

Schleifmodul zur HE-Verrundung



Schleifmodul

Highlights

- Patentiertes **AFM**-Einstellverfahren garantiert hervorragende Durchflusstoleranzen
- Stabilisierung der Einspritzdüsenleistungen durch die beim Fluidschleifen gezielt bewirkte Voralterung
- Closed loop - Prozessregelung
- Einzel an-/abwählbare Prozessschritte
- Klassifizierung und Sortierung der Einspritzdüsen nach Durchflusstwerten
- Modularer Aufbau der Stationen
- Platzsparender Rundtischaufbau



Ein- und Ausgabehandling

Kurzbeschreibung

Dieses vollautomatische HE-Schleifmodul ist vorgesehen für die Verrundung der Spritzlochbohrungen von Hochdruckeinspritzkomponenten hinsichtlich deren Durchflusskalibrierung.

Basierend auf einem platzsparenden Rundtischkonzept durchlaufen in diesem HE-Schleifmodul die Werkstücke verschiedene Prozesse in aufeinander folgenden Stationen - beginnend mit dem HE-Schleifen über reinigende Spül- und Ausblasprozesse zum Prüfen und endend mit einem trocknenden Ausblasprozess. Über ein Teilehandling werden die zu bearbeitenden Werkstücke zu- und wieder abgeführt. Bei dem eigentlichen Schleifprozess wird ein abrasives Fluid unter hohem Druck durch die Werkstückbohrungen gepumpt mit dem Ziel scharfe Bohrungsübergänge und Grate (unerwünschte Rückstände von Vorprozessen) mittels Fluidschleifverfahren zu verrunden. Der Durchfluss wird dabei um durchschnittlich 10% erhöht. Der Schleifprozess wird gestoppt, sobald der korrelierte Solldurchflusstwert erreicht wurde.

Das Modul verfügt über ein schwenkbares Bedienpult mit einer komfortablen Bedienoberfläche. Ablaufende Prozesse und deren Ergebnisse werden anschaulich visualisiert. Bei geänderten Anforderungen ist ein schnelles Anpassen der Parameter problemlos möglich.

Technische Daten

Abmessungen	: B 3650/ T 1500/ H 2600
Gewicht	: ca. 4600 kg
Luftverbrauch	: ca. 250 m ³ /h @ 6 bar
Kühlwasserverbrauch	: ca. 3500 l/h
Taktzeit	: ca. 40 s
Schleifdruck	: 30 - 130 bar
Schleifdurchfluss	: 0 - 3000 ml/min



Rundtischstation - Spülen

Sonplas