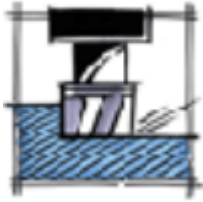


Ihre Aufgabenstellung: Reinigen von CNC-bearbeiteten Werkstücken



Viele Komponenten des Automobil- und des Maschinenbaues werden mittels moderner CNC-Bearbeitungsverfahren gefertigt. Dazu gehört die Bearbeitung der Funktionsflächen von Gussteilen ebenso wie die Fertigung von komplexen Bauteilen (bspw. Hydraulikblöcke) aus Vollmaterial. CNC-bearbeitete Werkstücke eignen sich i.d.R. zur chargenweisen Reinigung in speziellen Werkstückträgern. Durch den Fertigungsprozess auf der CNC-Maschine sind die Teile stark mit Kühlschmierstoffen (KSS) verunreinigt, zumeist auf wässriger Basis (Emulsion). Hinzu kommen Verunreinigungen mit Abrieb und Spänen.

Unsere Empfehlung: Teilereinigung mit wässrigen Medien

Vorteil Emulsion: Nach dem Grundsatz 'Gleiches löst gleiches' lassen sich emulsionsbehaftete Werkstücke am besten mit wässrigen Medien reinigen.

Fleckenfreiheit: Mit einer integrierten VE-Wasser-Spülstufe können die Bauteile fleckenfrei aufgetrocknet werden.

Einfache Trocknung: CNC-bearbeitete Teile sind i.d.R. optimal für eine schnelle und kostengünstige Trocknung unter Vakuum geeignet.



Alternative: Reinigung mit Lösemitteln (CKW / KW / mod. Alkohole)

Kompromiss: Wenn hauptsächlich Ölige Teile gereinigt werden sollen, und nur gelegentlich Emulsion eingetragen wird, können Lösemittelanlagen durchaus einen Kompromiss darstellen.

Vorausgesetzt die folgenden Einschränkungen stören nicht:

Emulsionsflecken: Eine Reinigung emulsionbehafteter Teile mit Lösemitteln (CKW / KW / mod. Alkohole) hinterlässt immer mehr oder weniger ausgeprägte Flecken, insbesondere bei angetrockneter Emulsion.

Begrenzter Wassereintrag: Bedingt durch den niederen Systemdruck kann ein massiver Wasser-/Emulsionseintrag in A-III-Anlagen Funktionsstörungen verursachen.

