

B-Linie

Cevomat® CVO 22



Für die beidseitige Reinigung von Coils
vor dem Walzen, Richten oder beim Verzinken



Beidseitige Reinigung



Flexpuffer



Anhebung im Kantenbereich



Pneumatische Schnellverstellung



Selbstreinigung

Optional:

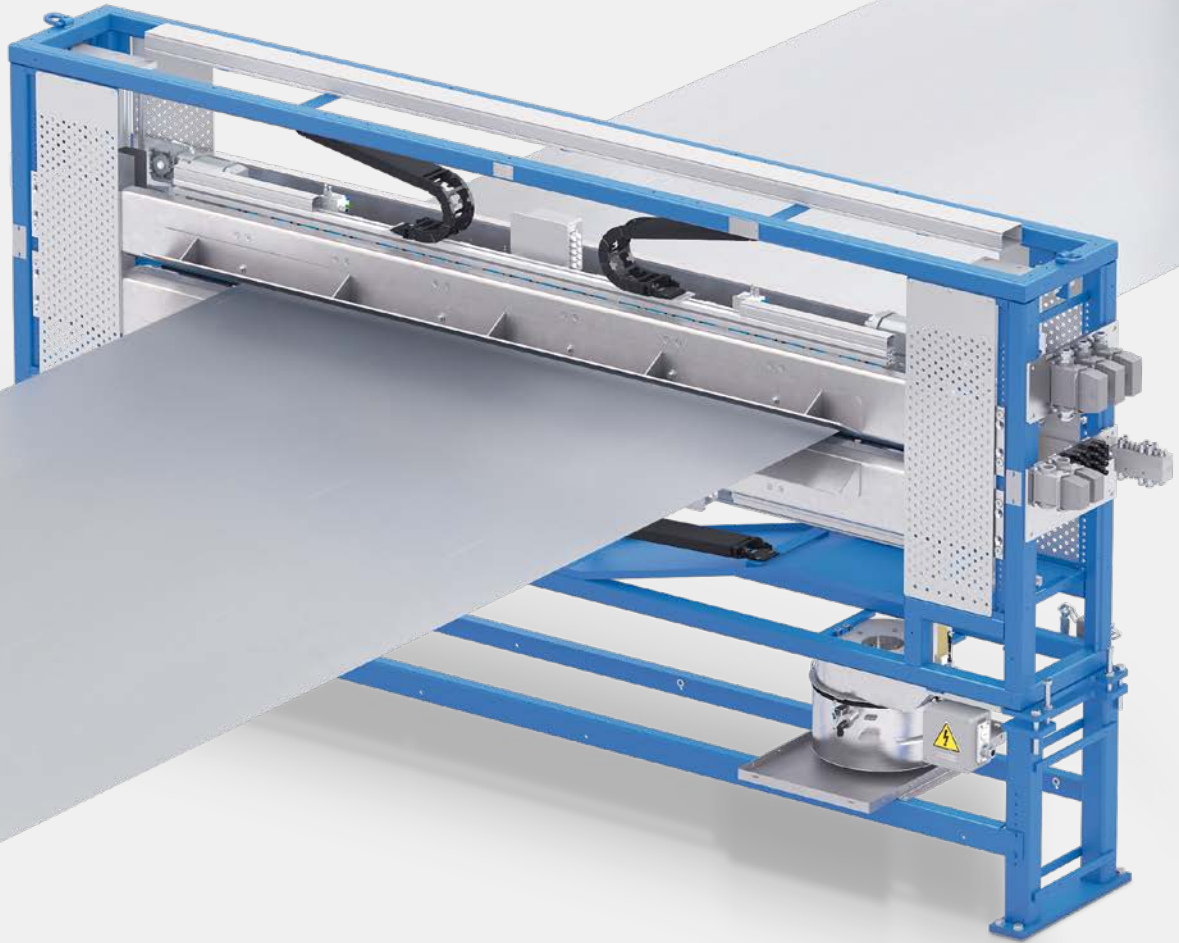


Thermoelemente/Zyklonabscheider



Schwenkbare Leitelemente

Coils aus Stahl, Edelstahl, Aluminium und NE-Metallen effizient reinigen



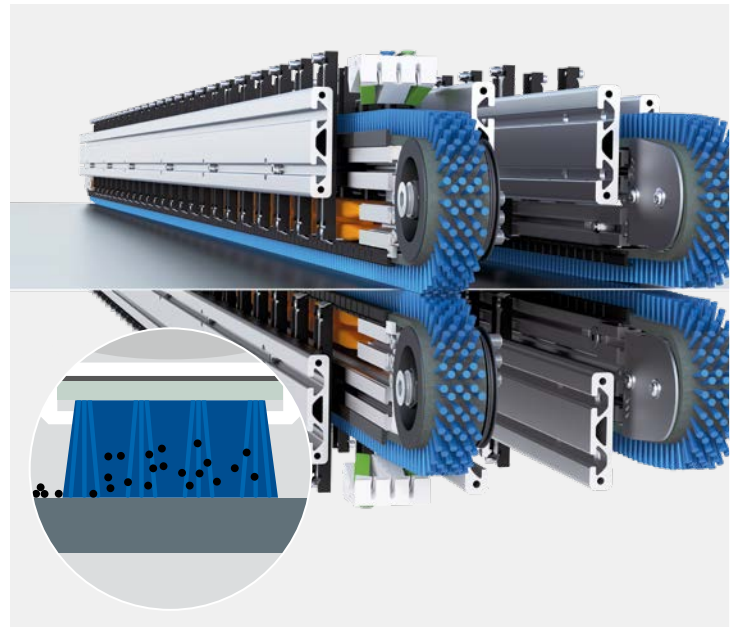
Der **Cevomat® CVO 22** erzielt im industriellen Dauereinsatz hervorragende und reproduzierbare Reinigungsergebnisse und ermöglicht stabile Produktionsprozesse. Vor dem Walzen oder Richten verhindert die beidseitige Reinigung der Bänder, dass Partikel in die Oberfläche eingedrückt werden. Selbst scharfkantige oder wellige Blechbänder werden bei hoher Transportgeschwindigkeit äußerst gründlich gereinigt.

Die thermische Selbstreinigungseinheit ermöglicht die Reinigung von Aluminiumcoils mit Trockenschmierstoff. Diese können auch im Wechselbetrieb mit beölten Stahlbändern ohne Umrüstzeit gereinigt werden. Das Reinigungssystem hat eine geringe Einbautiefe und lässt sich einfach in neue oder vorhandene Produktionslinien integrieren.

Starke Reinigungskraft

Schwertbürsten®

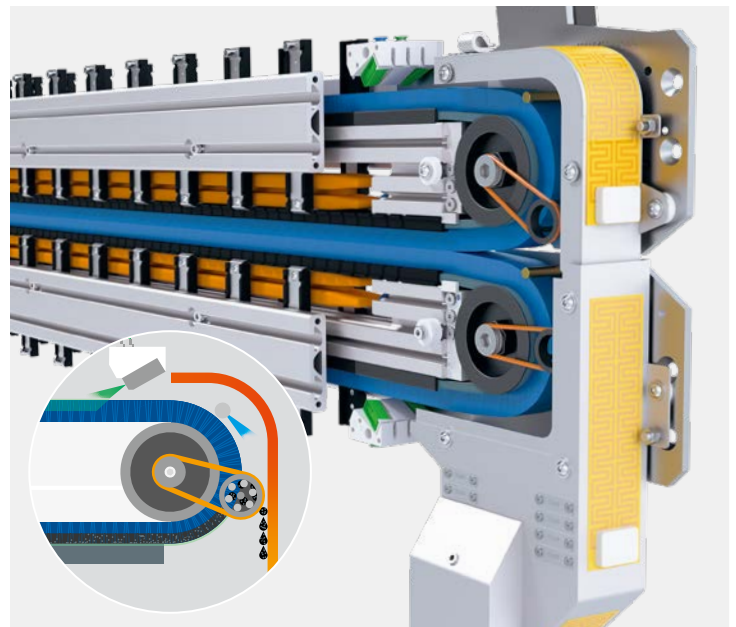
Schwertbürsten wischen beidseitig quer über die Coil-Oberflächen und entfernen mit ihren umlaufenden Linearbürsten zuverlässig Partikel und Staub. Die qualitativ hochwertigen Linearbürsten werden von unserem Schwesterunternehmen im Südschwarzwald produziert. Sie haben sich im industriellen Dauereinsatz in zahlreichen Produktionslinien bewährt und zeichnen sich durch eine lange Lebensdauer aus.



Stabiler Dauerbetrieb

Selbstreinigung

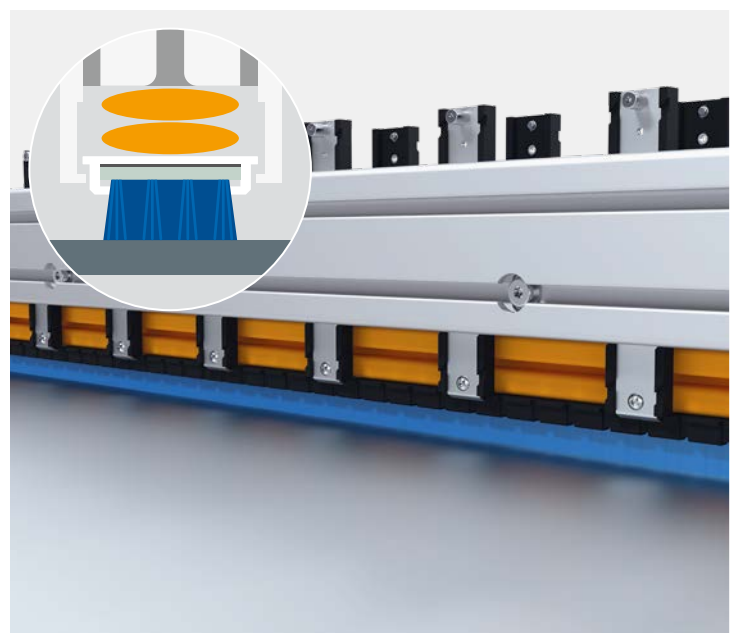
Druckluftdüsen und eine rotierende Rakel reinigen die Filamente permanent und sorgen somit für reproduzierbare Reinigungsergebnisse. Das Reinigungsmittel Ingromat® erleichtert während der Waschzyklen die Regeneration der Linearbürsten. Bei der optionalen **thermischen Selbstreinigung** werden der komplette Absaugkanal und der Umlenkbereich der Linearbürsten beheizt, um Trockenschmierstoffe fließfähig zu machen und gegebenenfalls im optionalen Zyklonfiltern von der Abluft trennen zu können.



Konstanter Bürstenandruck

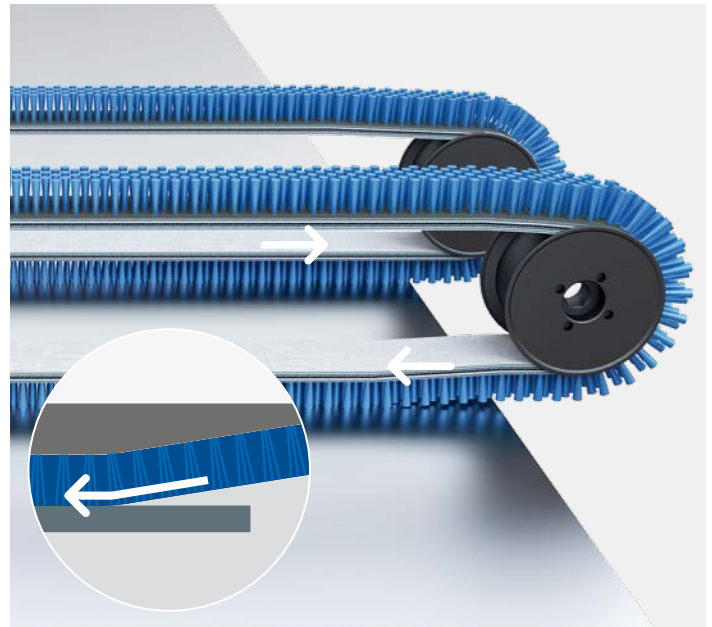
Flexpuffer

Die Linearbürsten sind auf pneumatisch betriebenen Flexpuffern flexibel gelagert. Dadurch wird auch bei unterschiedlichen Blechstärken beziehungsweise bei welligen Bändern ein gleichbleibender Andruck und eine konstante Wischkraft der Bürste erzielt. Bereits bei minimalem Bürstenandruck wird auf der kompletten Fläche ein optimales und reproduzierbares Reinigungsergebnis erreicht.



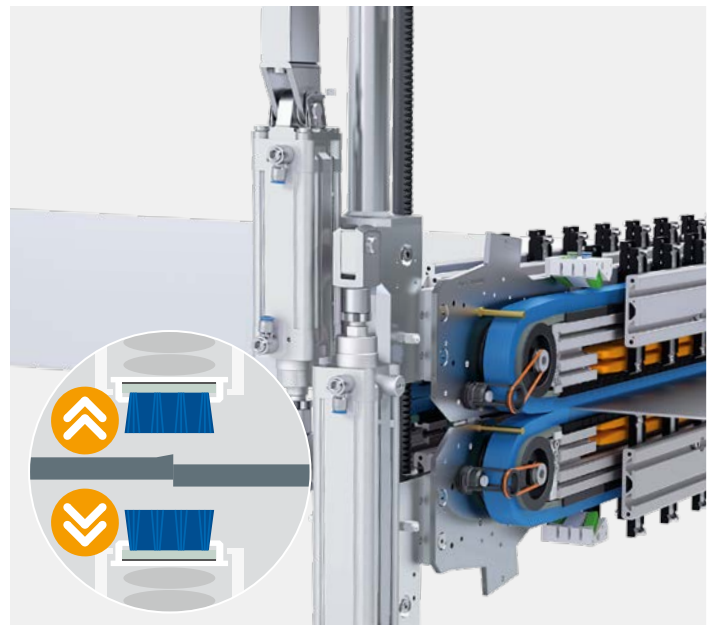
Saubere Randbereiche Anhebung an der Kante

Um die Filamente bei der Reinigung scharfkantiger Bänder zu schonen, werden die Linearbürsten im Randbereich etwas angehoben und treffen erst kurz nach der Kante auf die Oberfläche. Die Standzeit der Linearbürsten wird dadurch deutlich verlängert. Die Wischkräfte der gegenläufig arbeitenden Schwertbürsten-Paare heben sich auf und es wird die komplette Produktoberfläche lückenlos bis zum Rand gereinigt.



Einfacher Coilwechsel Schnellverstellung HVP

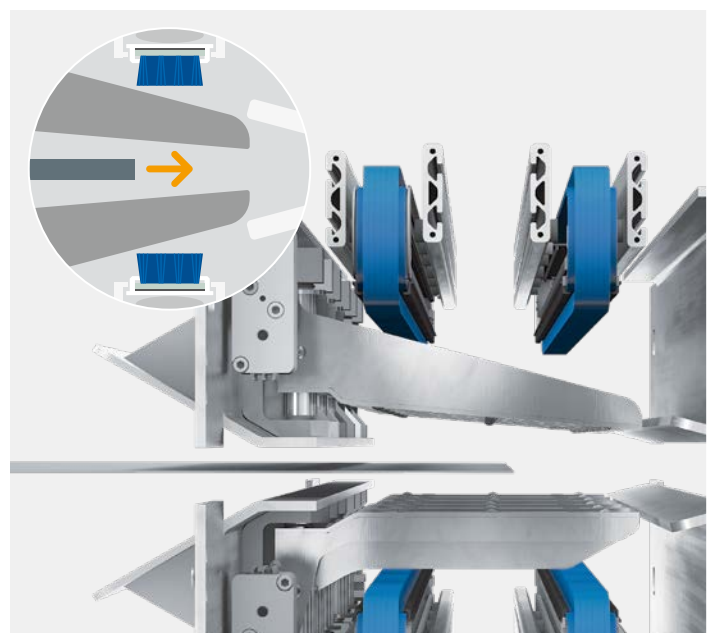
Beim Coilwechsel heben Pneumatikzylinder die Schwertbürsten schnell vom Band. Verbindungs- bzw. Störstellen können den Cevomat® dann ohne die Gefahr eines Crashes passieren. Durch das schnelle Abheben der Schwertbürsten können bei einem Transportstopp Poliereffekte auf der Bandoberfläche einfach vermieden werden.



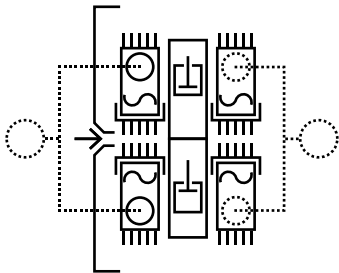
Optional

Einführen neuer Bänder Schwenkbare Leitelemente

Um die Schwertbürsten beim Einführen neuer Bänder vor einer Kollision mit dem schwingenden Blechband schützen zu können, sind schwenkbare Leitelemente erhältlich. Im ausgeschwenkten Zustand verlängern diese die Leitbleche, die sich im Einlauf der Reinigungsmaschine befinden. Mit dieser Option können beim Coilwechsel die neuen Bänder deutlich einfacher eingeführt werden. Während des Reinigungsbetriebs sind die Leitelemente in der Ruheposition.



Technische Ausführung und Maße



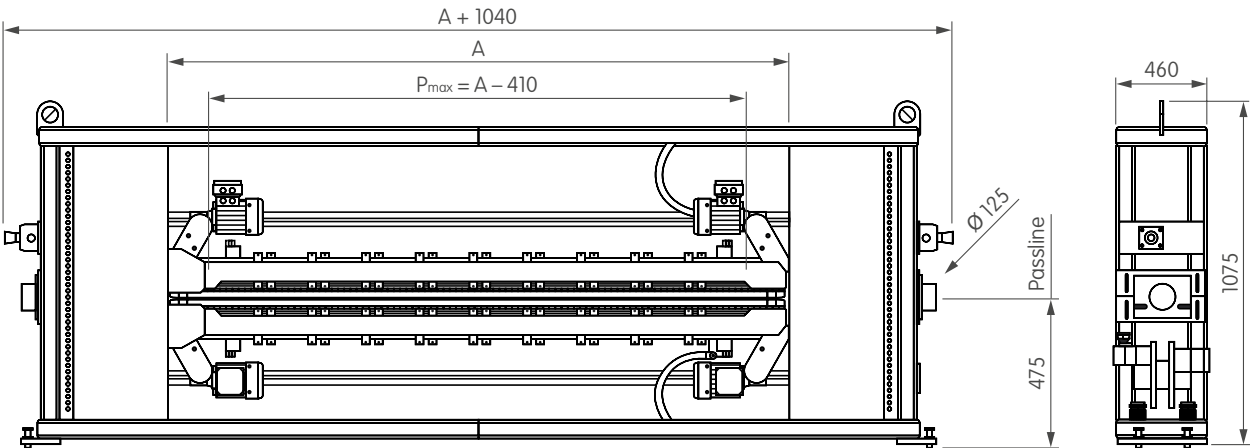
4 x **Schwertbürsten CVO 51** mit Flexpuffern

Ingromat®-System für Mikrobefeuchtung und Selbstreinigung der Filamente, optional: thermische Selbstreinigung ggf. mit Zyklonabscheider

1 x **Verstelleinheit VEG40** mit pneumatischer Schnellverstellung HVP

1 x **Schutzgestell** mit Leitblechen im Einlauf

1 x **Schwenkbare Leitelemente** (Option)



A Nennbreite der Schwertbürste = Achsabstand der Umlenkrollen
P_{max} max. Reinigungsbreite = A – 410 mm

A in mm
A in inch (gerundet)

1300	1500	1650	1750	2000	2200	2500
51	59	65	69	79	87	99

2750	3000	3200	3500	3750	4000
108	118	126	138	148	158

Technische Daten

Elektrik

Antrieb Schwertbürsten	4 x 0,25 kW SEW-Motor, IP 54, UL-kompatibel 50 Hz; 220–240 V; 1,01 A; 380–415 V; 0,58 A 60 Hz; 240–266 V; 0,89 A; 415–480 V; 0,58 A
Hauptventil Schwertbürsten	2/2 Wegeventil; je 1 x 24 V DC; 1,5 W
Pneumatische Schnellverstellung (HVP)	5/3 Wegeventil: 2 x 24 V DC; 1,08 W
Heizelemente (optional)	24 V DC; 75 W pro Heizelement (Anzahl: variabel)

Pneumatik

Druckluftqualität	Reinheitsklassen Druckluft ISO 8573-1:2010 [6:4:3] (bei 20 °C 1 bar) gefiltert ($C_p \leq 5 \text{ mg/m}^3$), trocken (Drucktaupunkt $\leq 3 \text{ °C}$), ölfrei ($C_o \leq 1 \text{ mg/m}^3$)
Druckluftanschluss IR-Einheit	1 x 1/2" Innengewinde; 6 bar
Druckluftverbrauch Schwertbürste	930 l/min (mit Standard SR Düsen bei 1,013 bar und 20 °C) 1130 l/min (mit verstärkter SR Düsen bei 1,013 bar und 20 °C)

Fluidik (optional)

Ingromat®-Schlauchanschluss	1 x Ø 8 mm
Ingromat®-Verbrauch	0,2 l/h–0,4 l/h pro Aggregat

Absaugung

Absaugstutzen	1 x Ø 200 mm
Saugluft	1 x 1.800 m³/h
Betriebsparameter	min. –500 Pa Unterdruck; min. 28 m/s (am Absaugstutzen gemessen)

Schalldruck

Max. Schalldruckpegel LPA	80 dB(A) abhängig von Oberflächenbeschaffenheit und Geometrie der zu reinigenden Platine
---------------------------	--

Linearbürste

Linearbürstentyp	Quadro R6
Filamentmaterial	Polyamid 6.12
Filamentlänge	17 mm
Filament-Ø	0,127 mm (Standard); Optional: 0,15 mm; 0,2 mm

Coilbreite

Max. Coilbreite	$P_{\max} = A - 410 \text{ mm}$
-----------------	---------------------------------

Technische Änderungen vorbehalten

