

Betriebs- und Einsatzhinweise für
die „CleanJet-Werkzeuge zur Werkstückreinigung

1. Montage: Das ARW läßt sich in Weldonaufnahmen mit Bohrung \varnothing 16 mm einsetzen.
2. Hinsichtlich der Länge des Werkzeuges ist darauf zu achten, dass die zulässige Werkzeuglänge nicht überschritten wird und es zur Kollision kommt.
3. Für den Arbeitseinsatz des Werkzeuges programmieren Sie eine Spindeldrehzahl von 350 U/min. Bei Sackloch-Rechtsgewinden geben Sie bitte Linksdrehung der Spindel vor. Bei allen anderen Bohrungen ist die Drehrichtung der Spindel ohne Einfluss.
4. Bei der Reinigung von Oberflächen ist die Drehrichtung zur Vorschubrichtung so zu wählen, dass sich die Fluidstrahlen vom gereinigten Bereich in den verschmutzten Bereich bewegen.
5. Je nach Einsatzfall beaufschlagen Sie das Werkzeug dann mit möglichst hohem Druck (max. 120 bar) bei Kühlschmiermittel oder Druckluft.
6. Programmieren Sie den Verlauf des Werkzeuges über die Kontur Ihres Werkstückes sowie der Spannvorrichtung. Wir empfehlen einen Vorschub von 5 bis 20 m/min. Beim Einsatz von Kühlschmiermittel ist ein Abstand zur reinigenden Oberfläche von 150 mm empfehlenswert. Günstig ist das Arbeiten vom Zentrum spiralförmig nach außen oder vom höchsten Punkt ausgehend zur Aufspannbasis. Der Abstand zwischen den Reinigungsbahnen sollte ca. 100 mm betragen.
7. Für spezielle Konturen, wie z. B. Sacklochbohrungen oder Hinterschneidungen, ist Einfahren mit dem Werkzeug bis auf ca. 20 mm gegen Grund zweckmäßig.
8. Beim Reinigen mit Luft empfiehlt sich die Halbierung des Abstandes, der Spindeldrehzahl und des Vorschubs.
9. Um optimale Reinigungswirkung zu erzielen, ist eine Anpassung der Düse an die Durchfluß- oder Fördermenge der Werkzeugmaschine erforderlich. Zur Optimierung der Reinigungszeit passen Sie bitte die Parameter Ihren Bedingungen an.

