

Durchlauf-Strahlanlage für kleine Gussteile

Für hohen Durchsatz kleiner Bauteile wurde eine neue kompakte Muldenband-Strahlanlage entwickelt. Sie vereint die Kompaktheit von Chargenanlagen mit den Vorteilen des kontinuierlichen Betriebes. Die Abläufe bei der Oberflächenbearbeitung von Gussteilen können so vereinfacht und beschleunigt werden.



Die kompakte Muldenband-Strahlanlage wurde speziell für hohen Durchsatz kleiner Bauteile entwickelt.

Muldenband-Anlagen THM von Walther sind sowohl für Schüttgut als auch für komplexe, empfindliche Einzelteile geeignet. Sie ersetzen wegen des geringen Werkstückhandlings und der hohen Durchlaufgeschwindigkeit die Ergebnisse immer häufiger verwendeter Chargenanlagen. Bei empfindlichen Werkstücken sind diese Durchlaufanlagen Voraussetzung: In der Mulde kollidieren die einzelnen Teile nicht miteinander, sondern berühren sich höchstens leicht. Außerdem fallen sie nicht aufeinander, sondern rollen sanft auf der Polyurethan-Beschichtung der Muldenstäbe ab. Das ist speziell für sehr filigrane Teile wichtig, die besonders schonend transportiert werden müssen. Das Muldenband-System stellt sicher, dass die Werkstücke die Anlage ohne Beschädigungen verlassen.

Auch im Vergleich mit Hängebandanlagen erzielen Muldenbandanlagen besonders bei komplex geformten Werkstücken bessere Ergebnisse: Beim Transport durch die Mulde drehen sich die Werkstücke. So erreicht das Strahlmittel die Werkstücke gleichmäßig von allen Sei-

ten und immer aus dem gleichen Abstand. Das Ergebnis ist ein rundum gleichmäßiges Strahlbild.

Kompakt und leicht integrierbar

Die Muldenband-Strahlanlage THM 300/1 wurde nun speziell für kleine, filigrane oder dünnwandige Gussteile konzipiert, so zum Beispiel für Teile aus Aluminium- oder Zinkdruckguss mit Diagona-



Die Anlage eignet sich für das Strahlen kleiner Bauteile im kontinuierlichen Betrieb.

len zwischen 20 und 150 Millimeter. Beispiele sind Teile für Modellautos, Unterhaltungselektronik oder Beschläge für die Möbelindustrie.

Die Strahlanlage ist nur so groß wie eine Chargenanlage, arbeitet aber im kontinuierlichen Durchlauf. Sie beansprucht eine Grundfläche von lediglich 1,4 × 2,7 Meter und ist so leicht in vorhandene Produktionslinien integrierbar.

Bei den Durchlaufanlagen THM werden die Teile in dem Takt in die Maschine gegeben, in dem sie in der Produktion anfallen. Der Zwischentransport von einer Prozessstufe zur nächsten und das Zwischenlagern von Teilen entfallen.

Das 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. In der neuen Maschine kommen spezielle Turbinen (WTY-Turbinen) mit gebogenen Schaufeln zum Einsatz. Im Vergleich mit herkömmlichen Schaufelrädern steigern sie die Abwurfgeschwindigkeit des Strahlmittels, erhöhen den Impuls jedes einzelnen Partikels beim Aufprall auf die Oberfläche des Werkstücks und senken so die Bearbeitungsdauer.

Ein Kommunikationsprozessor ermöglicht die Integration in eine übergeordnete Pro-

zesssteuerung. Absauganlagen sorgen für einen sicheren Betrieb den aktuellen Normen für den Explosionsschutz entsprechend. //

Kontakt

Walther Trowal GmbH & Co. KG
Haan
Georg Harnau
Tel. 02129 571-209
g.harnau@walther-trowal.de
www.walther-trowal.de

VULKAN INOX GmbH
Abrasive Technology

Rostfrei strahlen mit den Edelstahlstrahlmitteln

CHRONITAL® kugelig
GRITTAL® kantig, hart
FINAL® Strahlmittel-Mix

- entgraten
- reinigen
- entzundern
- aufrauen

- sweepen
- bewährt
- leistungsstark
- rostfrei

VULKAN INOX GmbH
Gottwaldstr. 21
D-45525 Hattingen / Germany
Phone: + 49 (0) 23 24 / 56 16-0
Fax: + 49 (0) 23 24 / 5 34 70
E-Mail: info@vulkan-inox.de
Web: www.vulkan-inox.com

Besuchen Sie uns!
Stand 16 A 2.6

GRITTAL bietet zusätzlich eine staubfreie und kostengünstige Alternative zu mineralischen Strahlmitteln.