**Presse Fakten**

*Mechanische Oberflächenbearbeitung – direkt in den Produktionsfluss integriert*

Kreisverkehr für Guss- und Stanzteile  
spart Zeit, Platz und Geld

Neue Rundvibratoren integrieren sich nahtlos in verkettete Produktionsabläufe

**Vorspann**

**Haan, 6. Oktober 2020 Bei der Oberflächenbearbeitung von Druckguss- und Stanzteilen vereinen die weiterentwickelten Rundvibratoren der CB-Serie von Walther Trowal die Vorteile der linearen Durchlaufanlagen mit denen der Rundvibratoren. Die Maschinen eignen sich besonders für Werkstücke, für die nur eine leichte Entgratung erforderlich ist – zum Beispiel für Druckgussteile, die einen geringen Flittergrat aufweisen, oder Stanzteile, deren Kanten entgratet werden sollen. Dank der kontinuierlichen Zuführung der Werkstücke sind sie prädestiniert, in verkettete Produktionsprozesse integriert zu werden.**

**Fließtext**

Die Entwicklung vieler Produktionsprozesse beim Aluminium-, Zink- oder Magnesium-Druckguss zeigt, dass heute in vielen Fällen deutlich kürzere Bearbeitungszeiten ausreichend sind als noch vor wenigen Jahren. Ebenso weisen viele Stanzteile nur noch geringe Grate auf. Auch wenn es lediglich darum geht, eine Kante zu brechen, genügen heute oft wenige Minuten für das Trowalisieren.

In einer Druckgießerei zum Beispiel waren aufgrund der verbesserten Prozesse nur noch Bearbeitungszeiten von lediglich fünf bis sechs Minuten erforderlich. Deshalb hat Walther Trowal die Rundvibratoren der Serie CB in Zusammenarbeit mit dem Kunden jetzt so modifiziert, dass sie auch für den Durchlaufbetrieb geeignet sind und nahtlos in den Produktionsprozess integriert werden können.

Neu ist, dass die Teile nicht chargenweise in den Rundvibrator eingefüllt werden, sondern ihm kontinuierlich so zugeführt werden, wie sie im Takt der Produktion gefertigt werden. Für das Druckgießen bedeutet dies zum Beispiel, dass der Rundvibrator unmittelbar hinter der Gießmaschine angeordnet werden kann und die Teile ohne weiteres Handling oder Zwischenpuffern bearbeitet werden.

Im Gegensatz zu linearen Durchlaufanlagen verläuft der mit den Schleifkörpern gefüllte Arbeitskanal im Inneren der Maschine spiralförmig und steigt zum Auslauf hin an. Im Auslaufbereich befindet sich eine Siebzone, in der Schleifkörper und Werkstücke voneinander getrennt werden. Die Werkstücke verlassen die Separierzone seitlich, die Schleifköper fallen durch das Sieb in den Arbeitsbehälter zurück.

Mehrere Kunden sind bereits von den linearen AV-Anlagen, die nach wie vor für die intensive Bearbeitung von Werkstücken verwendet werden, auf die CB-Maschinen umgestiegen. Ein Anwender, der zurzeit sieben Gleitschleifanlagen von Walther Trowal betreibt, bestätigt, dass die neuen Maschinen schon bei einer Durchlaufzeit von fünf bis sechs Minuten alle Flittergrate restlos von seinen Aluminium-Druckgussteilen entfernt haben.

Christoph Cruse, Vertriebsdirektor bei Walther Trowal, sieht deutliche Vorteile für seine Kunden: „Nur vier Minuten für das Trowalisieren von Druckgussteilen aus Aluminium? Das wäre vor einigen Jahren noch unmöglich gewesen. Aber unsere Kunden haben ihre Produktionsprozesse so weit verbessert, dass diese kurze Zeit in der Tat ausreicht. Unter diesen Bedingungen sind die modifizierten CB-Rundvibratoren, die sich nahtlos in die Produktion integrieren, besonders wirtschaftlich. Und verglichen mit den technisch aufwendigeren Durchlaufanlagen vom Typ AV sind sie wesentlich preiswerter.“

Für das Trowalisieren von Guss- und Stanzteilen bietet Walther Trowal jetzt zwei Alternativen: Für Werkstücke, die vergleichsweise geringe Grate aufweisen, sind die CB-Rundvibratoren die Anlagen der Wahl. Sie lassen sich einfach in verkette Prozesse integrieren und sind sehr kompakt. Wenn eine hohe Intensität der Bearbeitung und/oder ein hoher Anlagendurchsatz gefordert ist, sind die linearen AV Anlagen nach wie vor die optimale Lösung. Mit ihnen lassen sich nahezu beliebig lange Bearbeitungsdauern realisieren.

3.300 Zeichen einschließlich Vorspann und Leerzeichen

Abbildungen

Download der hoch aufgelösten Bilddateien: [Pressefotos Walther Trowal](https://www.vip-kommunikation.de/WaltherTrowal.html)

|  |  |
| --- | --- |
| **Bild 1:** Druckgussteile im Schleifkörperbett  Dateiname:  WT-BUVO-Pressefoto.jpg |  |
| **Bild 2:** Der Rundvibrator CB 5  Dateiname:  WT\_CB\_5.jpg |  |
| **Bild 3a:** Ein CB-Rundvibrator mit einem Magnetseparierer, der magnetische Werkstücke aus dem Schleifkörperbett entnimmt und sie einem Trockner (rechts im Bild) zuführt  Dateiname:  WT\_18072017\_0001.jpg |  |
| **Bild 3b:** Ein CB-Rundvibrator mit einem Magnetseparierer, der magnetische Werkstücke aus dem Schleifkörperbett entnimmt und sie einem Trockner (rechts im Bild) zuführt  Dateiname:  WT\_18072017\_0002.jpg |  |
| **Bild 4:** Die Werkstücke werden über ein Förderband von der Seite zugeführt.  Dateiname:  WT\_18072017\_0007.jpg |  |
| **Bild 5:** Bei gemeinsam mit den Anwendern durchgeführten Versuchen im Technikum in Haan haben die Experten von Walther Trowal bisher immer eine praktikable und zugleich wirtschaftliche Lösung gefunden  Dateiname:  WT1609160014.jpg |  |

Bildrechte: Werksfotos Walther Trowal

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.

|  |  |
| --- | --- |
| **Kontakt:**  Walther Trowal GmbH & Co. KG  Georg Harnau Rheinische Str. 35-37 42781 Haan Tel: +49 2129 571-209 [www.walther-trowal.de](http://www.walther-trowal.de) <g.harnau@walther-trowal.de> | **Ansprechpartner für die Redaktion:**  VIP Kommunikation Die Content-Agentur für die komplexen Technik-Themen Dr.-Ing. Uwe Stein Dennewartstraße 25-27 52068 Aachen Tel: +49 241 89468-55 [www.vip-kommunikation.de](http://www.vip-kommunikation.de) [stein@vip-kommunikation.de](mailto:stein@vip-kommunikation.de) |