



maschinenbau



**INDUSTRIEMAGAZIN:
ZUM THEMA**

Netzwerke
der Zukunft

32

**DOSSIER:
SCHWEISSEN, SCHNEIDEN**

Lagesichere
Schweissnahterkennung

72

**DOSSIER:
ANTREIBEN, BEWEGEN,
AUTOMATION**

Schlüssel zu
effizienter Automatisierung

78

Instandhaltung.

Prozess-Entwicklung schnell und sicher



Das Kompetenz-Zentrum.

■ Oft nimmt die Anlage zur Teilereinigung im Fertigungsumfeld eine Nadelöhr-Stellung ein. Umso wichtiger ist ein zuverlässiger Reinigungsprozess. Mit der richtigen Methodik können Reinigungsprozesse auch bei einem komplexen Fertigungsumfeld sicher und zielgenau ausgelegt werden. Gut, wenn dafür Reinigungsanlagen zum Vergleich alternativer Nass-Verfahren kurzfristig zur Verfügung stehen. Im Kompetenz-Zentrum der Pero AG kann ein Reinigungsprojekt besonders schnell zum Abschluss gebracht werden.

Eine Reinigungsaufgabe entsteht, wenn ein neues Produkt gefertigt wird, wenn die installierte Technik das Reinigungsziel verpasst oder künftig ein höherer Grad an Technischer Sauberkeit erreicht werden muss. Nun gilt es die Teilebeschaffenheit richtig einzuschätzen, die geforderte Sauberkeit beziehungsweise Reinheit methodisch richtig zu definieren, die optimale Teile-Handhabung herauszufinden und den Aufwand der Medienpflege richtig zu bewerten.

Das optimale Reinigungsmedium

Die zentrale Frage dreht sich um das optimale Reinigungsmedium für das angestrebte Nassverfahren. Je nach Fertigungsmaterial, Teilegeometrie und Reinigungsziel werden wasserbasierte Medien im ph-neutralen, sauren oder alkalischen Bereich eingesetzt. Alternativ werden heute üblicherweise energieeffiziente Nassmedien wie

Kohlenwasserstoffe oder modifizierte Alkohole zur Teilereinigung verwendet.

Das Nassmedium entscheidet über die Charakteristik der Teile-Oberfläche nach der Reinigung. Es ist auch entscheidend für die finalen Reinigungsstückkosten. Im Pero Kompetenz-Zentrum stehen Anlagen gleicher Bauart bereit, um alternative Nassmedien zu vergleichen. Im Labor für Technische Sauberkeit kann das Reinigungsergebnis unmittelbar verifiziert werden (zum Beispiel gemäss der VDA19-Methodik). Auch können unterschiedliche Reinigungsverfahren in alternativen Anlagentypen gegeneinander verglichen werden.

Alternative Anlagentypen vergleichen

Auf über 1100 m² stehen bei Pero in Königsbrunn bei Augsburg mehr als 15 Testanlagen bereit, um das optimale Reinigungsverfahren für den eigenen Betrieb zu entwickeln. Das sind Chargenanlagen für Warenträger-Grössen bis 660x480x300 mm, Reinigungsanlagen für grosse Bauteile bis zirka 2100 mm Breite und 1500 kg Gewicht und eine Durchlauf-Reinigungsanlage.

Das Ergebnis der Bauteil-Reinigung entscheidet meist über die Montage- oder Verkaufsfähigkeit eines Produktes. Kann das geforderte, reproduzierbare Ergebnis bereits in der Projekt-Phase nachgewiesen werden, so wird die Entscheidung für eine optimal konfigurierte Reinigungsanlage besonders sicher.



Labor für Technische Sauberkeit-Teilehandhabung.



INFOS | KONTAKT

PERO AG
Hunnenstrasse 18
D-86343 Königsbrunn

Telefon +49 (0)8231 6011-886
pero.mueck@pero.ag
www.pero.ag