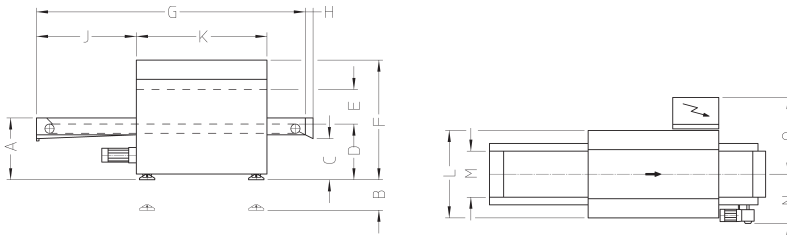


Hochdruck-Luftklinge

GLEITSCHLEIFTECHNIK STRAHLTECHNIK LACKIERTECHNIK PROZESSWASERTECHNIK



BFHL Trockner		350/3300	600/3500	1000/3500
Band Breite x Länge	(mm)	380 x 3000	600 x 3200	1000 x 3200
Tunneldurchlaßöffnung	(mm)	330	430	530
Bandgeschwindigkeit	(m/min)	0,5 - 3,0	0,5 - 3,0	0,5 - 3,0
Betriebstemperatur	(°C)	140	140	140
Gebälseleistung	(kW)	4,0	5,5	2 x 5,5
Heizleistung	(kW)	20,7	33,6	41,4
Anschlussleistung	(kW)	28	42,5	57,5
Leergewicht	(kg)	1150	1300	1800

Maße	350/3300	600/3500	1000/3500
A	840	920	920
B	400	400	400
C	570	640	640
D	760	840	840
E	330	430	530
F	1470	1580	1730
G	3350	3530	3550
H	100	100	100
J	1070	1250	1280
K	1740	1740	1740
L	1030	1360	1750
M	380	600	1000
N	515	640	840
O	915	1080	1275

Technische Merkmale

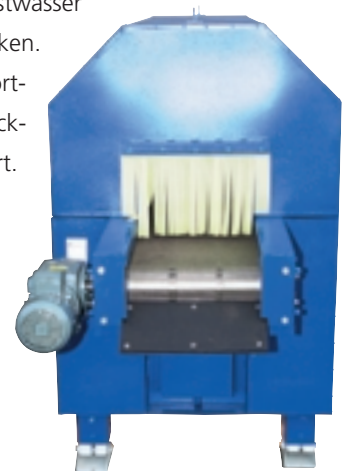
Optimierung des Trocknungsprozesses durch

- Stufenlos regelbare Betriebstemperatur bis zu 140 °C.
- Stufenlos regelbare Geschwindigkeit des Transportbandes von 0,5 - 3,0 m/min
- Geringen Energieverbrauch durch großzügig bemessene Wärmeisolierung (> 100 mm).

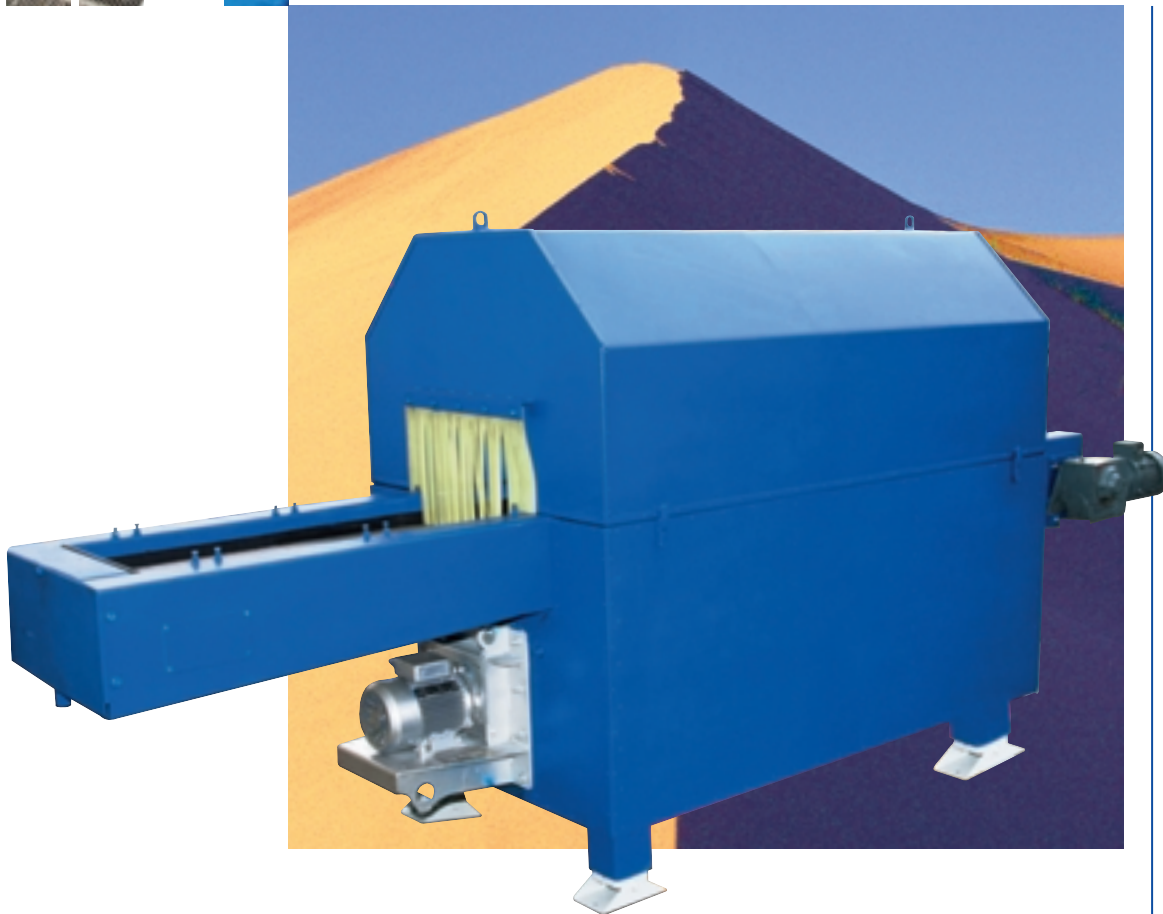
Sonderausstattung

- Runddrahtgliedergurt wahlweise aus hochwertigem Edelstahl (V4A).
- Hochdruck-Luftklinge zum Ab- bzw. Ausblasen von Restwasser aus den Werkstücken.

Über dem Transportband vor dem Trocknerinlauf montiert.



Walther Trowal GmbH & Co. KG
 Rheinische Str. 35 - 37 • D-42781 Haan
 Tel.: +49(0)21 29-5 71-0
 Fax: +49(0)21 29-5 71-2 25
 E-Mail: info@walther-trowal.de
 Internet: www.walther-trowal.de



TROWAL HEIßLUFT- BANDTROCKNER BAUREIHE BF-HL

Anwendung

In der Regel müssen die bearbeiteten Werkstücke nach dem **Trowalisieren** getrocknet werden. **Trowal** Bandrockner der Baureihe **BF-HL** dienen dem Trocknen der Werkstücke mittels Heißluft.

- Für empfindliche Teile, die sich nicht berühren dürfen
- Für Teile mit engen Bohrungen, in denen Trocknungsmedium haften bleiben könnte
- Für lange und sperrige Werkstücke

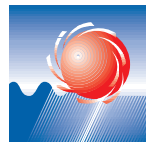
Funktionsprinzip

Die zu trocknenden Teile werden auf einem feinmaschigen Drahtgliedergurt durch einen Trockentunnel transportiert.

Die Trocknung erfolgt mittels Heißluft, die durch ein Umluftgebläse ständig umgewälzt wird und den Trocknungstunnel gleichmäßig erwärmt.



Entgraten



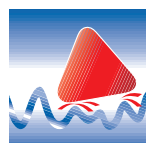
Kugelpolieren



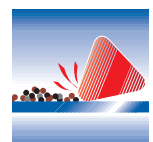
Kanten verrunden



Entfetten



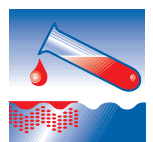
Oberflächen glätten



Oberflächen reinigen



Oberflächen polieren



Beizen, Entzundern,
Entrosten