

## TROWAL GLEITSCHLEIFTECHNIK FLIEHKRAFTANLAGEN 2-CHARGENSYSTEME (TT A/2C)

### 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.

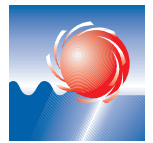
### So funktioniert es

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



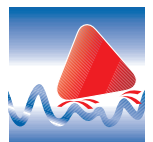
Kugelpolieren



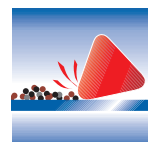
Kantenverrunden



Entfetten



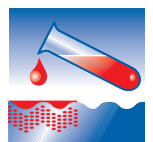
Oberflächen glätten



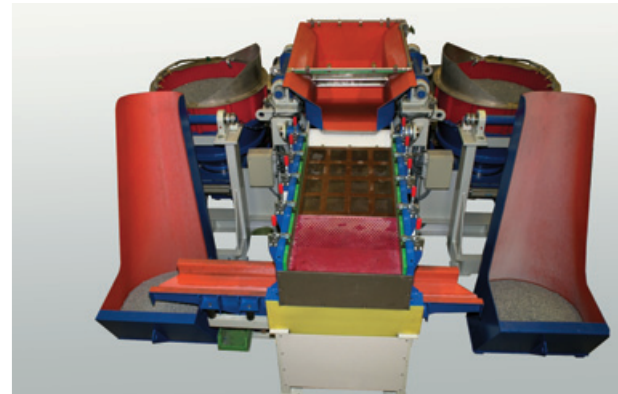
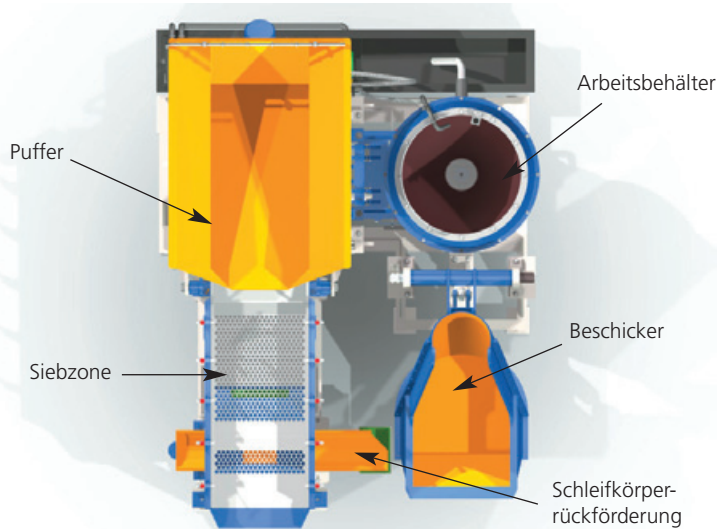
Oberflächen reinigen



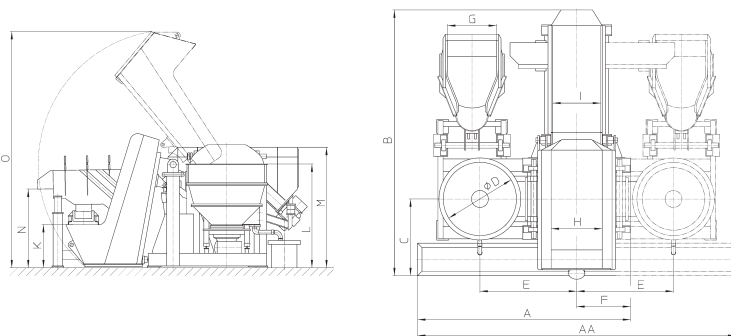
Oberflächen polieren



Beizen, Entzundern,  
Entrostern



TT 280 A/2C in Tandemausführung



2-Chargenanlagen		TT 60-A/2C	TT 90-A/2C	TT 140-A/2C	TT 280-A/2C	TT 520-A/2C
Bruttovolumen	Liter	60	90	140	280	520
Fassungsvermögen Werkstücke*		6 - 40	8 - 60	14 - 100	28 - 200	50 - 400
Material Arbeitsbehälter		Stahl/PU				
Antriebsart		elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch
Leistung	kW	4	4	11	11/15	30
Drehzahl (50 Hz) U/min.		213	213	173	179	165
Siebfläche	m²	0,55	0,55	0,55	0,95	0,95

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

		A	AA	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O
TT 60	A2C*	1930	-	2975	925	544	910	535	540	500	460	425	1065	1220	ca.820	2700
	AT**	-	2800	2975	925	544	910	-	540	500	460	425	1065	1220	ca.820	2700
TT 90	A2C*	1930	-	2975	925	637	910	535	540	500	460	425	1115	1220	ca.820	2700
	AT**	-	2800	2975	925	637	910	-	540	500	460	425	1115	1220	ca.820	2700
TT 140	A2C*	2300	-	3200	1050	740	1035	605	590	500	460	490	1255	1345	ca.950	3000
	AT**	-	3370	3200	1050	740	1035	-	590	500	460	490	1255	1345	ca.950	3000
TT 280	A2C*	2700	-	3375	975	914	1230	680	625	650	610	550	1320	1530	ca.1000	3025
	AT**	-	4050	3375	975	914	1230	-	625	650	610	550	1320	1530	ca.1000	3025
TT 520																Nur auf Anfrage

\* Automatik 2-Chargen-Anlage \*\* Automatik Mehr-Chargen-Anlage (Tandem)

## Überzeugende Maschinenteknik

- Strömungstechnisch optimale Geometrie von Drehteller und Arbeitsbehälter
- Stufenloser Wasserstandbetrieb
- Drehzahl Drehteller 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 Temperaturüberwachung im Ringspaltbereich

## Das 2-Chargenprinzip

- Während das System eine **erste, bereits bearbeitete Charge** auf der externen Siebmaschine separiert,
- wird eine **zweite Charge** im Arbeitsbehälter bearbeitet. Auf diese Weise werden kostspielige Nebenzeiten - insbesondere beim Separiervorgang - minimiert. 2-Chargenanlagen eignen sich hervorragend zur **Automatisierung!**

## Tandemanlagen

Die Tandemausführung – eine Variante des 2-Chargenprinzips – bietet sich an für Anwendungen mit relativ langen Bearbeitungszeiten und kurzen Separierzeiten: Die Tandemanlage verfügt über 2 Arbeitsbehälter jedoch nur einen Zwischenpuffer und eine Siebmaschine. Die Kombination Zwischenpuffer/Siebmaschine wird wechselseitig von beiden Arbeitsbehältern genutzt.

**Vorteil: Platz- und Kostenersparnis!**

## 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