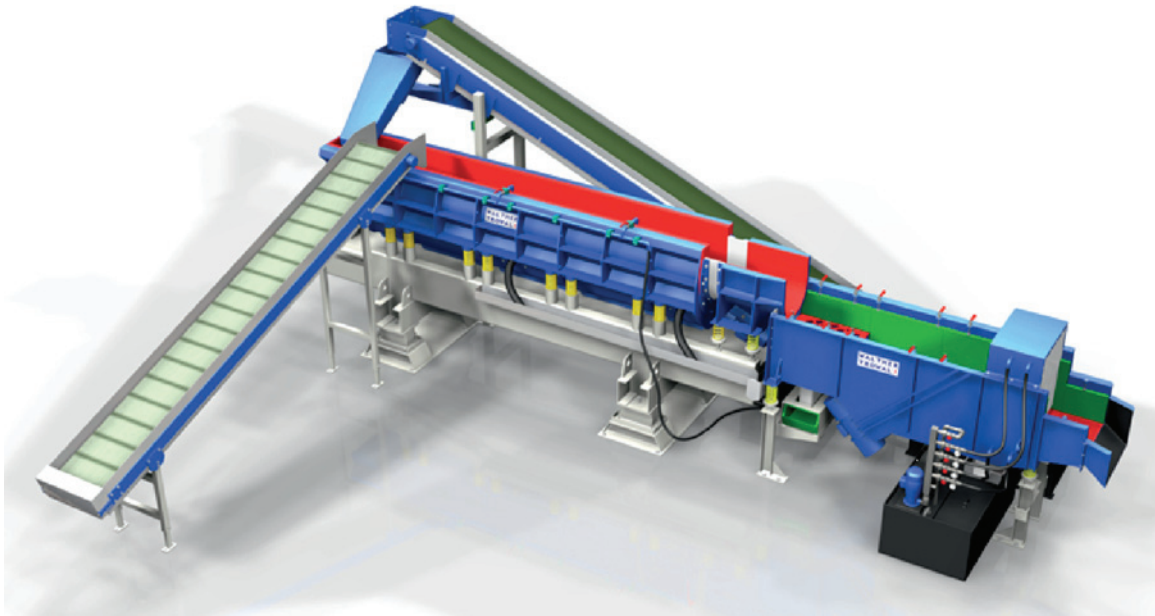


VIBRATEUR EN CONTINU GAMME AV



LA TRIBOFINITION TROWAL

Vibrateur en continu gamme AV

TRAITEMENT EN CONTINU

Les vibrateurs en continu Trowal de la gamme AV sont adaptés pour le traitement de pièces en continu ou à une cadence pré-établie.

ADAPTÉS À TOUS TYPES DE PIÈCES

Les vibrateurs en continu Trowal de la gamme AV possèdent une cuve en forme d'auge (rectangulaire). Ils sont particulièrement adaptés:

- au traitement de pièces fragiles de petite et moyenne dimensions (pièces découpées, coulées sous pression, etc)
- à l'ébavurage et au polissage de pièces de moyen et grand volumes (carters d'huile, culasses, carters de pompes, etc)

AVANTAGES

Trowaliser en continu avec une alimentation permanente en pièces présente de nombreux avantages comparativement à un traitement par charge:

- intégration facile des vibrateurs en continu dans une ligne automatique de production (en continu ou cadencé)
- frais limités pour l'automatisation des process
- frais réduits pour la manutention des pièces car souvent un dispositif de chargement des pièces s'avère inutile.

L'ENTRAÎNEMENT MULTI-VIB

Le nouvel entraînement Multi-Vib que nous avons développé garantit un traitement intensif et régulier sur toute la longueur de la cuve sans zone « morte »!

- l'entraînement « Multi-Vib » permet l'utilisation de vecteurs métalliques pour le polissage à la bille.
- Pas de système de graissage centralisé: l'entraînement vibrant est lubrifié à vie!

VIBRATEUR DE SORTIE À ENTRAÎNEMENT SÉPARÉ

- Contrairement à une goulotte, le vibreur de sortie plat permet une hauteur de chute plus faible vers le tamis.
- Conversion facile vers un traitement par charge avec durée de traitement illimitée par arrêt du vibreur de sortie.
- La durée de traitement est réglée par la fréquence du vibreur de sortie: durées de traitement de 4 - 25 min.!
- En principe, cuve de travail en position horizontale d'où une répartition régulière des abrasifs sur toute la longueur de la machine. Pas de réduction du niveau d'abrasifs aux extrémités de la cuve.

	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

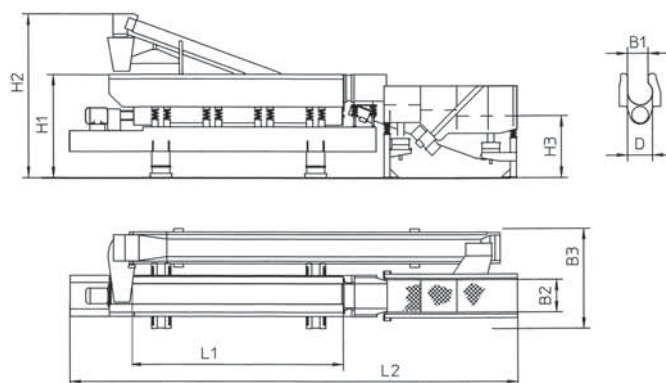
Dimensions (en mm)



AV	345x41	515x41	685x41	515x55	685x55	515x65	685x65
Volume brut (l)	420	612	814	1100	1465	1565	2080
Durée de trait.* (min.)	6-15	10-20	15-25	10-20	15-25	10-20	15-25
Revêtement	Polyurethan						
Aire de tamisage (m2)	1,19	1,19	1,19	1,66	1,66	1,92	1,92
Puissance (kW)	7,5	11	15	15	15	15	18,5
Force (max) centrifuge (N)	72000	110000	146000	152000	202000	168000	224000
Vitesse max** (t/min.)	1460	1460	1460	1460	1460	1460	1460

* dépend des paramètres du process

** vitesse de rotation réglable par variateur de fréquence



**WIELAND
+ OERTLI
AG**