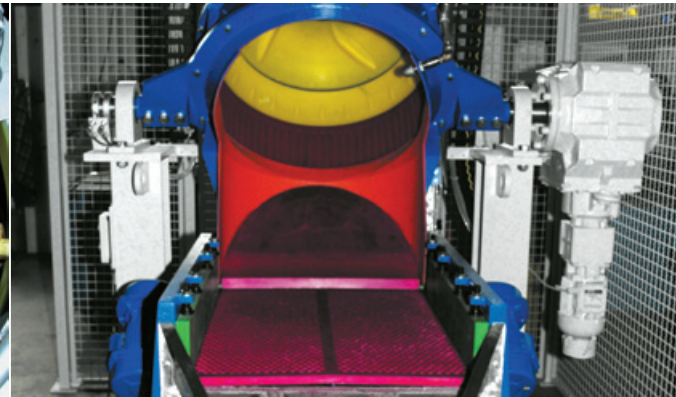
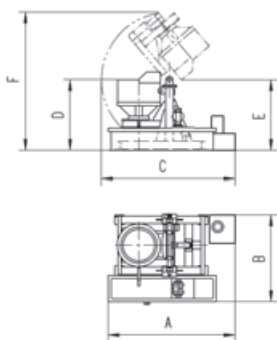


Bearbeitungsprozess einer Turbostrahltriebwerke

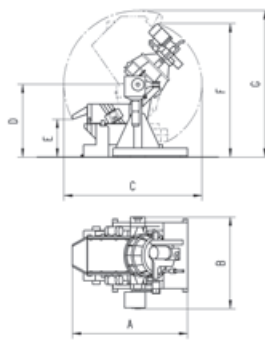


TT 90-SM mit Schutzzaun

TT...-B



TT...-SM



Anlagentypen	TT 25	TT 45	TT 60-B	TT 90-B	TT 90-SM	TT 140-B	TT 140-SM
Bruttovolumen Liter	25	45	60	90	90	140	140
Fassungsvermögen Werkstücke* (l)	3-18	5-28	6-40	8-60	8-60	14-100	14-100
Material Arbeitsbehälter	PU	PU	Stahl/PU				
Antriebsart	elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch
Leistung kW	1,5	1,5	4	4	4	11	11
Drehzahl U/min	235	235	213	213	213	173	173

*Abhängig von Werkstückgeometrie, -material und empfindlichkeit. Diese 3 Faktoren bestimmen das Verhältnis Menge Schleifkörper/Menge Werkstücke.

	A	B	C	D	E	F	G
TT 25 TT 45	Maße auf Anfrage						
TT 60-B	2000	1370	2110	1070	1180	2180	/
TT 90-B	2000	1370	2110	1120	1110	2180	/
TT 90-SM	2330	1580	2630	1350	650	2350	2780
TT 140-B	1800	1690	1970	1410	1270	2500	/
TT 140-SM	2330	1860	2800	1480	770	2710	3000

Maße in mm

Überzeugende Maschinenteknik

- Strömungstechnisch optimale Geometrie von Drehteller und Arbeitsbehälter
- Stufenloser Wasserstandbetrieb
- Drehzahl des Drehtellers stufenlos regelbar
- Automatische Ringspaltkontrolle über SPS Steuerung! Ringspalt mit 1/100mm Genauigkeit einstellbar
- Ringspaltspülung verhindert vorzeitigen Verschleiß von Drehteller und Arbeitsbehälter
- Blockierschutz schützt vor „Fressen“ des Drehtellers
- Zusätzlicher Schutz von Drehteller und Arbeitsbehälter durch ständige Temperaturüberwachung im Ringspaltbereich

TT...-B Anlagen

Dies sind Einzelmaschinen für manuellen Betrieb ohne integrierten Beschicker, Siebmaschine und Schleifkörper-Rückförderung. Der Arbeitsbehälter wird entweder manuell oder optional el. motorisch geschwenkt (TT 25, TT 45) ab TT 60 hydraulisch. Durch Beistellung entsprechender Peripheriegeräten wie Beschickungs- und Separiereinrichtungen ist Teilautomatisierung möglich.

TT...-SM Anlagen

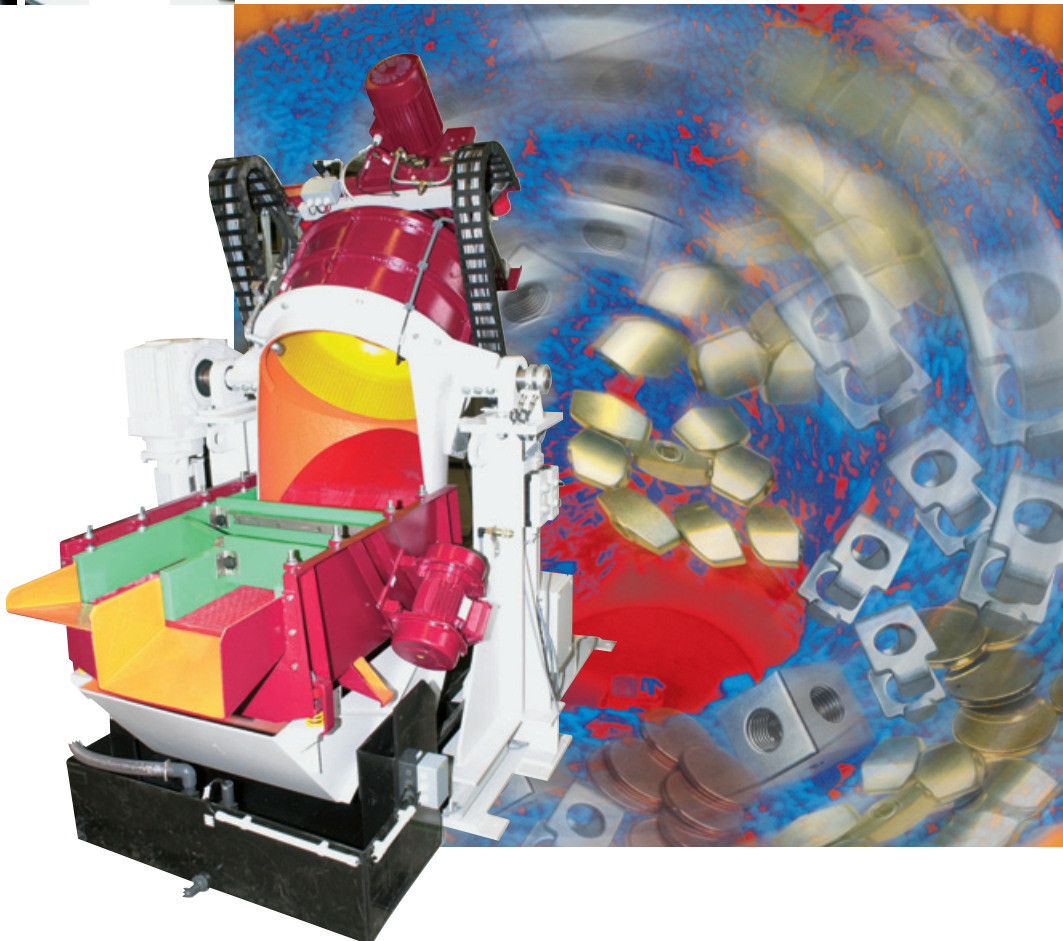
Dies sind schwenkbare TT-Systeme mit angeflanschter Siebmaschine mit integriertem Schleifkörperbunker. Nach der Fliehkraftbearbeitung schwenkt das System um 135°. Dadurch gelangt die Schleifkörper-/Werkstückmasse auf die Siebmaschine und wird separiert. Indem das System zurückschwenkt in Arbeitsposition gleiten die Schleifkörper von dem Bunker zurück in den Arbeitsbehälter.

Walther Trowal GmbH & Co. KG

Rheinische Str. 35 - 37 • D-42781 Haan
 Tel.: +49(0)2129-5 71-0
 Fax: +49(0)2129-5 71-2 25
 E-Mail: info@walther-trowal.de
 Internet: www.walther-trowal.de



WALTHER TROWAL!



TROWAL GLEITSCHLEIFTECHNIK FLIEHKRAFTANLAGEN BAUREIHE TT...-B UND TT...-SM

Höchstleistung!

Im Vergleich zu Vibratoren bieten **Trowal Turbotron** Fliehkraftanlagen eine bis um das 10-fache höhere Schleifleistung.

Turbotron Anlagen werden vorwiegend für das Entfernen starker Grate und zum Kantenverrunden an kleinen und mittelgroßen Massenteilen verwendet. Durch die Anwendung besonderer Verfahrenstechniken lassen sich **Turbotron** Anlagen jedoch auch für das Feinschleifen und sogar Polieren („Superpolish“) einsetzen.

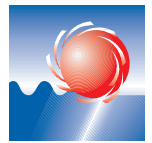
So funktioniert es

Durch die Rotation des Drehtellers (60-250 UPM) wird die Schleifkörper-/Werkstückmasse beschleunigt und durch die Zentrifugalkraft an der Innenwand des stationären Arbeitsbehälters nach oben abgelenkt.

Durch die einsetzende Schwerkraft gleitet die Masse auf den Drehteller zurück, um von dort erneut beschleunigt zu werden.



Entgraten



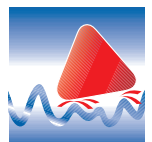
Kugelpolieren



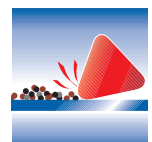
Kantenverrunden



Entfetten



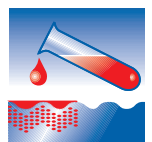
Oberflächen glätten



Oberflächen reinigen



Oberflächen polieren



Beizen, Entzundern,
Entrosten