

HE-Schleifen von Drosselscheiben und Düsenkörpern



Gesamtansicht

Kurzbeschreibung

Die Maschine dient der Bearbeitung und Durchflussprüfung von Drosselscheiben bzw. Düsenkörpern. Sie verfügt hierzu über eine manuell zu beladende Schleifstation, Spülstation und Messstation.

In der Schleifstation wird auf den vorgegebenen Durchfluss geschliffen. Für den Verrundungsvorgang wird ein mit Schleifstaub vermischtes Öl unter hohem Druck durch das Werkstück gepumpt. Durch die abrasive Wirkung der Öl-Schleifstaubemulsion wird an der Bohrungseingangskante eine Verrundung durchgeführt, die solange fortgesetzt wird, bis sich der gewünschte Solldurchfluss eingestellt hat.

Die Kontrolle des bearbeiteten Werkstücks erfolgt in der Messstation. Dabei wird der Durchfluss mittels Prüflö messen.



Rückansicht

Highlights

- Schnell austauschbare Vorrichtungen für verschiedene Typen
- Prozessfähigkeit von Cpk > 1,67
- Schleifen mit Vor- und Gegendruck
- Fluss- / druck- oder zeitgesteuertes Schleifen
- Durchflussmessung mit Gegendruck
- Durchfluss Reversmessung möglich

Technische Daten

Schleifstation :

- Vordruck: 20 bar – 100 bar
- Gegendruck: 20 bar – 80 bar
- Flussbereich: 200 ml/min – 3000 ml/min

Messstation:

- Vordruck: 20 bar – 160 bar
- Gegendruck: 20 bar – 60 bar
- Messbereich: 200 ml/min – 3000 ml/min

Sonplas