



Reinigung vor der Lackierung am Hängeförderer Cleaning before Painting on Hanger Conveyor

Problem:

Bauteile werden vor der Lackieranlage manuell auf den Teileträgern am Hängeförderer positioniert. Das Abblasen mit Druckluftpistolen erzielt nicht den gewünschten Reinigungseffekt und kontaminiert die Umgebungsluft. Durch Partikeleinschlüsse wird die Ausschussrate der lackierten Bauteile erhöht.

Lösung:

Der Einsatz des JET-BLADE 80 vor der Lackierkabine garantiert eine gleichbleibende Produktqualität und senkt die Ausschussrate. Durch die Tiefenwirkung der JET-BLADE Düse werden auch stark dreidimensionale Designs zuverlässig von störenden Partikeln befreit. Die aufgewirbelten Schmutzteilchen werden durch den Umluftstrom in der Reinigungskabine abgeführt und im Filter abgeschieden.

Betriebsdaten:

- Fördergeschwindigkeit des Hängeförderers ca. 3 m/min
- Luftgeschwindigkeit an der Düse ca. 100 m/s
- Arbeitsabstand 50–200 mm

Eingesetzte Geräte:

- JET-BLADE 80 mit Ionisationsstab
- BLOWER UNIT zur Versorgung der JET-BLADE 80
- Umluftsystem mit Versorgungseinheit ESUC 402

Problem:

Components are placed on the hanger conveyor manually before entering the painting unit. Blowing off by means of compressed air guns the result can not be reproduced and does not produce the desired cleaning effect. The scrap rate of painted components is increased by embedded particles.

Solution:

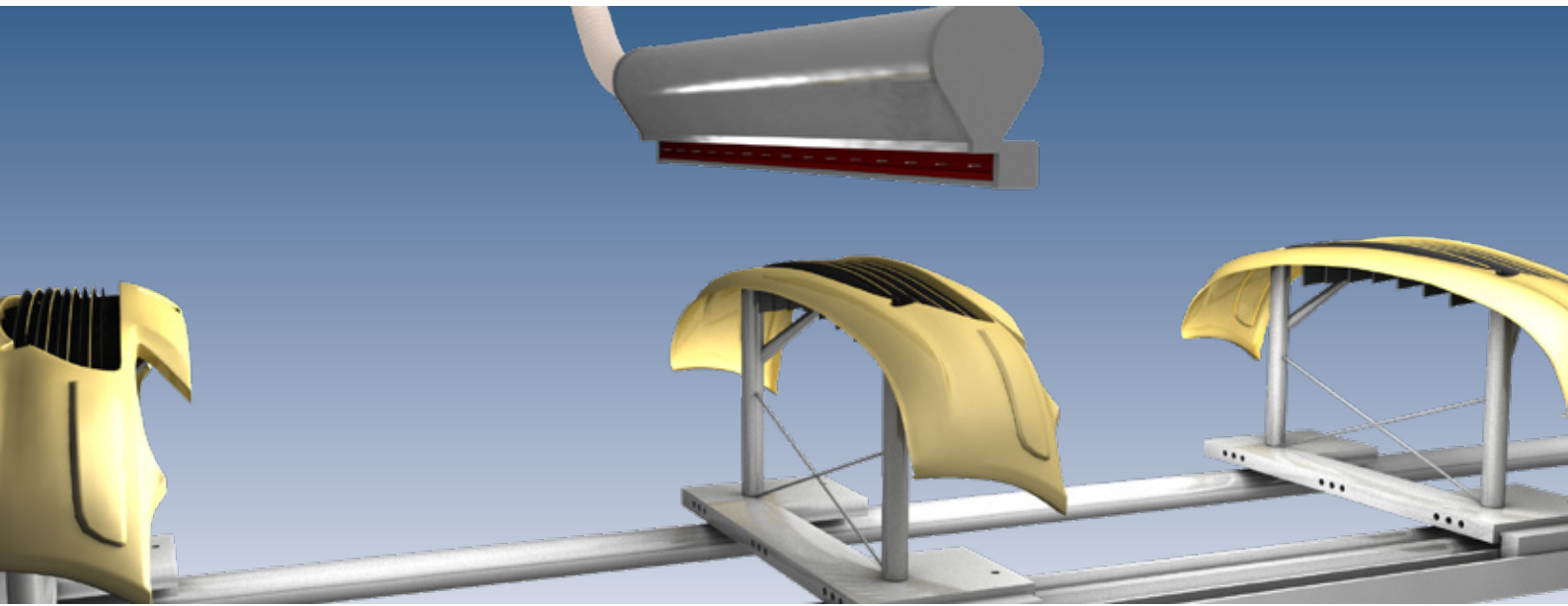
Installing JET-BLADE 80 in front of the painting cabin assures a constant product quality and reduces the scrap rate. Due to the penetration from the JET-BLADE jets, even strongly three dimensional designs are freed from disruptive particles. The swirled up contamination is led to the cleaning cabin by the circulating airflow and deposited at the filter.

Operating data:

- Conveying speed of bumpers ca. 3 m/min
- Air speed on gap ca. 100 m/s
- Operating distance 50–200 mm

System used:

- JET-BLADE 80 with active ionization
- BLOWER UNIT
- Circulation air with suction and control unit ESUC 402



Reinigung von Stoßfängern Cleaning of Vehicle Bumpers

Problem:

Vor dem Lackieren von großen, dreidimensionalen Bauteilen wie Stoßfängern wird eine intensive, tiefenwirksame Reinigung gefordert. Druckluftdüsen haben bei Arbeitsbreiten von mehreren Metern einen hohen Luftverbrauch und das Waschen von Bauteilen ist sehr teuer und mit Problemen hinsichtlich Trocknen und Waschmittlrückständen verbunden.

Lösung:

Große, strukturierte Bauteile werden mit JET-BLADE gereinigt. Der hohe Luftdurchsatz und die speziell geformte Austrittsdüse erzeugen eine hohe Luftgeschwindigkeit zum Abblasen der Bauteile. Das ermöglicht auch größere Arbeitsabstände. Die abgereinigten Partikel werden durch einen starken, gerichteten Abluftstrom in der Reinigungskabine zum Abluftsystem geführt.

Betriebsdaten:

- Fördergeschwindigkeit der Stoßfänger ca. 5 m/min
- Luftgeschwindigkeit an der Düse ca. 100 m/s
- Arbeitsabstand 50–400 mm

Eingesetzte Geräte:

- JET-BLADE 80 mit aktiver Ionisierung
- BLOWER UNIT zur Versorgung der JET-BLADE 80
- Abluftsystem mit Versorgungseinheit ESUC 401

Problem:

Before painting large, three-dimensional components such as car bumpers, intensive, deep cleaning is required. Component washing is very costly and causes problems with regard to drying and detergent residues.

Solution:

Large, profiled components are cleaned with JET-BLADE. The high degree of ventilation and the specially formed output jet generate high-speed cleaning of the components. This facilitates also greater work distances and thus a more general and less complicated construction of the cleaning plant. The swirled up particles are led by a strong, directional output air flow into the cleaning cabin to the output air system.

Operating data:

- Conveying speed of bumpers app. 5 m/min
- Air speed on gap ca. 100 m/s
- Operating distance 50–400 mm

System used:

- JET-BLADE 80 with active ionization
- BLOWER UNIT
- Suction and control unit ESUC 401