

FLIEHKRAFTANLAGE TT...-A/2C



TROWAL GLEITSCHLEIFTECHNIK

Fliehkraftanlagen Baureihe TT...-A/2C, 2-Chargensystem

HÖCHSTLEISTUNG!

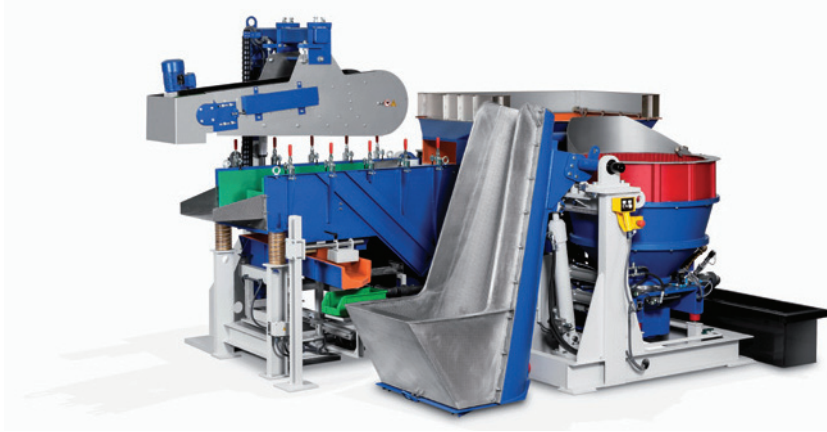
Im Vergleich zu Vibratoren bieten Trowal Turbotron Fliehkraftanlagen eine bis um das 10-fache höhere Schleifleistung. Turbotron Anlagen werden vorwiegend für das Entfernen starker Grate und zum Kantenverrunden an kleinen und mittelgroßen Massenteilen verwendet. Durch die Anwendung besonderer Verfahrenstechniken lassen sich Turbotron Anlagen jedoch auch für das Feinschleifen und sogar Polieren einsetzen.

SO FUNKTIONIERT ES

Durch die Rotation des Drehtellers (60-250 UPM) wird die Schleifkörper- / Werkstückmasse beschleunigt und durch die Zentrifugalkraft an der Innenwand des stationären Arbeitsbehälters nach oben abgelenkt. Durch die einsetzende Schwerkraft gleitet die Masse auf den Drehteller zurück, um von dort erneut beschleunigt zu werden.

DAS 2-CHARGENPRINZIP

Während das System eine erste, bereits bearbeitete Charge auf der externen Siebmaschine separiert, wird eine zweite Charge im Arbeitsbehälter bearbeitet. Auf diese Weise werden kostspielige Nebenzeiten – ins besondere beim Separiervorgang – minimiert. 2-Chargenanlagen eignen sich hervorragend zur Automatisierung!



2-Chargenanlagen	TT 60-A/2C	TT 90-A/2C	TT 140-A/2C	TT 280-A/2C	TT 520-A/2C
Bruttovolumen (l)	60	90	140	280	520
Fassungsvermögen Werkstücke* (l)	6-40	8-60	14-100	28-200	50-400
Material Arbeitsbehälter	Stahl / PU				
Antriebsart	elektrisch				
Leistung (kW)	4	4	11	15	30
Drehzahl bei 50 Hz (U/min)	213	213	179	181	145
Siebfläche (m²)	0,5	0,5	0,5	0,8	0,8

* Abhängig von Werkstückgeometrie, -material und -empfindlichkeit. Diese 3 Faktoren bestimmen das Verhältnis Menge Schleifkörper / Menge Werkstücke.

		A	AA	B	C	D	E	F	G	H
TT 60	A/2C*	2.100		3.100	2.700	542	ca. 830	1.085	1.212	422
	A/T**		3.100	3.100	2.700	542	ca. 830	1.085	1.212	422
TT 90	A/2C*	2.100		3.100	2.700	637	ca. 830	1.115	1.212	422
	A/T**		3.100	3.100	2.700	637	ca. 830	1.115	1.212	422
TT 140	A/2C*	2.350		3.300	3.000	740	ca. 950	1.255	1.342	493
	A/T**		3.450	3.300	3.000	740	ca. 950	1.255	1.342	493
TT 280	A/2C*	2.750		3.500	3.025	914	ca. 950	1.320	1.530	550
	A/T**		4.100	3.500	3.025	914	ca. 950	1.320	1.530	550
TT 520	A/2C*	3.000		4.000	3.400	1.000	ca. 1.100	1.600	1.900	700
	A/T**		4.400	4.000	3.400	1.000	ca. 1.100	1.600	1.900	700

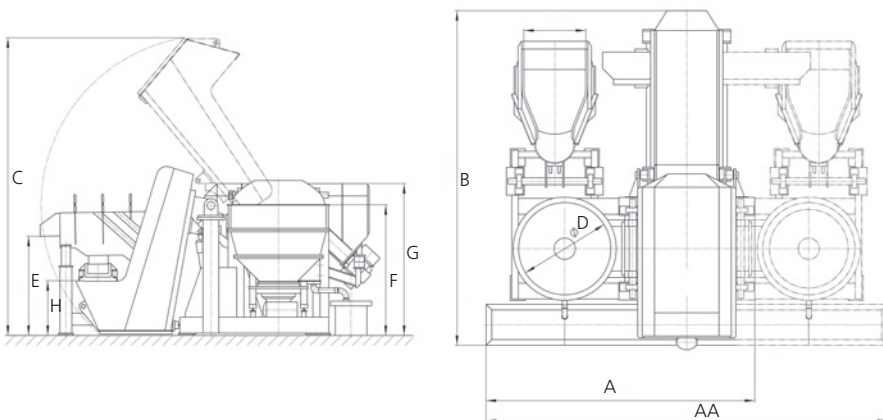
*Automatik 2-Chargen-Anlage **Automatik Mehr-Chargen-Anlage (Tandem)

ÜBERZEUGENDE MASCHINENTECHNIK

- Strömungstechnisch optimale Geometrie von Drehteller und Arbeitsbehälter
- Stufenloser Wasserstandbetrieb
- Drehzahl Drehteller stufenlos regelbar
- Automatische Ringspaltkontrolle über SPS Steuerung! Ringspalt mit 1/10 mm Genauigkeit einstellbar
- Ringspaltspülung verhindert vorzeitigen Verschleiß von Drehteller und Arbeitsbehälter
- Blockierschutz schützt vor „Fressen“ des Drehtellers
- Zusätzlicher Schutz von Drehteller und Arbeitsbehälter durch Temperaturüberwachung im Ringspaltbereich

TANDEMANLAGEN

Die Tandemausführung – eine Variante des 2-Chargenprinzips – bietet sich an für Anwendungen mit relativ langen Bearbeitungszeiten und kurzen Separierzeiten: Die Tandemanlage verfügt über 2 Arbeitsbehälter, jedoch nur einen Zwischenpuffer und eine Siebmaschine. Die Kombination Zwischenpuffer / Siebmaschine wird wechselweise von beiden Arbeitsbehältern genutzt.



**WIELAND
+ OERTLI
AG**