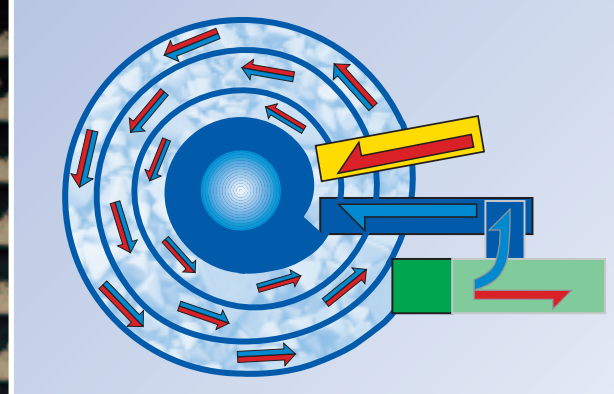
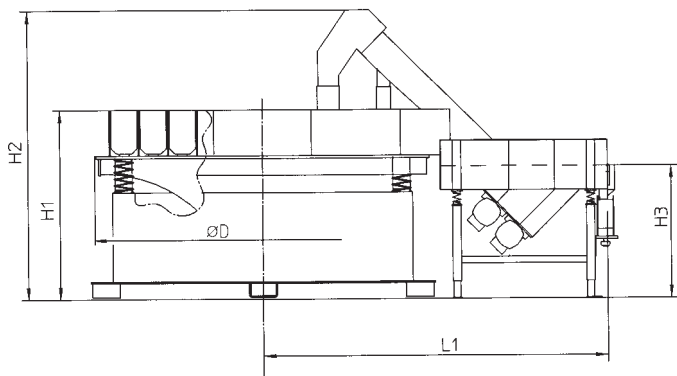




criba vibratoria



Flecha roja = circulación de piezas a través de la vibradora MC
Flecha azul = Recirculación de abrasivos a través de la vibradora MC



	MC 9/100	MC 13/156	MC 15/190	MC 25/190	MC 25/210	MC 14/350
Volumen bruto (l)	90	335	540	900	1100	1720
Cantidad de abrasivo estándar (l)	80	302	485	810	990	1550
Longitud del canal de procesado (mm)	9000	13000	15000	25000	25000	14000
Ancho del canal de procesado (mm)	100	156	190	190	210	350
Tiempo de procesado (min.)	5 - 12	12 - 15	12 - 15	15 - 30	15 - 30	8 - 12
Área de cribado (m ²)	0,30	0,42	0,42	0,42	0,42	0,88
Versión estándar						
Potencia principal (kW)	2,6	4,0	7,0	11,0	11,0	11,0
Fuerza centrífuga máxima (N)	45660	110920	134460	298940	298940	298940
Velocidad máxima (rpm)	1700	1700	1700	1300	1300	1300
Versión Bruñido con bolas						
Potencia principal (kW)	4,0	7,0	11,0	-	-	-
Fuerza centrífuga máxima (N)	45660	110920	150000,0	-	-	-
Velocidad máxima (rpm)	2000	1800	1800,0	-	-	-

Dimensiones (en mm)	H1	H2	H3	L1	Ø D
MC 9/100	1.220	1.855	830	2.095	1.680
MC 13/156	1.325	1.920	1.000	2.280	2.080
MC 14/350	1.640	2.360	1.000	3.900	3.300
MC 15/190	1.360	2.090	950	2.470	2.400
MC 25/190	1.390	2.110	1.000	3.150	3.300
MC 25/210	1.390	2.110	1.000	3.150	3.300

Requiere muy poco espacio

- La cuba de trabajo con canales de procesado en espiral permite su instalación en espacios muy reducidos.
- No requiere obra civil en la zona donde se instale.

Robustez del motor vibratorio

Tiene un motor vibratorio de altas prestaciones.

Lubricado de por vida (excepto para MC 25/190 y MC 14/350).

Control del tiempo de procesado

- El ajuste de frecuencias del motor vibratorio y la variedad de ajustes de las levas permite **un ajuste exacto del tiempo de procesado**.
- Comparado con las máquinas que tienen el sistema de separación integrado, **la criba de separación independiente** ofrece la ventaja de poder ser ajustados los contrapesos de la vibradora **MC** de forma completamente independiente de las velocidades de separación.

Uso de bolas de acero

Las máquinas **MC** pueden funcionar con **bolas de acero** para el desbarbado a presión y el bruñido con bolas.

Walther Trowal GmbH & Co. KG

Rheinische Str. 35 - 37 • D-42781 Haan
Phone: +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



TRATAMIENTO DE SUPERFICIES TROWAL VIBRADORAS CIRCULARES EN CONTINUO MODELO MC

Continuo desbarbado

Las vibradoras circulares en continuo (espiral) de **Trowal**, modelo **MC**, han sido diseñadas específicamente para el tratamiento de piezas con alimentación y procesado en continuo.

Para piezas delicadas!

Las máquinas **MC** se utilizan principalmente para un desbarbado ligero y desengrasado de piezas delicadas pequeñas o de tamaño medio. El canal de procesado con una longitud de más de 25 m permite una alta velocidad de desplazamiento a través de la máquina de manera que las piezas no se golpean entre si incluso a una alta velocidad de alimentación de la máquina. Esto ayuda a prevenir cualquier daño de las piezas durante el proceso de acabado.

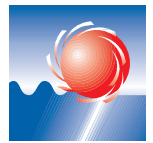
Ventajas

El acabado de superficies con un continuo flujo de piezas ofrece muchas ventajas en comparación con el procesado por lotes:

- Fácil integración del proceso de acabado de superficies con **los sistemas continuos de fabricación.**
- Facilidad y coste efectivo de **automatización** del proceso de acabado de superficies.
- Bajada del coste por **manipulado de materiales** porque las piezas no tienen que ser recogidas en lotes.



Desbarbado



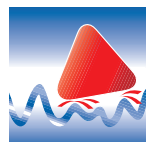
Bruñido con bolas



Redondeado



Desengrasado



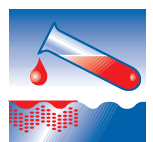
Afinado de superficie



Limpieza de superficie



Pulido



Decapado y descalaminado