

Fluidschleifanlage für Einspritzkomponenten

Linkes Schleifmodul



rechtes Schleifmodul

Laderzelle



Vorrichtungsraum mit 2 Schleifstationen und 1 Spülstation

Highlights

- Fluidschleifen unter permanenter Zufuhr eines Sperrluftstromes, der die äußere Verschmutzung des Werkstücks weitgehend verhindert, ohne zusätzlicher mechanischer Abdichtung.
- Komfortable Bedieneroberfläche, basierend auf MS-Windows
- Ständige Überwachung der Verrundungsergebnisse, so dass fehlerhafte Teile sofort erkannt und ausgeschleust werden können

Technische Daten

- Schleifdruck: anfangs ca. 60 bar
- Schleifdurchfluß pro Werkstück: ca. 5,5 Liter / Minute
- Anlagentaktzeit: 7,5 Sekunden / Teil

Kurzbeschreibung

Um den Durchfluss bei Hochdruckeinspritzkomponenten zu stabilisieren und der Gefahr von Spannungsrissbildungen vorzubeugen, müssen Bohrungsverschneidungen mittels Fluidschleifverfahren verrundet werden. Dabei wird ein abrasives Fluid unter hohem Druck durch die Werkstückbohrungen gepumpt, wobei die Bohrungsverschneidungen im Konstantflussverfahren verrundet werden.

Nach dem Schleifprozess werden die Werkstücke in Spülvorrichtungen gereinigt und trocken geblasen.

Die Anlage besteht aus zwei autark arbeitenden Schleifmodulen und einer gemeinsamen, mittig angeordneten Roboterladerzelle.

Eine komfortable Bedieneroberfläche ermöglicht ein einfaches Anpassen der Anlage an verschiedenste Werkstück-Typen, sowie eine anschauliche Darstellung aller ablaufenden Prozesse und deren Ergebnisse.



Werkstückhandling mit Doppelgreifer und Drehvorrichtung

Schleifvorrichtung

Sonplas