

Gleitschliff- und Strahlanlage

Für glänzende Teile-Oberflächen

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.

Die kompakte Durchlauf-Muldenband-Strahlanlage THM 300/1 ist speziell für einen hohen Durchsatz kleiner, filigraner oder dünnwandiger Teile konzipiert, beispielsweise für Teile aus Aluminium- oder Zinkdruckguss mit Diagonalen zwischen 20 und 150 Millimetern. Neu ist, dass jetzt erstmals eine kontinuierlich arbeitende Durchlaufstrahlanlage für kleine Teile verfügbar ist, die nur eine Grundfläche von lediglich 1,4 × 2,7 Metern beansprucht und leicht in vorhandene Produktionslinien integrierbar ist.



Schonende Teileförderung mit der Muldenband-Strahlanlage THM 300/1 © Trowal

Das einzigartige 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 einzigartigen 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.“

Mit neuen, energieeffizienten Elektromotoren senkt Walther Trowal nach eigenem Bekunden bei den Turbostrahlkraftanlagen TT 90...A/2C für das Entgraten, Verrunden, Glätten und Polieren von Massenteilen den Energiebedarf beim Gleitschleifen um bis zu 20 Prozent. ■

www.walther-trowal.com

AMB Halle 5, Stand A43