

Anwendungsfall

Ein Druckgussbetrieb stellt aus Zink-Druckguss Türgriffe her. Zwecks Erhöhung der Produktivität und der Oberflächenqualität suchte man nach einer Lösung für das automatisierte Einsprühen der Formen mit Trennmittel. Dabei sollte diese wässrige Lösung sehr fein in großen Mengen versprüht werden. Die Handhabung sollte einfach sein und die Düsenposition sowie die Sprühmenge sollte schnell den verschiedenen Formen angepaßt werden können.

Diesem Anforderungen entspricht der nun eingesetzte Spraymat® S600 mit 6 Düsen. Als besonders zweckmäßig hat sich die Einstellungsmöglichkeit an der Düsen spitze erwiesen. Dadurch kann eine Düse sowohl abgestellt, wie auch in der Sprühmenge verändert werden. Die sechs Düsen sind auf einem Träger montiert, der vor dem Gussvorgang zwischen die Formen fährt und diese ca. 5 Sekunden lag besprüht.



Abbildung: Die von oben eingeschwenkten Düsen besprühen die Innenseiten der Formen links und rechts.
auftrag01m2.jpg

Das MMKS-System:

Steidle® Spraymat S600/6

Niederdruck-MKS-System

Einstellungen: Sprühmenge nach Bedarf (Flüssigkeitsventil ganz auf,
Feineinstellung an der Düsen spitze)
Luftventil ganz auf
Sprühdauer 5 Sek.

Medium: Trennmittel für Gussformen (als wässrige Lösung)

| | |
|-------------------|--|
| Maschine: | Druckgussmaschine IDRA ,180 t |
| Werkstück: | Türgriff für Kühlhäuser |
| Material | Zink-Druckguss (4% Aluminium, 1% Kupfer (Z410 Zamak)) |
| Taktzahl.: | 120 Stück in der Stunde |