
Retarderwellen

Anwendung

Der Fertigungsprozess der Retarderwellen enthält nach der eigentlichen Zerspanung ein Anlassen in Öl sowie ein dem nachgeschaltetes Strahlen mit Stahlkugeln. Das Anlassöl härtet beim Auskühlen der Welle aus und bindet – insbesondere in dem Innengewinde des Hohlkegels - Strahlgut an sich. Dies führte zu sehr kostenträchtigen Reklamationen und Retouren ganzer Sattelzüge voll Ware. Dieses Problem ist mit der Einführung unserer Technik vollständig „vom Tisch“.



Vorteile der Niederdruck-Heißreinigungstechnik

- ✓ Anwendung in der Werkstatt
- ✓ Mittels flexibler Wechselwerkzeuge lassen sich auch schwer zugängliche Bereiche reinigen
- ✓ Stationäre Wanne in Arbeitsplatzhöhe mit Wasserrecyclingsystem
- ✓ Kostengünstige Lösung für mittlere Stückzahlen und für die unterschiedlichsten Teile-Geometrien