



und Installation, ermöglicht sogar eine schnelle Veränderung des Einsatzortes ohne Eingriffe in die laufende Produktion oder in bestehende Anlagenteile. Das HAVER M 7-1 INLINE ist mit einer externen Workstation ausgestattet, die es ermöglicht bis zu 6 verschiedene Förderbänder gleichzeitig zu bewachen. Das HAVER R 8-1 INLINE dient der Messung an Ab- und Verladestellen und ist ebenso flexibel einsetzbar und einfach zu montieren, wie das HAVER S 6-1 INLINE. Dabei erkennt es die ankommenden Fahrzeuge und beginnt sofort mit dem Messprozess.

Die Ergebnisdaten lassen sich als Trendanalyse anzeigen und geben so auf diversen Endgeräten von Windows PC über Mac bis hin zu iOS Smartphones eine schnelle Übersicht. Die Zeiträume sind dabei frei wählbar. Auch können jederzeit und von Überall mit vorhandenem Netzwerkzugriff der aktuelle Status und die Live-Daten eingesehen werden. Weitere Vorteile der HAVER-Messsysteme liegen in der flexiblen und preiswerten Überwachung, wo auch immer der Einsatz des Gerätes stattfindet und damit eine bisher unerreichte Präzision.

[www.haver-partikelanalytik.com](http://www.haver-partikelanalytik.com)

### SCHLEIFTECHNIK

#### Nachhaltigkeit beim Gleitschleifen



Im September hat **Walther Trowal** eine neue Halle für das Auskleiden neuer und gebrauchter Arbeitsbehälter seiner Gleitschleif-Anlagen in Betrieb genommen. Damit verdoppelt das Unternehmen die Kapazität für das Generalüberholen der Arbeitsbehälter und sichert so die hohe Verfügbarkeit der Anlagen bei seinen Kunden.

Es liegt in der Natur des Gleitschleifens, dass Material von Werkstücken abgetragen wird. Doch je effektiver der Schleifvorgang ist, umso mehr werden auch die Wände der Arbeitsbehälter beansprucht, in denen sich die Teile und die Schleif-

körper bewegen. Deshalb bietet das Unternehmen seit langer Zeit ein Austauschprogramm, in dessen Rahmen die Arbeitsbehälter aufgearbeitet werden. Es beschränkt sich nicht auf das Beschichten der Wände der Arbeitsbehälter, sondern umfasst die vollständige Inspektion aller Komponenten und gegebenenfalls das Schweißen der Stahlkonstruktion und das Austauschen verschlissener Bauteile mit Original-Ersatzteilen. So sind die Kunden sicher, dass ihre Gleitschleifanlage nach der Überholung in allen Funktionen wieder zuverlässig arbeitet.

In der neuen Halle am Firmensitz in Haan erweitern neue Öfen die Gießkapazität auf mehr als 15 Behälter pro Woche. Ein neues digitales Produktions-Leitsystem verkürzt die Prozesszeiten – und somit die Lieferzeiten – deutlich. Dazu trägt auch bei, dass die Gießformen für alle Maschinentypen und Baugrößen sofort verfügbar sind.

Wenn die Behälter zur Generalüberholung zu Walther Trowal zurückkommen, wird nicht nur die Innenwand des Behälters neu beschichtet: Der Kunde erhält einen neuwertigen Behälter mit neuer Auskleidung und Original-Einbauteilen.

Walther Trowal ist der einzige Hersteller von Gleitschleifanlagen, der eine integrierte Verschleißanzeige bietet. Dabei nutzt das Unternehmen eine Methode, die jeder von den Reifen seines Autos kennt: In die Auskleidung sind PU-Kegel eingegossen, die sich farblich deutlich vom sie umgebenden Material unterscheiden. Werden sie sichtbar, weiß der Anwender, wann eine Überarbeitung fällig wird. Anhand des Durchmessers kann er sofort abschätzen, wie viel Zeit bis zum Austausch des Behälters bleibt, und die Bestellung eines Austauschbehälters auslösen.

Das Unternehmen liefert dann rechtzeitig zum geplanten Termin einen generalüberholten Behälter. In der Regel gehen die Gleitschleif-Anlagen nach ein bis zwei Tagen wieder in Betrieb.

Im Werk in Haan wird jeder eintreffende Arbeitsbehälter einer umfassenden Überprüfung unterzogen, die neben dem Zustand der Auskleidung auch die Stabilität des Stahlbaus, alle Einbauteile und wenn gewünscht auch den Antrieb umfasst.

Zu Beginn des Prozesses wird die alte Auskleidung thermisch entfernt, anschließend wird der Behälter gesandstrahlt und dann mit Risspray geprüft; gegebenenfalls wird nachgeschweißt. Für das Schweißen hat Walther Trowal spezielle Verfahren entwickelt, die sicherstellen, dass sich der Arbeitsbehälter nicht verzieht. Der Hintergrund: Die Unwuchtmotoren bringen sehr hohe Kräfte in den Arbeitsbehälter ein und müssen dementsprechend sorgfältig befestigt werden. Schon geringe Unplanheiten der

Flansche, die beim Schweißen ungewollt durch zu hohen Wärmeeintrag entstehen, könnten zum Verformen führen und somit zum Versagen der Befestigung führen.

Anschließend wird das Innere des Behälters neu beschichtet. Das Unternehmen mischt die Komponenten des Polyurethans selber und steuert damit gezielt die Eigenschaften der Beschichtung mit Additiven. Den Anforderungen des jeweiligen Gleitschleif-Prozesses entsprechend stellt Walther Trowal verschiedene Polyurethane mit einer Härte zwischen 45 und 92 Shore A her. Ein willkommener Nebeneffekt ist dabei die lückenlose Rückverfolgbarkeit aller verwendeten Werkstoffe.

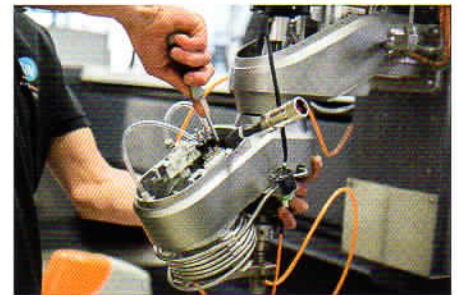
Bei der Auswahl des Polyurethans hat sich Walther Trowal schon sehr früh seiner Verantwortung für Umwelt und Arbeitssicherheit gestellt: Bereits seit 2012 verwendet Walther Trowal ausschließlich quecksilberfreies Polyurethan.

Bevor der neuwertige Behälter das Werk verlässt, werden auch verschlissene Ein- und Anbauteile ausgetauscht oder erneuert, anschließend wird die gesamte Maschine auf einwandfreie Funktion überprüft. Das Ergebnis: ein Arbeitsbehälter, der in allen Eigenschaften einem neuen entspricht.

[www.walther-trowal.de](http://www.walther-trowal.de)

### WASSERSTRAHL-SCHNEIDEN

#### Ganzheitliches Servicekonzept



**StM** bietet Anwendern ab sofort einen Komplett-Service – inklusive bis zu 8 Jahren Garantieverlängerung für Schneidanlage und Hochdruckpumpe an. Damit sichert der österreichische Wasserstrahl-Spezialist seine Kunden branchenweit ab.

Das neue Service-Konzept basiert auf drei „Rundum Sorglos“-Modulen, die Anwendern aller Modellreihen Prozesssicherheit und ein effektives Qualitätsmanagement garantieren. Im Mittelpunkt stehen dabei jeweils die ganzheitliche Wartung, unlimitierter Support innerhalb von 24 Stunden und eine Garantieverlängerung bis zu 8 Jahren. Das gilt nicht nur für die Wasserstrahl-Schneidanlage selbst, sondern auch für die Hochdruckpumpe Service-Leistung. Das Ziel: Schneidleistung