

REINIGUNG VON SPINDELN

ANFORDERUNGEN

Spindeln stellen aufgrund Ihrer besonderen Geometrie und teilweise bereits montierter Elektro-Motoren oder antreibender Elemente sehr spezielle Anforderungen an die Reinigungstechnik.

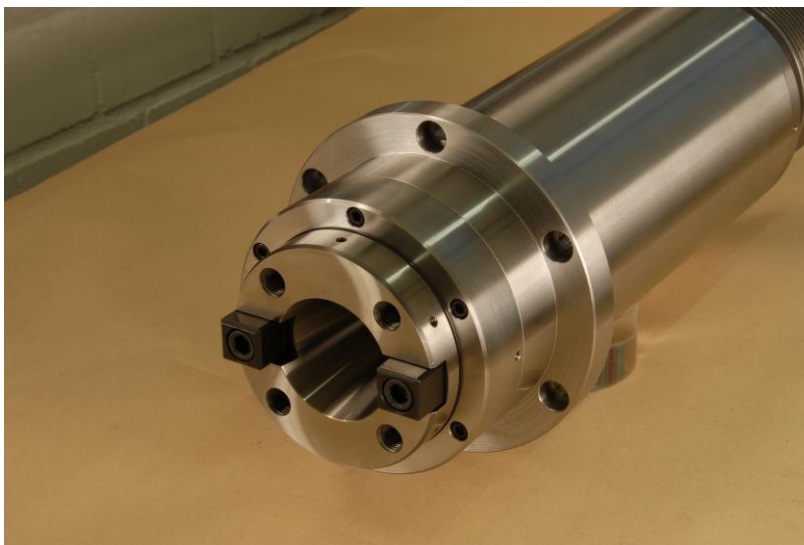


Spindel für Rauchwarnanlage in Teilereinigungsebene eines 1000 SR



Spindeln mit Elektro-Motoren erfordern normalerweise eine Demontage und eine gesonderte Codierung

Die oben gezeigten Spindeln dienen zum Öffnen und Schließen von Rauchwarnanlagen. Gleiches gilt aber auch für Antriebsspindeln (Werkzeugmaschinenspindeln, Arbeitsspindeln) in Werkzeugmaschinen und für Spindeln zum Positionieren von Werkstückträgern bei der zerspanenden Bearbeitung.



Werkzeugmaschinenspindel der UKF Universal-Kugellager-Fabrik, Berlin

BISHERIGE METHODEN

Bei herkömmlichen Reinigungsmethoden wie Ultraschallbädern oder Waschmaschinen werden Demontagen des E-Motors und eine Codierung von Spindel und E-Motor als zusammengehöriger Baugruppe nötig.

Dabei wird die notwendige Sauberkeit sowohl an den Spindeln als auch an den Spindelgegenlagern oft nicht und selbst mit händischer (Nach-) Reinigung nur mit Mühe erreicht.

UNSERE LÖSUNG

Mit der Niederdruck-Heißreinigungsmethode werden in der Praxis optimale Erfolge bei der Reinigung von Spindeln, Spindelgegenlagern und Spindelgängen erreicht. Diese werden mühelos und perfekt gereinigt, und zwar in einem Bruchteil der sonst notwendigen Arbeitszeit. Langwierige Demontagen und Codierungs-Prozeduren der E-Motoren entfallen.

Spindeln können in der Teilereinigungsebene der Geräte der SR-Familie gereinigt werden, ohne Demontage der Elektromotoren. Spindelgänge und Spindellager können trotz der schweren Zugänglichkeit mit Hilfe der Lanzen leicht erreicht und direkt an der Werkzeugmaschine gereinigt werden. Ein Auswaschen der Lager erfolgt nicht.

Damit ist die Niederdruck-Heißreinigung gegenüber Ultraschallbädern oder Waschmaschinen das wesentlich effizientere und schnellere, außerdem auch deutlich kostengünstigere Verfahren.

Die Geräte können dank ihres Tanks und ihrer Mobilität direkt in der Fertigung verwendet werden; Wege- und Umladezeiten zum Waschraum werden somit erheblich reduziert bzw. entfallen; selbst die Spindelgänge können erreicht und gereinigt werden.

Bei Bedarf können alkalische Reiniger mit Korrosionsschutz eingesetzt werden.



Werkzeugmaschinenspindel ungereinigt,
UKF Universal-Kugellager-Fabrik, Berlin

IHRE VORTEILE

- **Effizienz/Qualität:** Hervorragende Ergebnisse bei Spindeln, Spindelgegenlagern und Spindelgängen – erstere ausgebaut in Teilereinigungsebene, letztere in situ und mit Hilfe von Lanzen, beides mit einem Gerät (1000 SR oder 1500 SR).
- **Arbeitszeit:** Schnelle Reinigung der Spindel an sich, keine Demontage der E-Motoren.
- **Mobilität und Flexibilität:** Geräte können an die Werkzeugmaschine herangefahren werden, damit Reinigung der diversen Teile direkt vor Ort möglich, keine Wege- und Umladezeiten.
- **Prozesssicherheit:** Dank niedrigen Drucks keine Beschädigungen an Spindeln, kein Auswaschen der Lager.
- **Alkalische Reiniger:** Können bei Bedarf zugemischt werden, ggf. mit Korrosionsschutz.
- **Umwelt und Gesundheit:** Insgesamt keine/kaum Chemie, daher umwelt- und gesundheitsfreundlich, außerdem kostengünstig
- **Universelle Einsetzbarkeit der Geräte:** Auch für Reinigung der ganzen Werkzeugmaschine oder anderer Teile
- **Wirtschaftlichkeit:** Niedrige Investition, kaum laufende Kosten, hohe Effizienz und Qualität.

SIEHE AUCH

Amortisations-Kalkulator – für die Berechnung der Wirtschaftlichkeit in Ihrem Unternehmen

Anwendungsbericht Reinigung von Werkzeugmaschinen