



CLEANMASTER 3D

Reinigung von Folienresten an IMD-Teilen
Removing foil flash of IMD-Parts

OBERFLÄCHEN-REINIGUNGS-SYSTEME
SURFACE-CLEANING-SYSTEMS



CLEANMASTER 3D



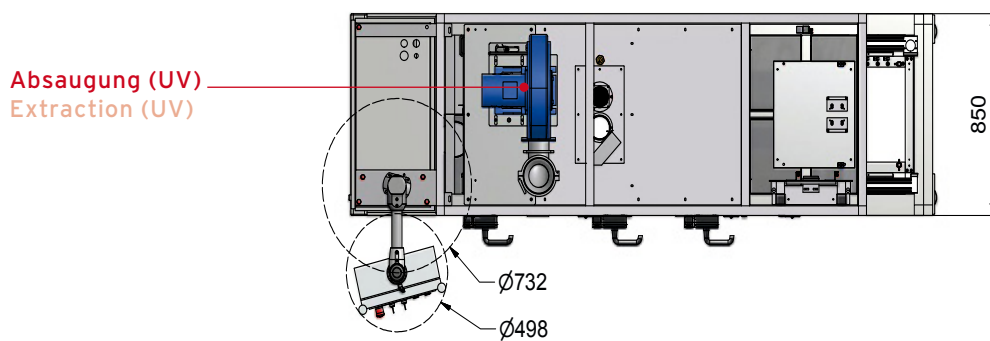
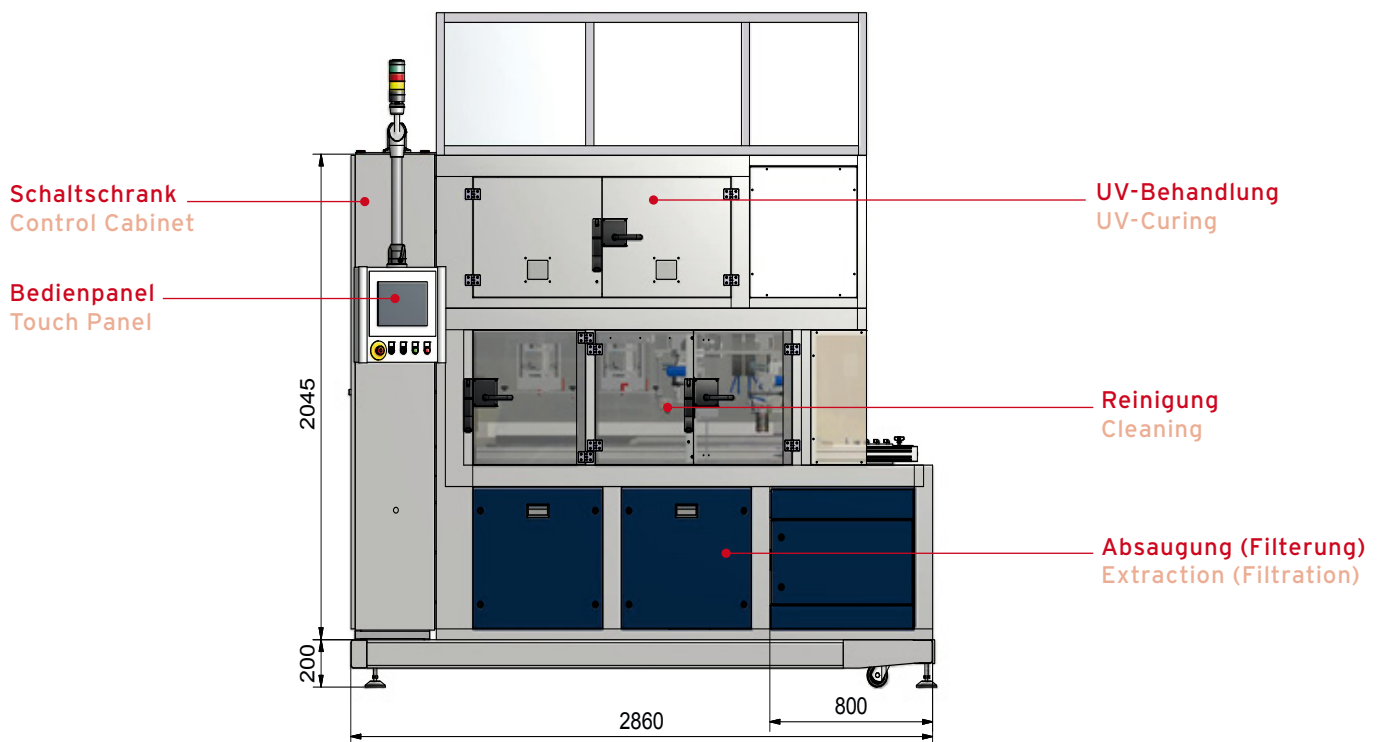
- Reinigung der Umlaufkanten und Durchbrüche von IMD-Teilen
- Finale Härtung der Foliendekoroberflächen mit UV-Strahlung
- Absaugen gelöster Partikel
- Cleaning of edges and cut-throughs of IMD parts
- Curing of the surface by UV Radiation
- Extraction of removed particles

Technische Daten Technical Data

Länge Length [mm]	ca. 2900
Breite Width [mm]	ca. 1050
Höhe Height [mm]	ca. 2850
Masse Weight [kg]	ca. 1400
Höhe Ladeposition (Reinigung) [mm] Height of loading position (Cleaning)	ca. 1.050
Höhe der Ladeposition (UV-Station) Height of loading position (UV) [mm]	ca. 1.650
Arbeitsbreite [mm] Working width	400
Betriebsspannung [V] Operating voltage	3 x 400, PE
Frequenz Frequency [Hz]	50
Nennstrom (Maschine) [A] Rated current (machine)	56
Druckluftanschluss [bar] Compressed air	6
Abluftstrom (Reinigung) [m3/h] Exhaust airstream (Cleaning)	ca. 1000
Abluftstrom (UV-Station) [m3/h] Exhaust airstream (UV)	ca. 500



ANLAGENÜBERSICHT MACHINE OVERVIEW

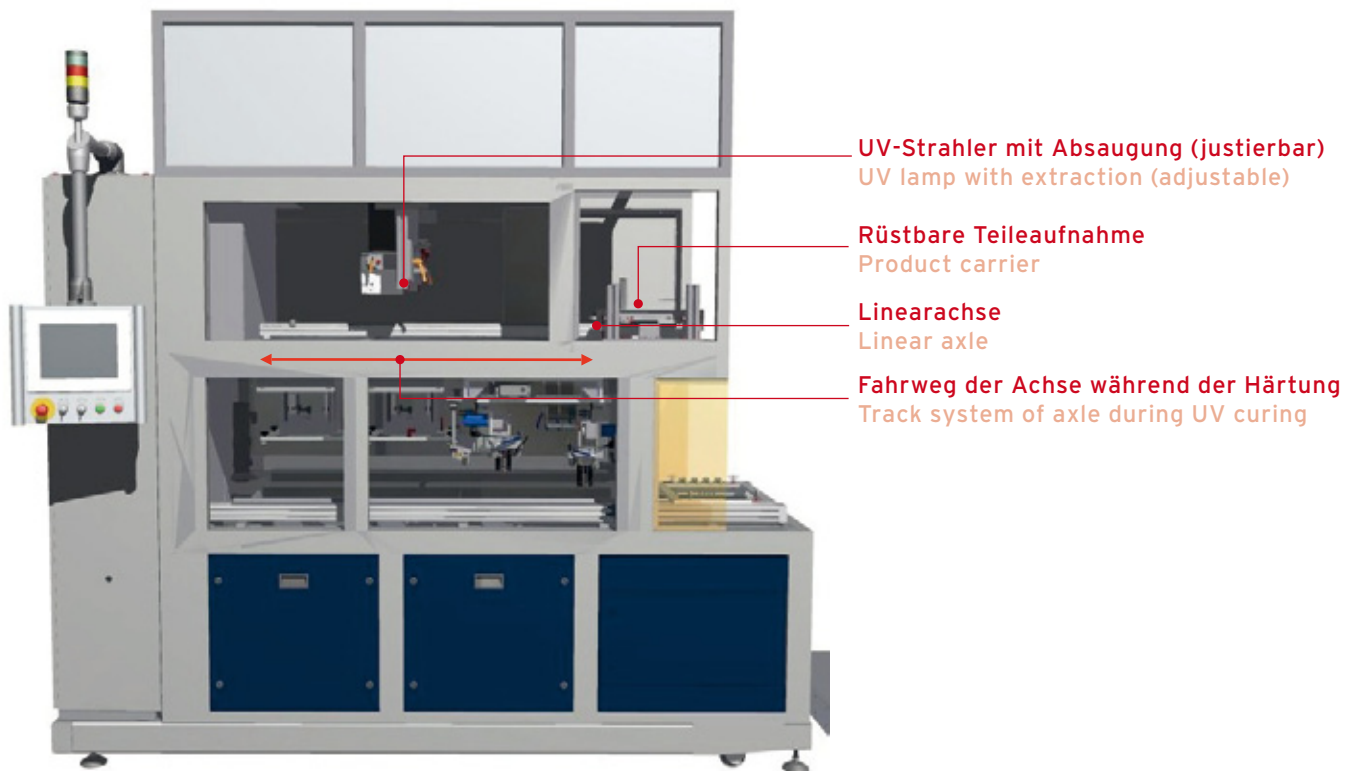


CLEANMASTER 3D

UV-HÄRTUNG UV-CURING

- UV-Härtung ebener und gekrümmter Teile
- Anzahl der UV-Strahler variiert je nach Anwendung
- Leistung der UV-Strahler einstellbar
- Für einen optimalen Härteprozess sind Verfahrensgeschwindigkeit und Wege der Achse frei programmierbar

- UV-Curing of flat and slightly round shapes
- Number of lamps vary depending on application
- Performance of UV lamps adjustable
- For an optimal curing process transportation velocities and positions can be programmed



Wie lassen sich Zykluszeit und bestehende Handhabungseinrichtungen (z. B. Zuführroboter) optimal nutzen? Mit dem CLEANMASTER UV bietet KIST eine solche Maschine, speziell für IMD-Bauteile.

In der UV Ausführung ist der CLEANMASTER um eine zusätzliche UV-Station ergänzt, die platzsparend über der Reinigungseinheit angeordnet ist. In der UV-Station können IMD-Folien vor oder nach dem Reinigen ausgehärtet werden.

Dazu entnimmt der Be- und Entladeroboter das Teil nach dem Reinigen aus der Reinigungseinheit und führt es der UV-Station zu. Parallel zum nächsten Reinigungszyklus erfolgt das Aushärten der IMD-Folie. Soll das Aushärten vor dem Reinigen erfolgen, läuft der Prozess entsprechend umgekehrt ab.

How can the cycle time and existing handling devices (e.g. supply robots) be used to best advantage? KIST provides a machine which does just that: the CLEANMASTER UV, specially for IMD components.

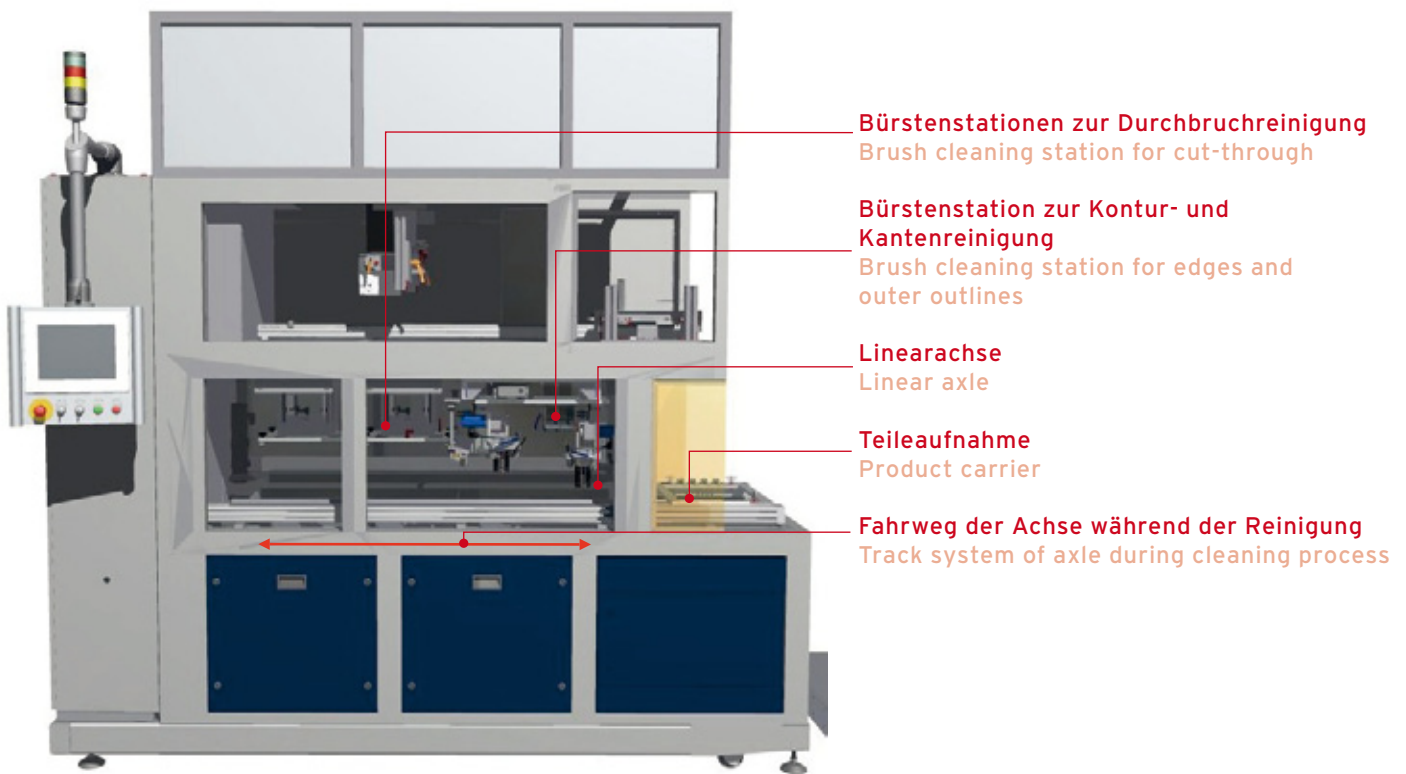
In the UV model, the CLEANMASTER has an additional UV station, arranged above the cleaning unit to save space. In the UV unit, IMD parts can be hardened before or after cleaning.

To do so, the loading and unloading robot removes the part from the cleaning unit after cleaning and conveys it to the UV unit. The IMD part is hardened at the same time as the next cleaning cycle. If the hardening is to take place before the cleaning, the process takes place the other way round.

REINIGUNG CLEANING

- Reinigen von Kanten und Durchbrüchen definierter IMD Teile
- Reinigung der Außenkontur frei programmierbar
- Gezieltes Absaugen der gelösten Partikel

- Cleaning of edges and cut-throughs of IMD parts
- Cleaning of the outline freely programmable
- Extraction of removed particles



Zur Oberflächenreinigung von Kanten und Durchbrüche von IMD-Teilen bietet Kist mit dem CLEANMASTER 3D eine leicht adaptierbare Standardmaschine.

Die individuelle Anpassung an die jeweilige Bauteilgeometrie erfolgt ausschließlich über den Produktträger, Bürstenstationen und die Systemsteuerung.

Der CLEANMASTER 3D wurde speziell für die oberflächenschonende Entfernung von Flakes, Produktionspartikeln, IMD-Folienrückstände o. ä. entwickelt. Dabei kommt ein spezieller Reinigungskopf zum Einsatz, der elektrostatische Entladung mit Bürsten- und Druckluftreinigung kombiniert.

Der CLEANMASTER 3D erweitert das CLEANMASTER 200 und 400 Produktprogramm.

For the surface cleaning of edges and cut-through of IMD parts, Kist provides an easily adapted standard machine: the CLEANMASTER 3D.

It is adjusted individually to the shape of each component using only the product carrier, the cleaning head and system control.

The CLEANMASTER 3D was developed specially for removing flakes, production particles, dust etc. in a manner that protects the product surface. Using a special cleaning head which combines electrostatic discharge with brushes and compressed air pressure.

The CLEANMASTER 3D amplifies the product portfolio of CLEANMASTER 200 and 400.



KIST Maschinenbau GmbH
Lockwitzgrund 100
01257 Dresden · Germany
phone +49 (0)351 285 88-50
fax +49 (0)351 285 88-55
info@kist-maschinen.com
www.kist-maschinen.com