



MINI SCHLEPPSCHLEIFANLAGE BAUREIHE M-TMD 4/2 und 6/2 für die Schneidkantenpräparation

Anwendung

Die im Hause Trowal entwickelte Schleppscheifentechnik ist ein spezielles Verfahren zur Gleitschleifbearbeitung von:

- hochwertigen, empfindlichen Teilen
- konturreichen Teilen mit komplexer Geometrie
- extrem harten, schwer zerspanbaren Materialien

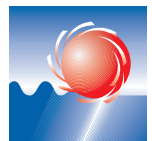
Die Anwendungsmöglichkeiten für das Trowal Schleppscheifen reichen vom Schleifen und Kantenverrunden über die Glättung von Oberflächen bis zum Hochglanzpolieren von Sichtteilen. Bearbeitungsbeispiele:

- Schaftfräser
- Bohrer
- Gewindefräser
- Walzenfräser etc.

aus Vollhartmetall oder CBN.



Entgraten



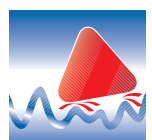
Kugelpolieren



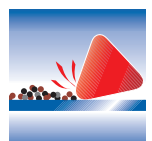
Kanten verrunden



Entfetten



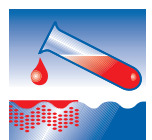
Oberflächen glätten



Oberflächen reinigen



Oberflächen polieren



Beizen, Entzundern,
Entrostern

Funktionsprinzip

Die an Spezialwerkstückhaltern befestigten Werkstücke werden, um ihre eigene Achse rotierend, durch ein ruhendes Schleif-, bzw. Polierkörperbett „geschleppt“.

- Geometrisch präzise Radien bei gleichmäßiger Rotation der Spindel
- Einstellbare Schleifwirkung durch verstellbare Eintauchtiefe
- Die Werkstücke können sich während der Bearbeitung nicht berühren oder beschädigen

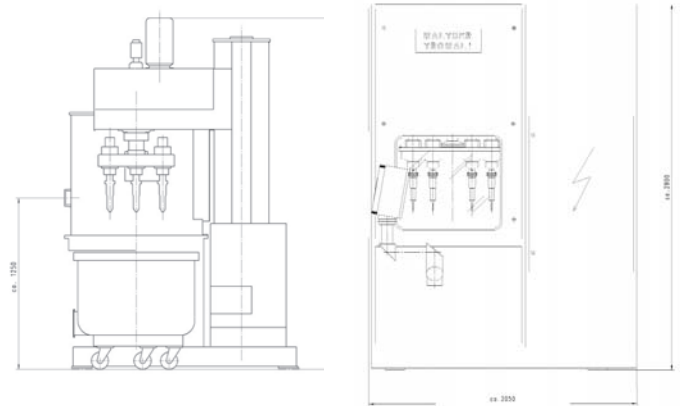
Technische Merkmale

- Hauptantrieb mittels robustem Getriebemotor
- Ein- und Ausfahren der Drehstation in Arbeitsbehälter
- Schneller Wechsel des Mediums, z.B. von Schleif- zu Poliermedium, durch Austausch der fahrbaren Arbeitsbehälter
- Eingebauter, leicht zu bedienender Industrie PC mit Touch-Screen
- Individuelle Drehzahlregelung aller Antriebe
- Erweiterungsmöglichkeit für automatische Be- und Entladung der Werkzeuge

Bearbeitungsziel

- Herstellung von definierten und reproduzierbaren Kantenverrundungen an VHM-Werkzeugen
- Verbesserung der Oberflächengüte im Spanraum und auf der Freifläche von VHM-Werkzeugen
- Verbesserung der Lebensdauer von Werkzeugen bei der Bearbeitung von schwer zerspanbaren Metallen
- Verbesserung der Oberfläche für eine Beschichtung
- Reinigung der Oberfläche nach der Beschichtung

Technische Daten	M-TMD 4/2	M-TMD 6/2
Abmessungen	1700x1600x2550	2100x1800x2800
Gewicht	1360 kg	
Innendurchmesser / Inhalt Arbeitsbehälter	600 mm; 100 Liter	800 mm; 140 Liter
Drehzahlbereich Hauptantrieb	5-30 U/min	10-50 U/min
Drehzahlbereich Spannstationen	5-15 U/min	5-15 U/min
Maximale Tauchtiefe	300 mm	350 mm
Max. Werkstückdurchmesser	3-21 mm	3-30 mm
Sonderspannvorrichtung	auf Anfrage	auf Anfrage
Staubabsaugung	optional	optional
Schleifmittelkonditionierung	optional	optional
Arbeitshub (entfällt)		



Vorteile

- Präzise Kantenverrundungen in kürzester Bearbeitungszeit
- Voll reproduzierbarer Prozess
- Oberflächenverbesserung der Freifläche und der Spannut
- Verbesserung der Haltbarkeit einer Oberflächenbeschichtung
- Enorme Kosteneinsparung durch verlängerte Haltbarkeit der Werkzeuge

Ausstattung

- Drehteller angetrieben über Hauptantrieb
- Arbeitsspindeln angetrieben über separaten Motor
- Drehzahl und Drehrichtung vom Hauptantrieb und Arbeitsspindeln voneinander unabhängig
- Hauptantrieb und Arbeitsspindeln frequenzgesteuert
- Genaue Tauchtiefeneinstellung in Schleifmasse
- Schnellgang in Be- und Entladeposition

Spannstationen

- Pneumatische Spannstationen zur schnellen Be- und Entladung
- Sonderspannfutter für Werkzeuge
- unterschiedlicher Schaftdurchmesser (Automatikbetrieb)
- Wahlweise vier oder sechs Spannstationen

Walther Trowal GmbH & Co. KG

Rheinische Str. 35 - 37

D-42781 Haan

Tel.: +49(0)21 29-5 71-0

Fax: +49(0)21 29-5 71-2 25

E-Mail: info@walther-trowal.de

Internet: www.walther-trowal.de