

# HE-Schleifanlage für Diesel Injektorkörper



Gesamtansicht

## Kurzbeschreibung

Um den Durchfluss bei Hochdruckeinspritzkomponenten zu stabilisieren und um der Gefahr von Spannungsrissbildungen vorzubeugen, werden die Bohrungsverschneidungen mittels Fluidschleifverfahren verrundet. Dabei wird ein abrasives Fluid unter hohem Druck durch die Werkstückbohrungen gepumpt. Der Druck wird dabei konstant gehalten.

Nach dem Schleifprozess werden die Werkstücke in der Spülvorrichtung gereinigt und in einer weiteren Station mittels Druckluft ausgeblasen.

Die vollautomatische Rundtischanlage verfügt auch über einen Roboterlader mit Paletten-Stapler.

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



Bearbeitungsraum mit Rundtisch



Ladermodul mit Roboter

## Technische Daten

- Arbeitsdruck: 20...100 bar
- Durchfluss: 26 l/min @ 100 bar
- Temperierung: 20...25 °C

## Highlights

- Einzel an-/abwählbare Prozessschritte
- Platzsparender Rundtischaufbau
- Anschauliche Visualisierung von ablaufenden Prozessen und Ergebnissen
- Bedienpult mit Touchscreen-Monitor und komfortabler Bedienoberfläche

# Sonplas