

# Kompakte Muldenband-Strahlanlage für die Bearbeitung filigraner Werkstücke

Zum ersten Mal auf der AMB zeigt Walther Trowal sowohl seine Maschinen für das Gleitschleifen als auch für das Strahlen von Stanz- und Gussteilen. Die neue Muldenband-Strahlanlage zeichnet sich durch geringen Platzbedarf aus, die TT-Gleitschleifanlage durch ihren um 20 Prozent geringeren Energiebedarf.



**Muldenband-Strahlanlage THM 300/1:** Das Muldenband fördert die einzelnen Teile schonend

Auf der AMB stellt Walther Trowal die kompakte Durchlauf-Muldenband-Strahlanlage THM 300/1 vor. Das Unternehmen hat sie speziell für hohen Durchsatz kleiner, filigraner oder dünnwandiger Teile konzipiert, beispielsweise für Teile aus Aluminium- oder Zinkdruckguss mit Diagonalen zwischen 20 und 150 mm. Dazu zählen Teile für Modellautos, die Unterhaltungselektronik oder Beschläge für die

**Muldenband-Strahlanlage THM 300/1:** Mit einer Grundfläche von nur 1,4 x 2,7 m lässt sich die Maschine leicht in Produktionslinien integrieren



Möbelindustrie.

Neu ist, dass jetzt erstmals eine kontinuierlich arbeitende Durchlaufstrahlanlage für kleine Teile verfügbar ist, die nur eine Grundfläche von lediglich 1,4 x 2,7 m beansprucht und leicht in vorhandene Produktionslinien integrierbar ist. Das innovative Muldenband-Transportsystem 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 innovativen Muldenband-Prinzip lassen sich leicht in verkettete Prozessabläufe integrieren. So ersetzen sie mehr und mehr die bisher üblichen Chargenanlagen. Die Teile gelangen in dem Takt in die Maschine, in dem sie in der Produktion anfallen, auch der Zwischentransport von einer Prozessstufe zur nächsten und das Zwischenlagern von Teilen entfallen ersatzlos.“

Interessenten, die die Maschinen auf der Messe gesehen haben, können in den neuen Test- und Trainingscentren TTC bei Walther Trowal in Haan/Deutschland und Grand Rapids MI/USA Versuche mit eigenen Werkstücken durchführen.

## Neue Turbotron-Fliehkraftanlage mit bis zu 20 Prozent geringerem Energiebedarf

Mit neuen, energieeffizienten Elektromotoren senkt Walther Trowal bei den Turbotron-Fliehkraftanlagen TT 90...A/2C für das Entgraten, Verrunden, Glätten und Polieren von Massenteilen von kleinen und mittelgroßen Werkstücken den Energiebedarf beim Gleitschleifen um bis zu 20 Prozent.

Mit der neuen Option „Spaltspülung und automatische Einstellung des Ringspaltes“ eignen sie sich besonders für das Bearbeiten extrem dünner Präzisions-Stanzteile. Der durch die Spülung aufgebaute Druck verhindert zuverlässig, dass dünnwandige Teile in den

Ringspalt zwischen dem rotierenden Drehteller und dem stationären Arbeitsbehälter geraten. Christoph Cruse, der Gesamtverkaufsleiter bei Walther Trowal, sieht weitere Vorteile für seine Kunden: „Anders als traditionelle Fliehkraftanlagen für das Gleitschleifen arbeiten die TT-Anlagen beim Entgraten und Schleifen dünner Teile mit hohem Wasserstand im Arbeitsbehälter. So verkleben die Werkstücke weder miteinander noch bleiben sie an der

Behälterwand haften.“ Walther Trowal liefert die neuen Turbotron-Anlagen mit der Option „Spaltspülung“ sowohl als Einzelmaschine für das manuelle Befüllen und Entleeren als auch als größere, vollautomatische Anlagen mit Beschicker, Siebmaschine und Schleifkörper-Rückförderung.



Turbotron Fliehkraftanlage TT 90...A/2C: Die Spaltspülung verhindert, dass dünne Teile in den Ringspalt zwischen dem Drehteller (gelb) und dem stationären Arbeitsbehälter (rot) geraten



Die Schleifkörper und die Werkstücke bewegen sich an der Innenwand des Arbeitsbehälters nach oben und fallen anschließend auf den Drehteller zurück (Bilder: Walther Trowal GmbH & Co. KG, Haan)