**Presse Fakten**

Oberflächenbearbeitung von Stanz- oder Gussteilen

**Premiere auf der AMB:
Walther Trowal erstmals auch mit Strahlanlagen auf der Messe**

**Haan, 19. Juli 2022 Zum ersten Mal auf der AMB zeigt Walther Trowal sowohl seine Maschinen für das Gleitschleifen als auch für das Strahlen von Stanz- und Gussteilen. Die neue Muldenband-Strahlanlage zeichnet sich durch geringen Platzbedarf aus, die TT-Gleitschleifanlage durch ihren um 20 Prozent geringeren Energiebedarf.**

**Muldenband-Strahlanlage fügt sich nahtlos in Fertigungsprozesse ein**

Auf der AMB stellt Walther Trowal die kompakte Durchlauf-Muldenband-Strahlanlage THM 300/1 vor. Das Unternehmen hat sie speziell für hohen Durchsatz kleiner, filigraner oder dünnwandiger Teile konzipiert, beispielsweise für Teile aus Aluminium- oder Zinkdruckguss mit Diagonalen zwischen 20 und 150 mm. Dazu zählen Teile für Modellautos, die Unterhaltungselektronik oder Beschläge für die Möbelindustrie.

Neu ist, dass jetzt erstmals eine kontinuierlich arbeitende Durchlaufstrahlanlage für kleine Teile verfügbar ist, die nur eine Grundfläche von lediglich 1,4 × 2,7 m beansprucht und leicht in vorhandene Produktionslinien integrierbar ist.

Das einzigartige 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.

Meik Seidler, Vertriebsleiter Strahltechnik bei Walther Trowal, sieht einen deutlichen Trend beim Strahlen: „Die THM-Durchlaufanlagen mit dem einzigartigen Muldenband-Prinzip lassen sich leicht in verkettete Prozessabläufe integrieren. So ersetzen sie mehr und mehr die bisher üblichen Chargenanlagen. Die Teile gelangen in dem Takt in die Maschine, in dem sie in der Produktion anfallen, auch der Zwischentransport von einer Prozessstufe zur nächsten und das Zwischenlagern von Teilen entfallen ersatzlos.“

Interessenten, die die Maschinen auf der Messe gesehen haben, können in den neuen Test und Trainingscentren TTC bei Walter Trowal in Haan/Deutschland und Grand Rapids MI/USA Versuche mit eigenen Werkstücken durchführen.

**Neue Turbotron-Fliehkraftanlage mit bis zu 20 Prozent geringerem Energiebedarf**

Mit neuen, energieeffizienten Elektromotoren senkt Walther Trowal bei den Turbotron-Fliehkraftanlagen TT 90...A/2C für das Entgraten, Verrunden, Glätten und Polieren von Massenteilen von kleinen und mittelgroßen Werkstücken den Energiebedarf beim Gleitschleifen um bis zu 20 Prozent.

Mit der neuen Option „Spaltspülung und automatische Einstellung des Ringspaltes“ eignen sie sich besonders für das Bearbeiten extrem dünner Präzisions-Stanzteile. Der durch die Spülung aufgebaute Druck verhindert zuverlässig, dass dünnwandige Teile in den Ringspalt zwischen dem rotierenden Drehteller und dem stationären Arbeitsbehälter geraten.

Christoph Cruse, der Gesamtverkaufsleiter bei Walther Trowal, sieht weitere Vorteile für seine Kunden: „Anders als traditionelle Fliehkraftanlagen für das Gleitschleifen arbeiten die TT-Anlagen beim Entgraten und Schleifen dünner Teile mit hohem Wasserstand im Arbeitsbehälter. So verkleben die Werkstücke weder miteinander noch bleiben sie an der Behälterwand haften.“

Walther Trowal liefert die neuen Turbotron-Anlagen mit der Option „Spaltspülung“ sowohl als Einzelmaschine für das manuelle Befüllen und Entleeren als auch als größere, vollautomatische Anlagen mit Beschicker, Siebmaschine und Schleifkörper-Rückförderung.

**3.000 Zeichen einschließlich Vorspann und Leerzeichen**

**Walther Trowal auf der AMB 2022
Stuttgart, 13. bis 17. September 2022
Halle 5, Stand A43**

|  |  |
| --- | --- |
| **Kontakt:**Walther Trowal GmbH & Co. KGGeorg HarnauRheinische Str. 35-3742781 HaanTel: +49 2129.571-209www.walther-trowal.deg.harnau@walther-trowal.de | **Ansprechpartner für die Redaktion:**VIP KommunikationDie Content-Agentur für die komplexen Technik-ThemenDr.-Ing. Uwe SteinDennewartstraße 25-2752068 AachenTel: +49.241.89468-55[www.vip-kommunikation.de](http://www.vip-kommunikation.de)stein@vip-kommunikation.de |

Abbildungen:

**🡪 Download von Bildmaterial in druckfähiger Qualität:**

Bitte klicken Sie hier: [**Pressefotos Walther Trowal**](https://www.vip-kommunikation.de/WaltherTrowal.html)

|  |  |
| --- | --- |
| **Abb. 1:** Muldenband-Strahlanlage THM 300/1: Das Muldenband fördert die einzelnen Teile schonend.Dateiname: WT\_THM\_3001\_Transportsystem.jpg |  |
| **Abb. 2:** Muldenband-Strahlanlage THM 300/1: Mit einer Grundfläche von nur 1,4 x 2,7 m lässt sich die Maschine leicht in Produktionslinien integrieren.Dateiname: WT\_THM\_300\_400\_10\_trowal\_0081.jpg |  |
| **Abb. 3:** Turbotron Fliehkraftanlage TT 90…A/2C: Die Spaltspülung verhindert, dass dünne Teile in den Ringspalt zwischen dem Drehteller (gelb) und dem stationären Arbeitsbehälter (rot) geraten.Dateiname: WT\_TT\_A\_2\_C (8).jpg |  |
| **Abb. 4:** Turbotron Fliehkraftanlage TT 90…A/2C: Die Schleifkörper und die Werkstücke bewegen sich an der Innenwand des Arbeitsbehälters nach oben und fallen anschließend auf den Drehteller zurück. Dateiname: WT\_20080828\_060.jpg |  |

Bildrechte: Werksfotos Walther Trowal

### Hintergrund: schonender Transport in THM-Muldenband-Strahlanlagen

Die THM Muldenbandanlagen von Walther Trowal sind sowohl für Schüttgut als auch für komplexe, empfindliche Einzelteile konzipiert. Sie ersetzen wegen des einfacheren Werkstückhandlings und der besseren Strahlergebnisse immer häufiger konventionelle Chargenanlagen.

Besonders bei empfindlichen Werkstücken weisen die THM-Durchlaufanlagen deutliche Vorteile auf: In der Mulde kollidieren die einzelnen Teile nicht miteinander, sondern touchieren 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 heute zunehmend gestrahlt werden, und die besonders schonend transportiert werden müssen. Das Muldenband-System stellt sicher, dass die Werkstücke die Anlage ohne Beschädigungen verlassen.

Auch im Vergleich mit Hängebahnanlagen erzielen Muldenband-Anlagen 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 Seiten und immer aus dem gleichen Abstand. Das Ergebnis: ein rundum gleichmäßiges Strahlbild.

**1.100 Zeichen einschließlich Leerzeichen**

### Hintergrund: Gleitschleifen mit Turbotron Fliehkraftanlagen

Die für Fliehkraftanlagen von Walther Trowal charakteristische, hohe Schleifleistung erzielen die Anlagen aufgrund der intensiven Relativbewegung zwischen Schleifkörpern und Werkstücken sowie den – durch die Fliehkraft erzeugten – hohen Druck der Schleifkörper auf die Oberfläche der Werkstücke.

Im unteren Teil des Arbeitsbehälters rotiert ein Drehteller mit 60 bis 250 U/min. Die so entstehende Zentrifugalkraft lenkt die aus Werkstücken, Schleifkörpern, Compound und Wasser bestehende Masse an der Innenwand des stationären Arbeitsbehälters nach oben. Sie gleitet in der Mitte des Behälters auf den Drehteller zurück, um dort erneut beschleunigt zu werden.

**Hintergrund: 660 Zeichen einschließlich Leerzeichen**

**Über Walther Trowal**

**Oberflächentechnologie vom Erfinder des Trowalisierens**

Walther Trowal entwickelt und produziert seit 1931 Verfahrenslösungen für die Bearbeitung von Oberflächen. Ausgehend von der Gleitschleiftechnik – der Begriff „Trowalisieren“ ist abgeleitet von „Trommel Walther“ – hat Walther Trowal das Angebotsspektrum kontinuierlich erweitert.

So entstand eine Vielfalt von Anlagen und Maschinen für das Gleitschleifen und Strahlen sowie für das Beschichten von Massenkleinteilen.

Mit der Erfindung neuer Verfahren wie zum Beispiel dem Schleppschleifen oder Verfahren für die Bearbeitung additiv gefertigter Teile hat das Unternehmen immer wieder seine hohe Innovationsfähigkeit unter Beweis gestellt.

Walther Trowal realisiert vollständige Systemlösungen, die sich nahtlos in verkettete Produktionsabläufe der Kunden integrieren. Das umfasst die gesamte, an die spezifischen Anforderungen der Werkstücke angepasste Verfahrenstechnik, bei der sich Maschinen und Verfahrensmittel perfekt ergänzen.

Da jedes Werkstück und jeder Produktionsablauf spezielle Anforderungen an die Prozesstechnik stellen, erarbeiten die erfahrenen Spezialisten der Versuchsabteilung gemeinsam mit den Kunden die jeweils optimale Verfahrenstechnik. Das Ergebnis: Werkstücke mit Oberflächen, die exakt den Vorgaben entsprechen – mit kurzer Bearbeitungszeit und hoher Reproduzierbarkeit.

Walther Trowal zählt zu den wenigen Herstellern, die sowohl die Maschinen als auch alle Verfahrensmittel für die Gleitschleiftechnik selber entwickeln und herstellen … zum einen die Schleifkörper aus Kunststoff oder Keramik, zum anderen die Compounds.

Das Produktspektrum umfasst auch die Peripherieeinrichtungen für das Handling der Werkstücke wie Hebe- und Kippgeräte, Förderbänder oder Rollengänge, außerdem für die Gleitschleifanlagen Trockner und Anlagen zur Aufbereitung des Prozesswassers.

Mit Austauschprogrammen für Verschleißteile, bei denen sich beispielsweise Arbeitsbehälter in einem beständigen Kreislauf bewegen, schont Walther Trowal wertvolle Ressourcen und leistet einen Beitrag zur Nachhaltigkeit in der industriellen Produktion. Der schnelle Support und der weltweite Reparatur- und Wartungsservice sichern die hohe Verfügbarkeit der Anlagen.

Walther Trowal beliefert Kunden in unterschiedlichsten Branchen in aller Welt, so beispielsweise in der Automobil- und Flugzeugindustrie, der Medizintechnik und der Windenergieindustrie.