

REINIGUNG VON MESSINGTEILEN

ANFORDERUNGEN

Im konkreten Fall mussten elektrische Anschlussteile aus Messing, die durch Werkzeugmaschinen mit schneidölgekühlter Technik hergestellt werden, gereinigt werden.

Dabei mussten große Mengen - ca.: 500-3500 Stück pro Schicht – und verschiedene Teilgrößen - L = 10-100mm, \varnothing = 2-50mm – gesäubert werden.

BISHERIGE TECHNIK

Bei der kontinuierlichen Herstellung werden die Werkstücke in Kisten neben den Werkzeugmaschinen mit Hilfe von Petroleum von Hand gereinigt und anschließend mit Druckluft abgeblasen.



Messingkolben nach der Reinigung

UNSERE LÖSUNG: NIEDERDRUCK-HEISSREINIGUNG ALS ALTERNATIVE

Mit Hilfe der Niederdruck-Heißreinigung konnten die Werkstücke problemlos und erheblich schneller gereinigt werden. Wegen der hohen Temperaturen – bis zu 95°C - erfolgt das Trocknen deutlich schneller, so dass (teure) Druckluft gespart wird. Dank des niedrigen Druckes – bis zu 7,5 bzw. bis zu 14 bar - werden die Teile nicht beschädigt.

Insbesondere konnte auf teure und gesundheits- und umweltschädliche Lösungsmittel verzichtet werden.

Im konkreten Fall verblieben keine Kalkflecken auf der Oberfläche. Dies könnte ggf. mit einem Edelstahl-Gerät gelöst werden, in dem VE-Wasser eingesetzt wird.

Insgesamt ergab sich so ein erheblich schnellerer und kostengünstigerer Prozess, der zudem Mensch und Umwelt schont.

IHRE VORTEILE

- Qualität: Anstandslose Qualität, keine Schäden, kein Ausschuss
- Effizienz: Erheblich schneller als Reinigung von Hand (bisherige Methode)
- Umwelt/Gesundheit/Arbeitssicherheit/Chemie: Keine Chemie, daher umwelt- und gesundheitsfreundlich, höhere Arbeitssicherheit, und deutlich niedrigere Kosten für Arbeitszeit und Chemie
- Druckluft: Deutliche Einsparungen bei Druckluft
- Universell einsetzbares Gerät: Ideal für Teilereinigung, Maschinenreinigung, Automatisierung
- Wirtschaftlichkeit: Geringe Investition, niedrige laufende Kosten, hohe Kostenersparnis, hohe Qualität



Kleinteile aus Messing