



NEUHÄUSER

TROCKENREINIGUNGSSYSTEME

INNOVATIVE TEILEREINIGUNG

Universelles Maschinenkonzept.
Trockenreinigungsmaschinen für die
Vor- und Zwischenreinigung von
Bauteilen im Produktionsprozess.



DNV
Certified
Company

Quality management system certified to: EN ISO 9001

NEUHÄUSER innovative Trockenreinigung

Steuerstation XY?
Technische Spezifikation



Bezeichnung Anwendung 1



Bezeichnung Anwendung 2



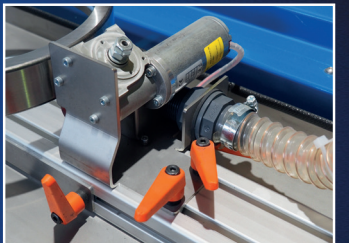
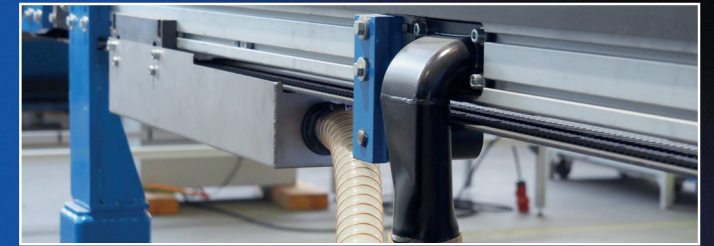
Bezeichnung Anwendung 3



Unterbrechungsfreie Reinigung der Transportbänder während des Betriebs. Sowohl bei liegendem als auch bei hängendem Transport.
Technische Spezifikation

Kurze Beschreibung Anwendung 2
Technische Spezifikation

Kurze Beschreibung Anwendung 3
Technische Spezifikation



Unsere Bauteilreinigung ist in vielen Branchen integraler Bestandteil von Fertigungsprozessen sowie der Instandhaltung und Wiederaufbereitung von Produkten. Die erforderliche Sauberkeit für die Vor- und Zwischenreinigung wie mechanische Bearbeitung, Beschichten, Härten, Kleben, Schweißen oder Montieren sowie für eine einwandfreie Produktfunktion erreichen wir besonders günstig und umweltschonend.

Durch die Neu- und Weiterentwicklung von umweltfreundlichen Prozessen wie der Vibrationsreinigung oder dem Vakuum-Saug-Blas-Verfahren kombinieren wir höhere Effizienz und Nachhaltigkeit – auch zum Schutz der Umwelt. Unsere Teilereiniger finden ihren Einsatz in Vor- und Zwischenreinigung von Bauteilen. Für die Produktionslinie bedeutet das eine höhere Prozesssicherheit sowie eine verbesserte Anlagenverfügbarkeit.

Vorreinigung

Gleichmäßig vorgereinigte Teile werden direkt dem folgenden Bearbeitungsschritt zugeführt und reduzieren die Kosten für die Folgebehandlungen sehr deutlich.

Zwischenreinigung

Sie erfolgt zum Beispiel nach der Bearbeitung und vor der Vermessung der Bauteile auf der Messmaschine. Gleichmäßig vorgereinigte Bauteile werden direkt dem folgenden Bearbeitungsschritt oder der Endreinigung zugeführt.

Optimierte Verfahren

In Abhängigkeit von der Geometrie der Bauteile und der jeweiligen Reinheitsanforderung nutzen wir zusätzlich zum Vakuum-Saug-Blasverfahren den Einsatz von Vibrationen. Dadurch werden Öle, Kühlschmierstoffe und Späne gelöst und abgesaugt. Die Schwingungserzeugung erfolgt verschleißfrei.

Die kompakten Teilereiniger können je nach Raumbeschaffenheit und Anforderung flexibel angeordnet werden. Sie werden in bestehende Produktionsabläufe integriert und sind in vielen Bereichen der Produktion von Bauteilen einsetzbar. Bei den Anlagen handelt es sich um Standardlösungen. Bei Bedarf werden individuelle Lösungen entwickelt.

Einsatzbereiche unter anderem:

- Wellen/Nockenwellen
- Getriebewellen
- Ankerwellen
- Rädern
- Gehäuse
- Ringen
- Formteile
- Lager
- Lagerkomponente

Bauteilreinigungsstationen

Aufliegender und hängender Transport
Reinigung von Werkstücken, Behältern,
Elektronikbauteilen mit festen und/oder flüssigen
Verunreinigungen
Verfahren: Vibration, Blasen/Absaugen,
Luftströmung
Inklusive kompletter Steuerung

Inline für die Vor-, Zwischen- und Endreinigung

- wirtschaftlich
- umweltfreundlich
- sauber
- ohne Lösungsmittel
- ohne Pressluft

Sonder- und Individualmaschinen werden dem Kundenwunsch entsprechend entwickelt und hergestellt.

Für die Fertigungslinie

- beste Reinigungsergebnisse
- beschädigungsfreies Werkstück-Handling
- gezielte Konservierung der Werkstücke durch Restbenetzung
- Werkstücke in jedem Fertigungszustand und aus jedem Material
- kurze Taktzeit
- synchron im Fertigungsprozess
- geringe Ausschussquote
- Lager
- Lagerkomponente

Für die Mitarbeiter

- saubere Arbeitsplätze
- geringe Geräuscentwicklung
- keine gesundheitliche Beeinträchtigung

Für die Umwelt

- Rückgewinnung statt Entsorgung
- kein Einsatz von Lösungsmitteln
- geringer Energieverbrauch
- Keine Verschleppung von Kühlschmierstoffen und Lösungsmitteln/Aerosolen
- saubere Verpackung

Kurze Erklärung zur Nutzung der Tabelle. Kurze Erklärung zur Nutzung der Tabelle. Kurze Erklärung zur Nutzung der Tabelle. Kurze Erklärung zur Nutzung der Tabelle. Kurze Erklärung zur Nutzung der Tabelle.

Material	Verschmutzung	Geometrie	Folgeprozess	Materialfluss	Reinigungsergebnis
Aluminium	niedrigviskose Flüssigkeit (Öle und Emulsionen)	Kubisch	Härten	getaktete Linie 1-3 sec./Bauteil	Restschmutz <3µm Filmdicke
Hartmetall	mittelviskose Flüssigkeit (Öle und Schleifmittel)	Ringförmig	ECM Entgraten	getaktete Linie 3-10 sec./Bauteil	Restschmutz <3g/m ²
Messing	Abrieb und Schleifstaub	Zylindrisch	Lackieren	getaktete Linie 10-20 sec./Bauteil	Restschmutz <0,4g/Bauteil
Stahl	Feine Grate, Flittergrate	empfindliche Merkmale	Schweißen	kontinuierliche Linie, 4 m/min.	Oberflächenspannung <40mN/m
Kunststoffpulver PA11, 12, 12GF	Fasern	Sackloch	Strahlen	mehrspurige Linie	Partikel metallisch <400µm
PPS	Späne, grobe Partikel	variable Durchmesser	Montieren	Roboterzeile	keine Medienverschleppung
	Kunststoffpulver	unterschiedliche Geometrien	optische Prüfung	pick&place <20 sec./Bauteil	entgratet
		Sondergeometrie	taktile Prüfung	Druckjobs	komplett konserviert (analoge Sprühbeölung)
			verpacken		komplett trocken
			Endkunde		gesiebt Pulver
					vereinzelte Bauteile

Wir beliefern Kunden der Automobil- und Zulieferindustrie, Medizintechnik, Hydraulik- und Pneumatik- sowie Werkzeughersteller.

Stellen Sie uns Ihren Anwendungsfall vor. Wir freuen uns auf Ihre Anfrage!