

## Für jede Anforderung die beste Lösung

Seit Jahrzehnten ist ebalta Kunststoff ein zuverlässiger und erfahrener Partner für Gießereien in der ganzen Welt. So werden die hochabriebfesten ebaaboard Polyurethan Platten von ebalta zur Fertigung von Gießereimodellen oder Kernkästen eingesetzt. Für optimale Ergebnisse in der Anwendung sorgen die hochwertige, dichte und homogene Oberfläche, die gute Kantenstabilität sowie die hohe Abriebfestigkeit. ebalta-Kunden schätzen außerdem die ausgezeichneten Bearbeitungsqualitäten, wie eine sehr geringe Staubbildung beim Fräsen, ein geringer Längenausdehnungskoeffizient und eine hohe Schlagzähigkeit. Lieferbar sind die PU Platten in verschiedenen Standardgrößen. Für jede Plattentype steht ein angepasster Spezialkleber zur Verfügung, mit dem die Platten in den benötigten Abmessungen verklebt werden können. Doch auch spezifischere Kundenwünsche werden von ebalta erfüllt: So können

größere Einrichtungen mit anspruchsvollen Geometrien fugenlos und in einem Stück in unserem ebablock® gegossen werden, beispielsweise auf Formkastengröße. Dabei wird ein Rohling aus Polyurethan nach Kundenvorgaben individuell hergestellt. Hier kann sich der Kunde je nach Anforderung zwischen verschiedenen Lösungen entscheiden: Einem einfachen rechteckigen nach Maß gegossenen Rohling, einem an die Kontur angelehnten Rohling, oder einem endkonturnahen Block, bei dem der Rohling nach den CAD-Daten des Kunden gefertigt wird. Mit den passgenauen ebablock®-Lösungen erhalten Kunden fugenlose Modelle und sparen außerdem Material und Zeit ein. Keine Gießerei ist wie die andere, die Anforderungen an das Material für Modelle und Kernkästen sind vielfältig, abhängig



zum Beispiel von der Modellgröße, der gewünschten Abformzahl oder dem Formverfahren. Deswegen ist ebalta neben einer breiten Produktpalette auch eine fachkundige und individuelle Beratung wichtig.

Besuchen Sie uns auf der GIFA-Messe, vom 12. bis 16. Juni 2023 in Düsseldorf, Halle 15, Stand 15B05  
[www.ebalta.com](http://www.ebalta.com)

## Smart Abrasive System reduziert Energiebedarf und Strahlmittelverbrauch

Auf der GIFA 2023 zeigt Walther Trowal erstmals die Muldenband-Durchlaufstrahlanlagen der THM-Serie mit der Smart Abrasive Option. Durch gezielte Regelung der Strahlmittel-Fördermenge senkt Walther Trowal den Energiebedarf deutlich und verlängert die Nutzungsdauer sowohl des Strahlmittels als auch der gesamten Anlage.

Große Durchlaufstrahlanlagen mit mehreren Turbinen arbeiten bisher stets mit einem Überschuss von Strahlmittel im Kreislauf, um sicherzustellen, dass alle Teile perfekt gestrahlt werden.

Für die Strahlanlagen THM 700 und THM 900, die mit bis zu vier Turbinen ausgestattet sind, hat Walther Trowal jetzt die Smart Abrasive Option entwickelt. Sie passt die Fördermenge des Strahlmittels im gesamten Kreislauf an die Charakteristik jedes Werkstücktyps an. Wenn aus verfahrenstechnischen Gründen nur eine geringere Strahlleistung erforderlich ist, reduziert sie die Fördermenge über die Turbinen und zusätzlich die Drehzahl der Förderschnecken entsprechend.

Diese Regelung spart auf der einen Seite Energie. Auf der anderen verlängert sie die Lebensdauer des Strahlmittels, denn es wird seltener im System umgewälzt. Aus demselben Grund erhöht sie die Standzeit der gesamten Anlage und reduziert den Wartungsaufwand.

Für jeden Werkstücktyp wird anhand von Versuchen ermittelt, welche Parameter

- unter anderem Drehzahl der Turbinen und Strahlmitteldurchsatz - zum gewünschten Ergebnis führen. Daraus entstehen Rezeptfamilien, die in der Anlage hinterlegt werden.

Typische Anwendungsgebiete der THM-Anlagen sind Teile für die Automobilindustrie, zum Beispiel geschmiedete Fahrwerksteile aus Aluminium wie Querlenker, Achsschenkel oder Schwenklager. Für diese Werkstücke setzen immer mehr Hersteller von Druckguss- oder Schmiedeteilen aus Aluminium diesen Werkstoff auch als Strahlmittel ein. Mit ihm lässt sich die Oberfläche der Werkstücke sehr schonend bearbeiten.

Meik Seidler, Verkaufsleiter Gleitschleiftechnik und Strahltechnik bei Walther Trowal, sieht einen steigenden Bedarf für die großen Strahlanlagen: „Mit dem steigenden Anteil an Hybrid- und Elektrofahrzeugen werden in Zukunft mehr hochfeste Fahrwerksteile hergestellt, denn wegen des höheren Fahrzeuggewichtes und der größeren Drehmomente im Antriebsstrang werden mehr starke Teile gebraucht. Hier sind die Smart Abrasive



THMs die wirtschaftliche Lösung.“

Die THM Muldenbandanlagen sind sowohl für Schüttgut als auch für komplexe, empfindliche Einzelteile konzipiert. Besonders bei empfindlichen Werkstücken haben THM-Durchlaufanlagen deutliche Vorteile: In der Maschine werden die Werkstücke über die Länge der Mulde verteilt. Die einzelnen Teile kollidieren nicht miteinander, sondern berühren sich höchstens leicht. Außerdem fallen sie nicht aufeinander, sondern rollen sanft auf der Polyurethan-Beschichtung der Muldenstäbe ab. So gewährleistet das Muldenband-System, dass die Werkstücke die Anlage ohne Beschädigungen verlassen.

Besuchen Sie uns auf der GIFA Halle 15 / Stand D1  
[www.walther-trowal.de](http://www.walther-trowal.de)