

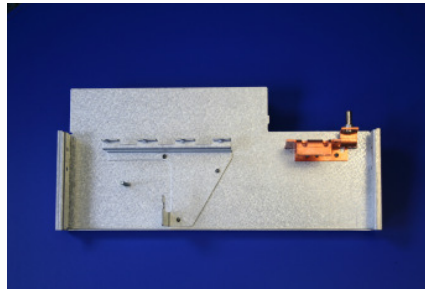
ETUDE DE CAS



Nettoyage de tôles embouties

Machine: EgaClean 4200

Secteur industriel: Usinage de métaux sans enlèvement de copeaux / 125



| | |
|---------------------------------------|---|
| Industrie: | Emboutissage de tôles |
| Problème de nettoyage: | Dégraissage de tôles embouties |
| Salissures: | Huiles d'emboutissage, particules |
| Solution: | Nettoyage en Isoparaffine (A3) sous vide et séchage sous vide |
| | Phase 1: Nettoyage d'immersion par ultrasons 65 °C |
| | Phase 2: Injection de solvant et filtration 65 °C |
| | Phase 3: Phase vapeur 85 °C |
| | Phase 4: Séchage sous vide 5 mbar |
| | Temps de cycle approximatif: 12 min. |
| Qualité exigée: | Pièces prêtes pour revêtement par poudre |
| Rendement de l'investissement: | Le nettoyage sous-traité jusqu'alors est intégré dans la production. Gain de productivité important, réduction des temps de production. |