

WERKZEUGE MIT INNENKÜHLUNG REINIGEN

ANFORDERUNGEN

Bei der Herstellung oder der Anwendung von Werkzeugen mit Innenkühlung müssen die Kühlkanäle ordentlich gereinigt werden. Allerdings ist die Zugänglichkeit der engen Durchgangslöcher mit konventionellen Reinigungsverfahren sehr schwierig.

BISHERIGE TECHNIK

Typischerweise werden Werkzeuge mit Pinsel und Kaltreiniger gereinigt. Waschmaschinen scheiden meist aus, da die Schneidengeometrie sehr unterschiedlich ist und die Fräsköpfe unterschiedlich groß sind, diese auch die Innenkanäle nicht erreichen könnten.



Werkzeuge mit Kühlkanälen

UNSER LÖSUNGSANSATZ

Die Werkzeuge werden in eine Schneidringverschraubung aufgenommen. Auf der Gegenseite wird die Pistole des Niederdruck-Heißreinigers angeschlossen. Mit einem Druck von 3 bis 8 bar und 95°C heißem Wasser (ggf. ergänzt mit alkalischem Reiniger) werden die Kühlkanäle mit einem Spülvolumen von ca. 1,8 l/min effizient durchgespült.

IHRE VORTEILE

- Qualität: Kühlschmierstoff und Schneidöl werden durch die hohe Temperatur und den niedrigen Druck schonend und rückstandslos ausgewaschen.
- Qualität: Die Innenkanäle können mit herkömmlichen Methoden nicht ausgespült werden.
- Qualität: Kein Bruch, kein Ausschuss dank niedrigem Druck von 7,5 bzw. 14 bar.
- Zeitersparnis: Ggü. herkömmlichen Methoden – soweit diese überhaupt funktionieren.
- Medium/keine Fremdstoffe: Nutzung des maschineneigenen Kühlschmierstoffs bzw. Schneidöls. Daher kein Eintrag von Fremdstoffen. Alternativ auch mit Wasser oder VE-Wasser.
- Umweltschutz/Ressourcen: Keine oder nur sehr wenig Chemie, minimale Ressourcen (Strom)
- Universelle Einsetzbarkeit der Heißreinigungsgeräte auch für Maschinen- und Teilereinigung.
- Wirtschaftlichkeit: Niedriges Investment, geringe laufende Kosten, aber hohe Zeitersparnis und erstklassige Qualität.