

microjet®

FÜR JEDE ANWENDUNG EINE LÖSUNG

IHRE VORTEILE

Werkzeuge

Höhere Werkzeugstandzeiten,
Reduzierung der Werkzeugreibung.

Arbeitsplatz und Umfeld

Sauberer Arbeitsplatz, trockene Produktionsteile.

Maschinen

Kürzere Maschinenstillstandszeiten aufgrund
geringerer Wartungszeiten.

Produktion

Produktionssteigerung durch Erhöhung der
Maschinenparameter und Werkzeugstandzeiten.
Verbesserte Fertigungsqualität.

Reinigung

Reinigungskosten an Werkstück, Maschine und
Maschinenumfeld können beträchtlich reduziert
werden.

Sicherheit

Verringerte Unfallgefahr durch saubere, ölfreie
Böden, keine durch Pilz- und Bakterienbefall
ausgelösten Hautkrankheiten und daraus resultie-
rende Personalausfälle.

Wirtschaftlichkeit

Kürzeste Amortisationszeit und geringster
Schmierstoffbedarf.
Wertvolle Recyclingrohstoffe.

UNSERE ADRESSE



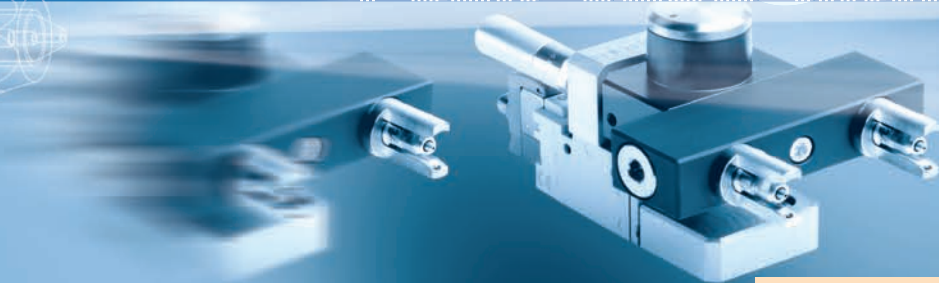
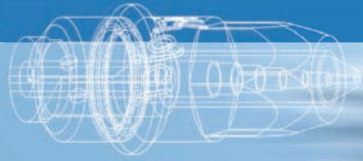
Im Husarenlager 13 > 76187 Karlsruhe > Telefon 0721-70 111 > Telefax 0721-70 112 > info@microjet.de > www.microjet.de

Wir behalten uns vor, im Rahmen unserer Qualitätssicherung, Forschung und Entwicklung, Änderungen und Verbesserungen an unseren Produkten vorzunehmen.



microjet®
GmbH
Minimalmengenschmier-systeme

Draht-, Rohr- und Platinenbenetzung



DRAHT-, ROHR- UND PLATINENBENETZUNG

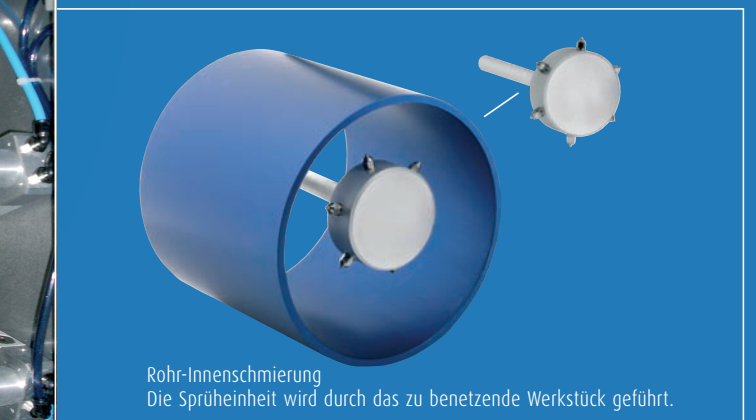
Durch *microjet*® Minimalmengenschmiertechnik werden Rohre, Drähte, Profile und Platinen feinstdosiert mit Flüssigkeit benetzt

Um beim Umformvorgang Riefenbildung und Werkzeugverschleiß zu vermeiden, müssen die Rohre, Drähte und Profile vorab mit Medium benetzt werden. Nach dem Bearbeitungsprozess muss auf das gefertigte Halbzeug ein Schutz-

film aufgetragen werden, um so Oberflächenbeschädigungen oder andere qualitätsmindernde Einflüsse zu vermeiden. Die *microjet*® Düsentechnologie zerlegt die Flüssigkeit mit Druckluft in feinste Partikel (Mikropartikel). Erzeugt wird eine große, homogene und dünne Flüssigkeitsschicht (Schichtdicken 0,2–5 µm), welche an der Werkstückoberfläche extrem gut haftet.

Die Druckluft begünstigt zusätzlich das Eindringen der Mikropartikel in die „Poren“ der Werkstückoberfläche. Somit können die aufgetragenen Flüssigkeiten ihre Eigenschaften voll entfalten.

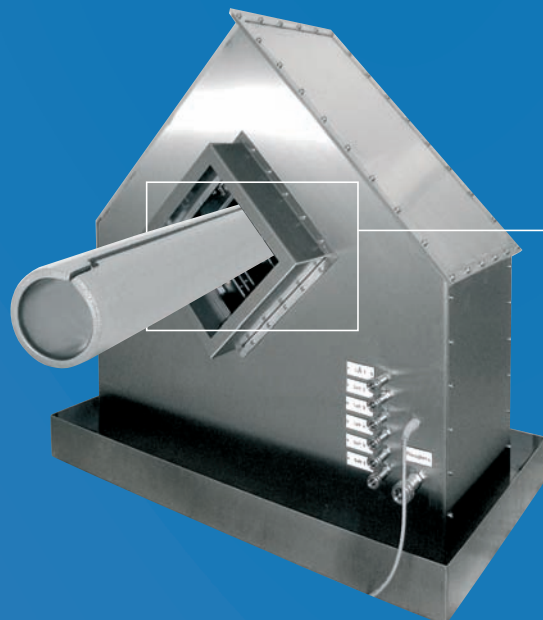
BENETZUNG VON STAHLPROFILIEN



Schaltschrank mit elektrischen und pneumatischen Komponenten



Sprühschleuse mit 38 Sprühmodulen und integrierter Temperaturregelung



Einblick ins Innenleben:
Einschub mit 10 Sprühmodulen

