschließlich Leerzeichen**

|  |  |
| --- | --- |
| **Kontakt:**  Walther Trowal GmbH & Co. KG Georg Harnau Rheinische Str. 35-37 42781 Haan Tel: +49 2129.571-209 Fax: +49 2129.571-225 www.walther-trowal.de g.harnau@walther-trowal.de | **Ansprechpartner für die Redaktion:**  VIP Kommunikation Dr.-Ing. Uwe Stein Dennewartstraße 25-27 52068 Aachen Tel: +49.241.89468-55 Fax: +49.241.89468-44 [www.vip-kommunikation.de](http://www.vip-kommunikation.de) stein@vip-kommunikation.de |

Abbildungen

**Link für den Download von Bildmaterial in druckfähiger Qualität:**

**Hier klicken:** [**Pressefotos Walther Trowal**](https://www.vip-kommunikation.de/WaltherTrowal.html)

|  |  |
| --- | --- |
| Abb. 1: Die kompakte Muldenband-Strahlanlage THM 300/1, die Walther Trowal speziell für hohen Durchsatz kleiner Bauteile entwickelt hat, vereint die Kompaktheit der Chargenanlagen mit den Vorteilen des kontinuierlichen Betriebes.  Dateiname:  Walther Trowal THM3001\_-3m0000.jpg |  |
| Abb. 2: Die Muldenband-Strahlanlage THM 300/1 eignet sich für das Strahlen kleiner Bauteile im kontinuierlichen Betrieb. Um die Vielfalt der Werkstücke zu zeigen, wurden für das Foto unterschiedliche Teile auf das Muldenband gelegt.  Dateiname:  Walther Trowal Durchlaufmulde 3\_k.jpg |  |
| Abb. 3: Das Muldenband-Prinzip: Die Werkstücke in der Mulde rollen sanft auf der Polyurethan-Beschichtung der Muldenstäbe ab. Sie kollidieren nicht miteinander, sondern touchieren höchstens leicht.  Dateiname:  Walther Trowal Mulde\_schräg\_Turb.jpg |  |

Bildrechte: Werksfotos Walther Trowal

**Über Walther Trowal**

Walther Trowal http://www.walther-trowal.de/clear.gifkonzipiert, produziert und vertreibt seit über 85 Jahren modularisierte und individuelle Lösungen für vielfältige Herausforderungen der Oberflächentechnik. Mit mehr als 12.000 installierten Maschinen zählt der Erfinder der Gleitschleif-Technik bei der Oberflächenbehandlung zu den weltweit führenden Unternehmen.

Ausgehend von der Gleitschleiftechnik hat Walther Trowal das Angebotsspektrum kontinuierlich erweitert. Hieraus entstand ein breites Spektrum von Anlagen und Dienstleistungen für das Vergüten von Oberflächen, das Gleitschleifen, das Reinigen, Strahlen und Trocknen von Werkstücken sowie das Beschichten von Kleinteilen.

Walther Trowal realisiert vollständige Systemlösungen: Durch Automatisierung und Verkettung unterschiedlicher Module passt Walther Trowal die Verfahrenstechnik optimal an die kundenspezifischen Anforderungen an. Dazu zählen auch Peripherieeinrichtungen wie die Prozesswassertechnik. Umfangreiche Serviceleistungen wie die Musterbearbeitung oder der weltweite Reparatur- und Wartungsservice runden das Programm ab.

Walther Trowal beliefert Kunden in unterschiedlichsten Branchen weltweit, so beispielsweise in der Automobil- und Flugzeugindustrie, der Medizintechnik und der Windenergieindustrie.