

# HE-Schleifanlage



Gesamtansicht

## Highlights

- Schnell wechselbare Werkstückaufnahmen
- Einzel an- / abwählbare Prozessschritte
- Modularer Aufbau der Stationen
- Platzsparender Rundtischaufbau
- Automatisches Speichern der Ergebnisdaten (in Datenbank und CSV-Datei)
- Messsystemfähigkeit:  $C_g \geq 1,33$
- Flusstoleranz nach dem Schleifprozess  $\pm 1 \%$



Beladestation

## Kurzbeschreibung

Das halbautomatische hydroerosive Schleifmodul dient zur Durchflusskalibrierung von Injektorkomponenten. Basierend auf einem Rundtischkonzept durchlaufen die Werkstücke verschiedene Prozesse in aufeinanderfolgenden Stationen:

- Schleifen Zulauf
- Spülen Zulauf
- Prüfen Zulauf
- Schleifen Ablauf
- Spülen Ablauf
- Prüfen Ablauf

Beim HE-Schleifprozess wird ein abrasives Fluid unter hohem Druck durch die Werkstückbohrungen gepumpt, um Bohrungsverschneidungen zu verrunden. Der Durchfluss wird dabei erhöht und gestoppt, sobald der korrelierte Sollthroughflusswert erreicht ist.

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



Rundtisch

## Technische Daten

- Schleifdruck: max. 140 bar
- Schleifegendruck: max. 70 bar
- Spülhydraulik: max. 10 bar
- Prüfhydraulik: max. 140 bar
- Fluss: max. 1000 ml/min

# Sonplas