

# AUFARBEITEN STATT NEU KAUFEN

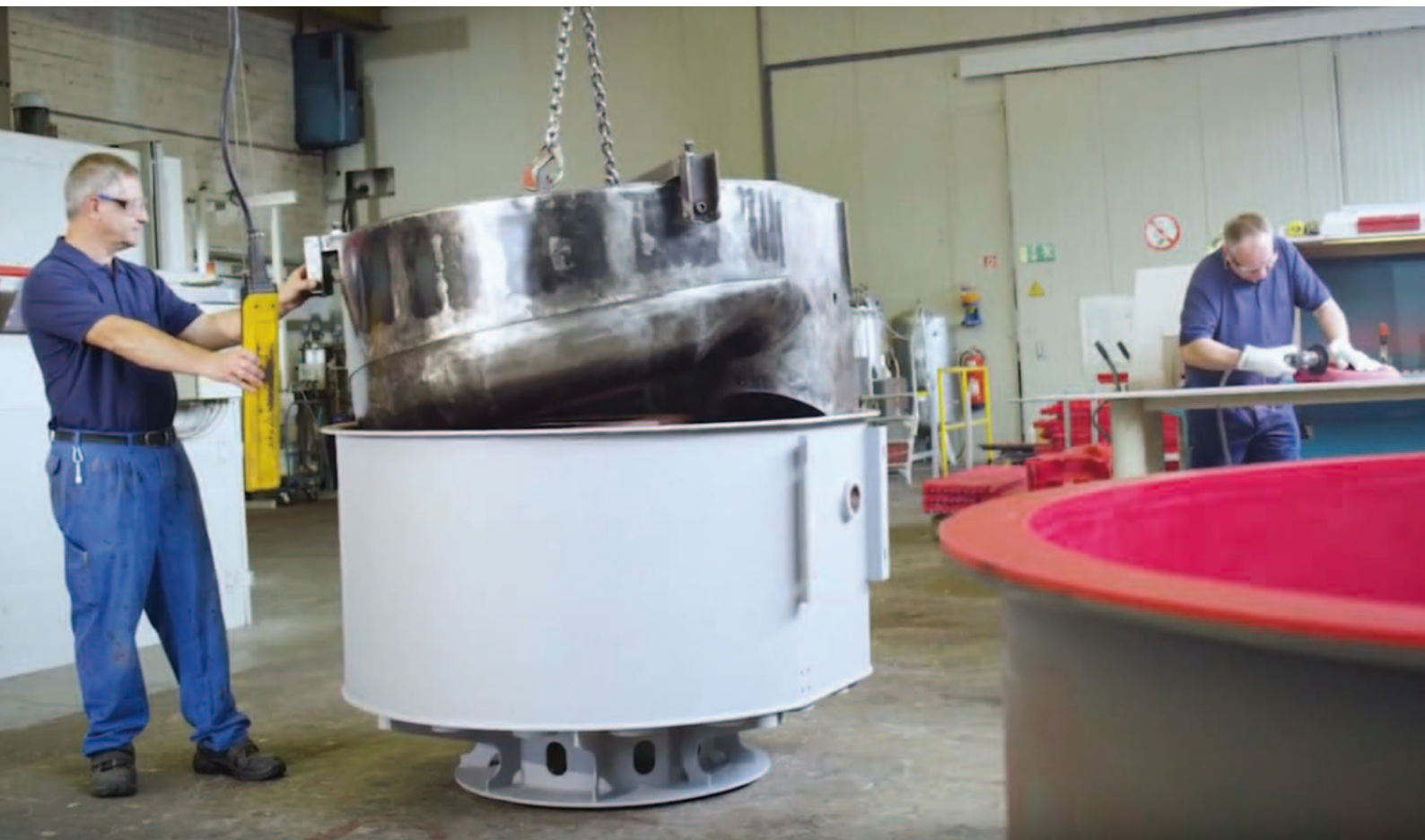
---

**Oder: Wie ich meine Gleitschleif-Anlage über lange Zeit fit halte.**

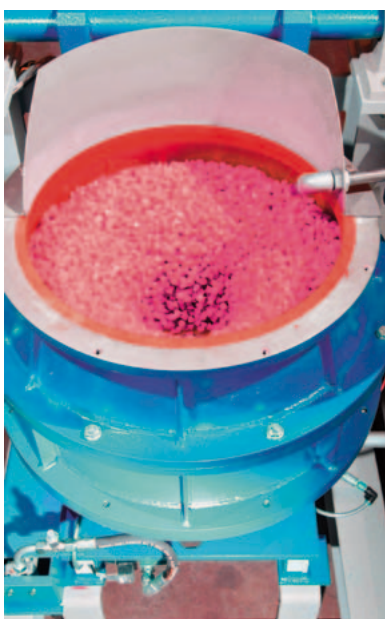
Das Ziel des Gleitschleifens ist ganz allgemein gesprochen, Material von Werkstücken abzutragen. Doch je effektiver der Schleifvorgang ist, umso mehr werden auch die Wände der Arbeitsbehälter beansprucht, in denen sich die Teile und die Schleifkörper bewegen. Deshalb muss die Auskleidung von Zeit zu Zeit aufgearbeitet werden ... ein Vorgang, der so zum Gleitschleifen gehört wie der Reifenwechsel zum Autofahren.

Aus diesem Grund bietet Walther Trowal ein Austauschprogramm, in dessen Rahmen die Arbeitsbehälter vollständig aufgearbeitet werden. Es beschränkt sich nicht auf das Beschichten der Wände der Arbeitsbehälter, sondern umfasst die vollständige Inspektion aller Komponenten, gegebenenfalls das Schweißen der Stahlkonstruktion und das Ersetzen verschlissener Komponenten durch Original-Ersatzteile. So sind unsere Kunden sicher, dass ihre Gleitschleifanlage nach der Überholung in allen Funktionen wieder zuverlässig arbeitet.

Eine gereinigte Distanzscheibe in einem Trogvibrator



Im Service-Zentrum sind die Gießformen für alle Maschinentypen und Baugrößen sofort verfügbar.



## Auf die richtige Mischung kommt es an

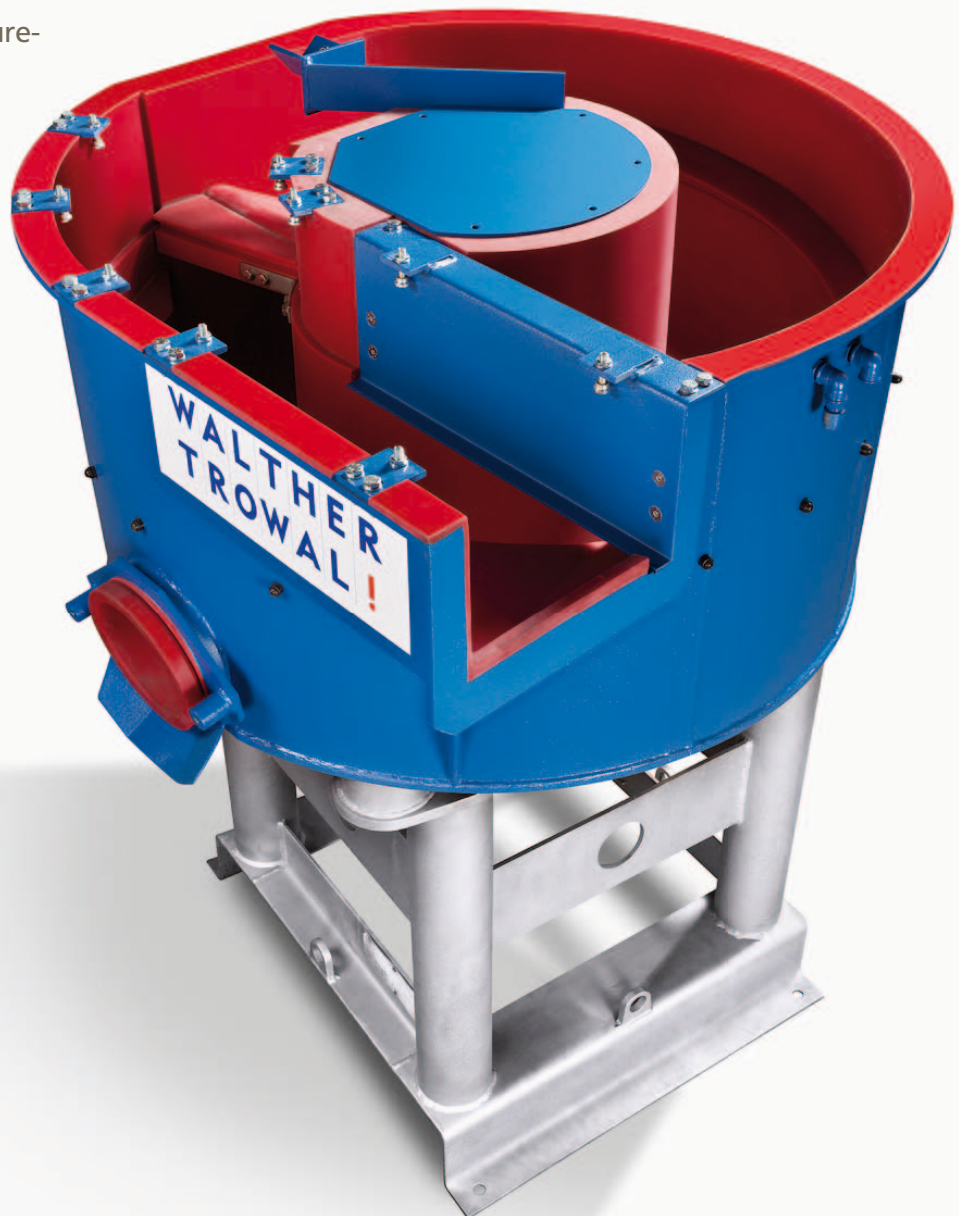
Beim Gleitschleifen tragen die Schleifkörper Material nicht nur von den Werkstücken ab, sondern auch von der Auskleidung des Arbeitsbehälters. Für dessen Beschichtung könnte man einen sehr harten Werkstoff wählen. Das hätte aber eine Beeinträchtigung des Umlaufes der Werkstück- und Schleifkörpermasse zur Folge und würde deshalb längere Bearbeitungszeiten erfordern. Es gilt also, für jede Anwendung das richtige Maß zwischen Härte und Abnutzung zu finden.

Der Blick in den Arbeitsbehälter einer Fliehkraftanlage.

## Das Material: Sorgfältig abgestimmt

Deshalb bieten wir Auskleidungen mit Härtegraden an, die exakt auf den jeweiligen Prozess abgestimmt sind. Walther Trowal ist einer der wenigen Hersteller von Gleitschleifanlagen, der die Komponenten des Polyurethans selber mischt und so die Eigenschaften der Beschichtung mit Additiven gezielt steuert. Den Anforderungen des jeweiligen Gleitschleif-Prozesses entsprechend stellt Walther Trowal verschiedene Polyurethane mit einer Härte zwischen 45 und 92 Shore A her. Ein willkommener Nebeneffekt ist dabei, dass wir die Qualität aller verwendeten Werkstoffe lückenlos rückverfolgen können.

Bei der Auswahl des Polyurethans hat sich Walther Trowal schon sehr früh seiner Verantwortung für Umwelt und Arbeitssicherheit gestellt: Bereits seit 2012 – lange Zeit, bevor ein entsprechender Passus im Gesetzestext verankert wurde – verwendet Walther Trowal ausschließlich quecksilberfreies Polyurethan.



Der Arbeitsbehälter  
eines Rundvibrators



Ein neu ausgekleideter  
Arbeitsbehälter vor dem Lackieren

## Keine halben Sachen: Beschichten allein genügt nicht

Doch: Reicht es aus, nur eine neue Schicht Polyurethan aufzutragen? Passen dann noch alle Einbauteile? Und was ist, wenn andere Komponenten ebenfalls verschlissen sind? Verbirgt sich unter der alten Schicht vielleicht ein Riss? Schließlich unterliegen die Arbeitsbehälter hohen mechanischen Wechselbeanspruchungen. Wenn die alte Schicht schon einmal entfernt ist, ist das der richtige Zeitpunkt für eine sorgfältige Kontrolle aller Komponenten.

Deshalb bietet Walther Trowal seit langer Zeit ein Austauschprogramm, in dessen Rahmen die Arbeitsbehälter vollständig aufgearbeitet werden. Es beschränkt sich nicht auf das Beschichten der Wände der Arbeitsbehälter, sondern umfasst die vollständige Inspektion aller Komponenten, gegebenenfalls das Schweißen der Stahlkonstruktion und das Ersetzen verschlissener Komponenten durch Original-Ersatzteile. So sind unsere Kunden sicher, dass ihre Gleitschleifanlage nach der Überholung in allen Funktionen wieder zuverlässig arbeitet.

## Hohe Verfügbarkeit: Zum richtigen Zeitpunkt ein neuer Behälter

Doch wann ist der richtige Zeitpunkt für das Aufarbeiten? Ist es zu früh, „verschenkt“ man Zeit. Ist es zu spät, verkratzen die Werkstücke an der dann offenliegenden Stahloberfläche. Als einziger Hersteller von Gleitschleifanlagen stellen wir unsere Arbeitsbehälter mit einer integrierten Verschleißanzeige aus. Dabei nutzen wir eine Methode, die jeder von den Reifen seines Autos kennt: In die Auskleidung sind PU-Kegel eingegossen, die sich farblich deutlich vom umgebenden Material unterscheiden. Werden sie sichtbar, weiß der Anwender, wann eine Überarbeitung fällig wird. Anhand des Durchmessers kann er sofort abschätzen, wie viel Zeit bis zum Austausch des Behälters bleibt, und die Bestellung eines Austauschbehälters auslösen.

Wir liefern dann rechtzeitig zum geplanten Termin einen generalüberholten Behälter. Da die Gießformen für alle Maschinentypen und Baugrößen im Werk in Haan sofort verfügbar sind, sind unsere Lieferzeiten kurz. In der Regel gehen die Gleitschleifanlagen nach einer Umbaupause von ein bis zwei Tagen wieder in Betrieb.



Die Dicke der neuen Auskleidung wird geprüft und dokumentiert.



Am Ende des Prozesses werden auch die Spaltmaße geprüft.

Nach dem Lackieren sind die Arbeitsbehälter von neuen kaum zu unterscheiden.



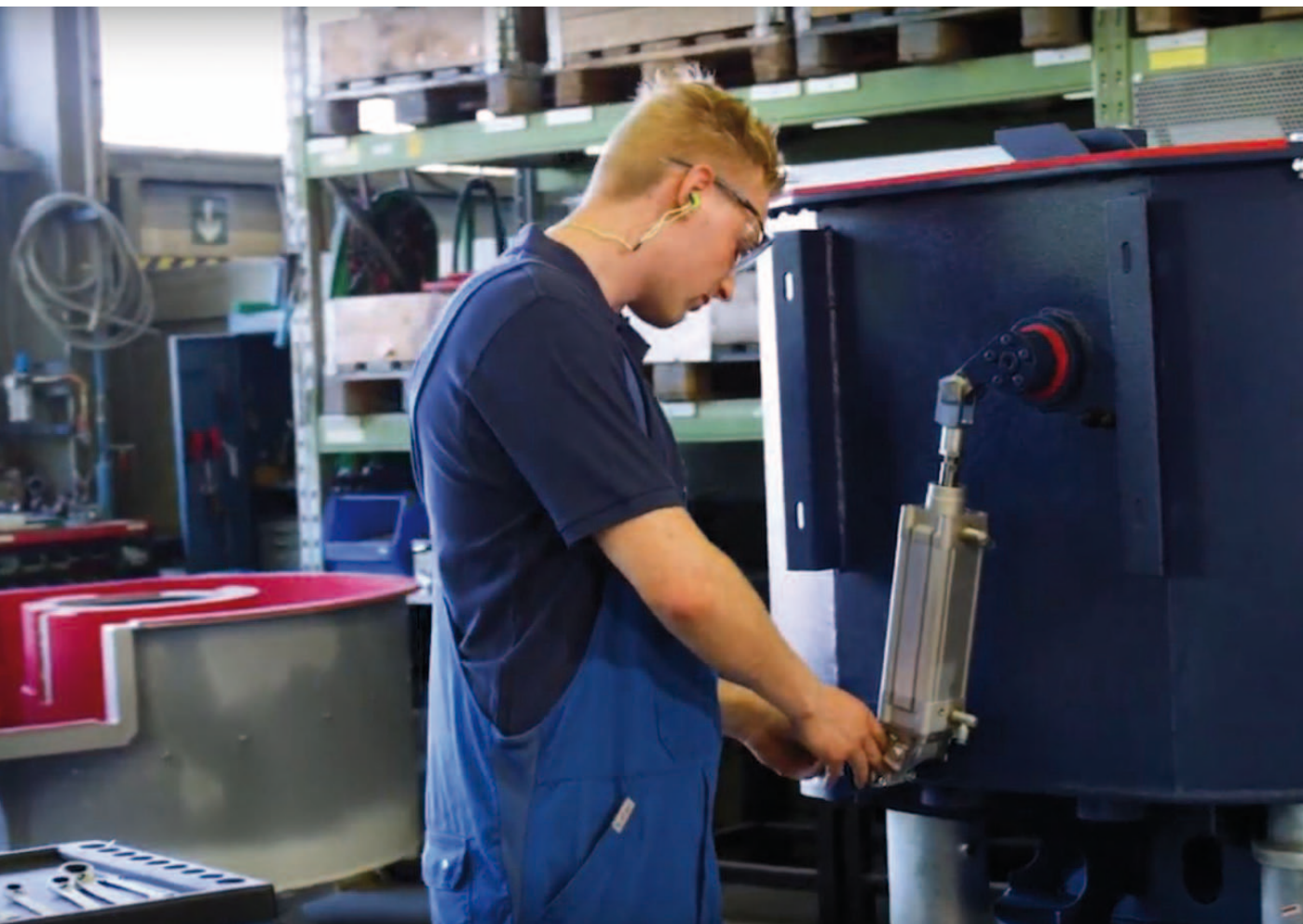
Generalüberholte Arbeitsbehälter in der Endmontage.



## Aufbereitete Behälter: Wieder wie neu

Im Werk in Haan wird jeder eintreffende Arbeitsbehälter einer umfassenden Überprüfung unterzogen, die neben dem Zustand der Auskleidung auch die Stabilität des Stahlbaus, alle Einbauteile und – wenn gewünscht – auch den Antrieb umfasst.

Zu Beginn des Prozesses wird die alte Auskleidung thermisch entfernt, anschließend wird der Behälter gesandstrahlt und mit Risspray geprüft; gegebenenfalls wird nachgeschweißt. Für das Schweißen haben wir spezielle Verfahren entwickelt, die sicherstellen, dass sich der Arbeitsbehälter nicht verzieht. Der Hintergrund: Die Unwuchtmotoren bringen sehr hohe Kräfte in den Arbeitsbehälter ein und müssen dementsprechend sorgfältig befestigt werden. Schon geringe Unplanheiten der Flansche, die beim Schweißen ungewollt durch zu hohen Wärmeeintrag entstehen, könnten Verformungen verursachen und somit zum Versagen der Befestigung führen.



Endmontage eines neu  
ausgekleideten Behälters.

---

## Das Original: Passt mit Sicherheit

Anschließend wird das Innere des Behälters neu beschichtet. Bevor der neuwertige Behälter das Werk verlässt, werden auch verschlissene Ein- und Anbauteile erneuert oder gegen Original-Ersatzteile ausgetauscht, anschließend wird die gesamte Maschine auf einwandfreie Funktion überprüft. Das Ergebnis: ein Arbeitsbehälter, der in allen Eigenschaften einem neuen entspricht.

### Zur Qualität unserer Arbeit stehen wir:

Nach dem Austausch übernehmen wir für ein Jahr die Gewährleistung für den kompletten Arbeitsbehälter.



## Gut für die Umwelt: Aufarbeiten statt neu kaufen

Und zu guter Letzt: Die Kunden, die am Austauschprogramm teilnehmen, leisten einen Beitrag zu nachhaltigem Arbeiten in der Industrie; die Behälter sind in einem beständigen Kreislauf.

**Das schont wertvolle Ressourcen und senkt Kosten.**

Ein neu ausgekleideter und lackierter Behälter unmittelbar vor dem Versand an den Anwender.

**WALTHER  
TROWAL!**

Rheinische Str. 35  
42781 Haan  
Deutschland

**BILDRECHTE:**  
Werksfotos Walther Trowal

Tel. +49 (0) 2129 571-0  
Fax +49 (0) 2129 571-225  
info@walther-trowal.de  
www.walther-trowal.com