

**DURCHLAUFANLAGEN AV**

TROWAL GLEITSCHLEIFTECHNIK DURCHLAUFANLAGEN - BAUREIHE AV

Entgraten im Durchlauf

Trowal Durchlaufanlagen der Baureihe AV sind speziell für die kontinuierliche Bearbeitung in einem Durchlauf bei taktweiser Zugabe der Werkstücke konstruiert.

Sie haben einen trogförmigen (rechteckigen) Arbeitsbehälter und eignen sich besonders

- zur Bearbeitung unempfindlicher Massenteile kleiner und mittlerer Größe (Stanzteile, Druckguss, usw.)
- zum Entgraten und Schleifen von Werkstücken mittleren und großen Volumens (Ölwannen, Zylinderkopfdeckel, Pumpengehäuse, usw.)

Vorteile

Trowalisieren im Durchlaufbetrieb mit kontinuierlicher Werkstückbeschickung bietet im Vergleich zum Chargenbetrieb erhebliche Vorteile:

- Einfache Integration des Gleitschleifens in kontinuierliche Fertigungsabläufe (Takt- oder Fließfertigung)
- Geringerer Aufwand für die Automatisierung von Gleitschleifprozessen
- Geringerer Aufwand für Material-Handling, da häufig keine Werkstückchargierung erforderlich



Multi-Vib-Unwuchtantrieb

- Der „Multi-Vib“-Antrieb gewährleistet gleichmäßig intensive Bearbeitung über die gesamte Behälterlänge ohne „tote“ Zonen!
- Der „Multi-Vib“-Unwuchtantrieb erlaubt auch den Einsatz von Stahlmedium zum Kugelpolieren.
- Keine Zentralschmierung erforderlich: Unwuchterreger sind auf Lebenszeit geschmiert!

	H1	H2	H3	B1	B2	B3	L1	L2	D
AV 345x41	1700	2700	990	340	540	1600	3450	7400	410
AV 515x41	1700	2700	990	340	540	1600	5150	9100	410
AV 685x41	1700	2700	1010	340	540	1600	6850	10800	410
AV 515x55	1955	2950	1035	450	640	1800	5150	9575	550
AV 685x55	1955	2950	1035	450	640	1800	6850	11275	550
AV 515x65	2100	3100	1035	520	740	1930	5150	9700	650
AV 685x65	2100	3100	1035	520	740	1930	6850	11400	650

Maße (in mm)

AV	345x41	515x41	685x41	515x55	685x55	515x65	685x65
Füllvolumen (l)	420	612	814	1100	1465	1565	2080
Durchlaufzeit* (min.)	6-15	10-20	15-25	10-20	15-25	10-20	15-25
Auskleidung	Polyurethan						
Siebfläche (m²)	1,19	1,19	1,19	1,66	1,66	1,92	1,92
Antriebsleistung (kW)	7,5	11	15	15	15	15	18,5
Max. Fliehkraft (N)	72000	110000	146000	152000	202000	168000	224000
Drehzahl max**(U/Min.)	1460	1460	1460	1460	1460	1460	1460

*Abhängig von Verfahrensparametern

** Durch Frequenzumformer variabel einstellbare Drehzahl

Separat angetriebener Austragvibrator

- Der flache Austragvibrator gewährleistet im Gegensatz zu einer Austragschurre geringe Fallhöhen zur Siebmaschine
- Einfache Umstellung auf Chargenbetrieb mit unbegrenzter Bearbeitungszeit durch Abschalten des Austragvibrators
- Über die Frequenz des Austragvibrators wird die Durchlaufzeit geregelt: Bearbeitungszeiten von 4 - 25 Minuten!
- Arbeitsbehälter in der Regel in horizontaler Lage, dadurch gleichmäßiger Schleifkörperpegel über die gesamte Maschinenlänge. Keine „Verdünnung“ des Pegels am Behälterende.

