



Strahlen und Gleitschleifen

Gleitschleifen

verbessert die Oberfläche,
verrundet die Kanten,
entgratet,
glättet und poliert



Die Oberflächenqualität von verfestigungsgestrahnten Zahnrädern kann sehr gut durch **Gleitschleifen**, das keine unzulässige Wärme in die Bauteile einbringt, verbessert werden, wenn nicht mehr als 10 % der Druckeigenschicht abgetragen wird.

Gleitschleifen vor dem Verfestigungsstrahlen rundet die Kanten am Zahnkopf von Zahnrädern zur Vermeidung von Zahnkopfkantenaufwurf ab.



Metallische Spritzschutzschichten sind rau und porös.

Glättstrahlen verdichtet und glättet diese Schichten (siehe Seite 84).

Gleitschleifen verbessert die Oberflächenqualität danach noch wesentlich.

Strahlen und Gleitschleifen sind zwei sich ergänzende Arbeitsverfahren zum Glätten, Polieren, Entgraten, Abtragen, Strippen, Reinigen und Dekontaminieren.



Endreinigung durch Waschen und Spülen im Lohnauftrag



Reinigungsanlage, Typ S 80

In dieser Anlage können Bauteile, bis zu einer Länge von 8.000 mm und einem Außendurchmesser bis 350 mm, innen und außen durch waschen und spülen gereinigt werden.

Alle Wasser führenden Teile der Anlage sind aus rostfreien Werkstoffen gefertigt. Als Wasch- und Spüllösung wird Wasser mit alkalischen Reiniger versetzt und auf ca. 70° Celsius erhitzt. Die Anlage kann vollautomatisch oder manuell betrieben werden.

Das Bauteil wird auf PU beschichteten Walzen gelagert und rotiert während der gesamten Programmlaufzeit. Gleichzeitig oszillieren einstellbare Düsenstöcke über dem Bauteil und reinigen alle Bereiche der Oberfläche.

Für die Reinigung von Bohrungen und Hohlräumen werden zwei einstellbare Sonderdüsen gegenüberliegend positioniert. Durch die große Verwirbelung der Wasch- und Spüllösung werden auch diese Bereiche gereinigt. Quer- und Längsbohrungen können im manuellen Anlagenbetrieb mit geeigneten Sprühdüsen gereinigt werden.

Mit Druckluftdüsen werden die Bauteile nach der Reinigung bei Bedarf getrocknet.



Kontrolle der Endreinigung durch Endoskopie

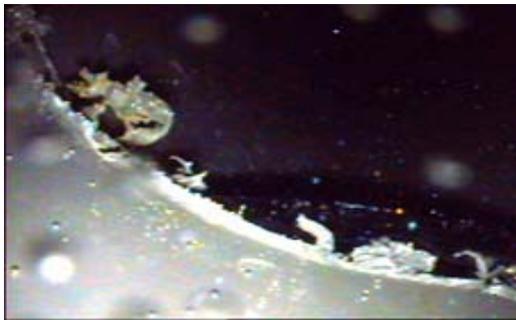


OLYMPUS IPLEX SA II Industrie - Videoskop - System

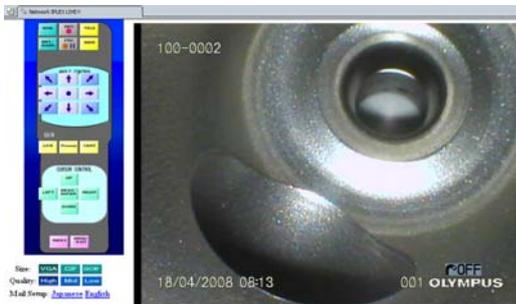
Zur optischen Untersuchung und Begutachtung von Innenbereichen der von uns bearbeiteten Bauteile setzen wir spezielle Videoendoskope ein.

Mit diesen Systemen können wir unter anderem bei Verwendung verschiedener flexibler Sonden z. B.:

- Bohrungen von 3 mm Ø mit nutzbarer Länge von 1800 mm und
- Bohrungen von 6 mm Ø mit nutzbarer Länge von 3500 mm prüfen.



Auf Wunsch können wir dem Kunden digitale Bilder der inspizierten Bereiche unmittelbar nach der Untersuchung per E-Mail zustellen.



Es besteht auch die Möglichkeit einer direkten Live-Übertragung der Bauteilinspektion via verschlüsselter Internetverbindung.

Wir führen die Kontrolle von Bauteilen durch Endoskopie auch im Lohnauftrag für Sie aus.