

MTM-Omega reinigt, entgratet und montiert

MTM-Rundtaktanlage für zwei unterschiedliche Werkstücke

Die vollautomatisierte MTM-Rundtaktanlage vom Typ Omega nimmt eine neue Herausforderung an:

Sie reinigt, entgratet und montiert Kurbelgehäuse UND Bedplate eines V8-Motors für einen namhaften deutschen Automobilhersteller.

Diese Anlage ist mit den Verfahrensschritten

- FI-Waschen
- HD-Entgraten mit ca. 650 bar
- Vakuumtrocknung

ausgestattet.

Be- und Entladung erfolgen an nur einer Station.

Neu: Hochdruck-Entgratung per Roboter!

Die fortschrittliche Konzeption der MTM-Omega bietet mit der Integration eines frei programmierbaren Gelenkarmroboters für die konturgesteuerte HD-Entgratung ein weiteres Hightechelement.

Die beiden verschiedenen Werkstücke werden abwechselnd per Roboter in die Anlage beladen.

In der ersten Kammer wird spritzgereinigt, in der zweiten **per Roboter an verschiedenen Stellen und Flächen, sowie in den Ölkanälen mit ca. 650 bar entgratet.**

Die Vakuumtrocknung erfolgt in der dritten Kammer.

Dann übernimmt der Be- und Entladeroboter zuerst das Kurbelgehäuse und setzt es auf der sogenannten Paarungsstation ab.

Danach setzt er das Bedplate auf das Kurbelgehäuse.

In dieser Form fahren die Bauteile durch einen Kühl tunnel, damit als nachfolgender Prozeßschritt das Messen erfolgen kann.

Und die Restschmutzwerte?

Die vom Kunden vorgeschriebenen Restschmutzwerte sind je nach Werkstück und Fläche/Bohrung höchst unterschiedlich.

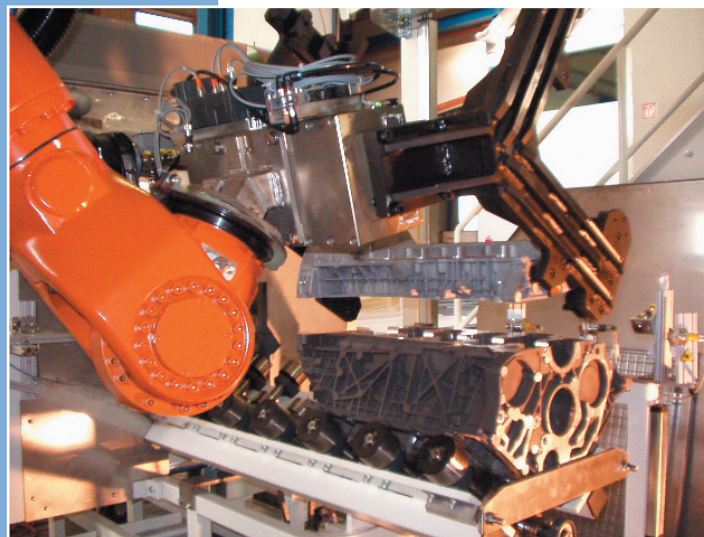
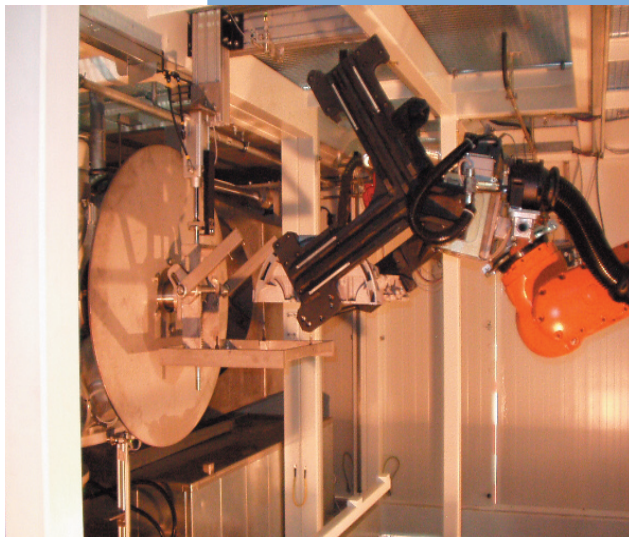
Die geforderten Werte werden von der MTM-Omega eingehalten bzw. noch unterschritten!

Haben Sie Interesse an Waschversuchen für solche oder ähnliche Werkstücke?

Dann schicken Sie Ihre Werkstücke direkt an unser Technikum:

MTM GmbH
-Technikum-
Gottower Straße 37
D-14943 Luckenwalde

Stand: 02.08.2005



Ein Bedplate wird per Gelenkarmroboter in die Werkstückaufnahme (mit Spanneinrichtung) positioniert