

CIVO

Vollautomatische Auswuchtmaschine
für Elektroanker



THE ART OF ROTATION



CIVO

Kompakt, schnell und präzise

5 Stationen für das effiziente Auswuchten
in der Elektroankerfertigung

Die CIVO bietet Ihnen Auswucht-Höchstleistung auf kleinstem Raum. Mit beeindruckend kurzen Taktzeiten werden Elektroanker in einem Durchgang von ihrer Unwucht befreit. Ausgelegt ist die CIVO für mittlere und große Stückzahlen bis ca. 2 Millionen Elektroanker p.a. Geringer Platzbedarf, gute Zugänglichkeit zu allen Komponenten und die einfache Handhabung macht die CIVO zum perfekten Partner in

Ihrer Produktion. Durch einen flexiblen Aufbau lässt sie sich problemlos mit Automatisierungs- und Zuführeinrichtungen – vom Band bis zur Palette – kombinieren. Der Ausgleich erfolgt durch Fräsen in die Blechpakete in ein oder zwei Ebenen.





Leichte Integration in Ihre Fertigung

Effiziente Raumnutzung und beste Zugänglichkeit

- ▶ Schmale Front-Silhouette – leicht in vorhandene Fertigungslinien zu integrieren
- ▶ Geringer Platzbedarf – mehr Flexibilität in Ihrer Fertigung
- ▶ Schnelle Inbetriebnahmen dank Kranhakenausführung – Aufstellen, Strom und Druckluft anschließen, schon ist die Maschine betriebsbereit.
- ▶ Gut zugänglich: der Schaltschrank ist unter dem Maschinenaufbau angeordnet
- ▶ Umrüst- und wartungsfreundlich durch offenes Maschinendesign

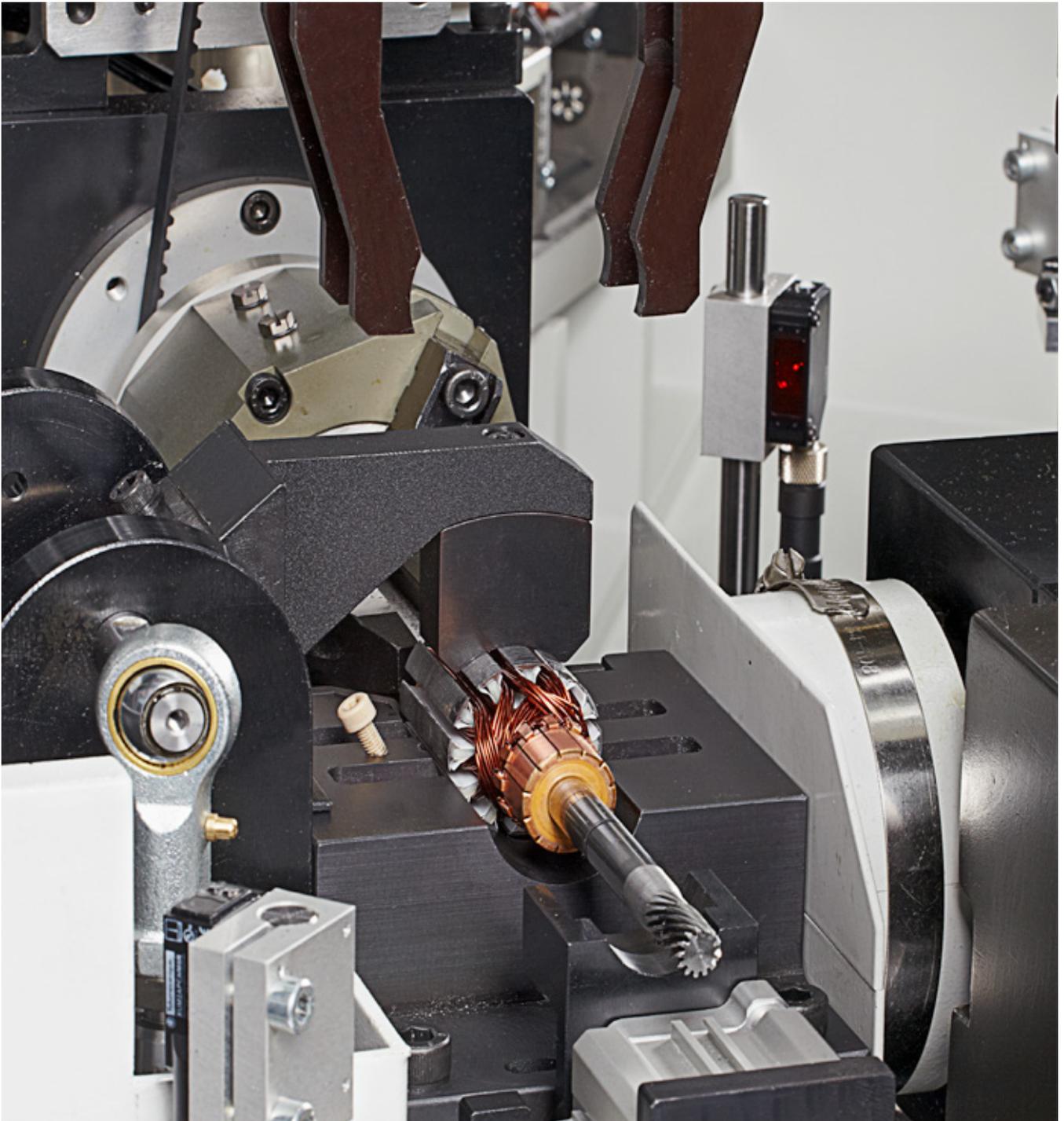


Die Technik

Sicher und Zuverlässig für hohe Prozesssicherheit

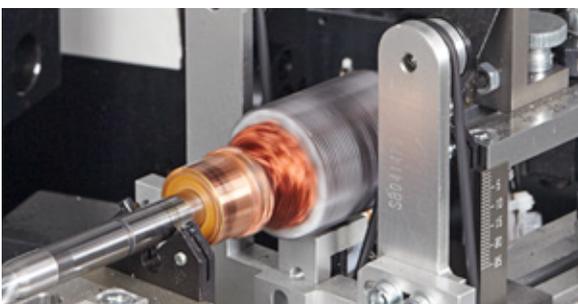


- ▶ Flexibel im Automatisierungsgrad – das Be- und Entladen kann wahlweise über ein Palettenband oder eine manuell zu bedienende Schublade erfolgen.
- ▶ Hohe Prozesssicherheit durch vollautomatischen internen Arbeitsablauf
- ▶ Stoßfreie Beschleunigung und exakter Positionierung durch Hubdrehtransport
- ▶ Geringer Geräuschpegel und CE-konforme Schutzeinrichtung



Flexibilität beim Unwuchtausgleich

Beste Anpassung an Ihre Rotoren



- ▶ Unwuchtausgleich durch Fräsen in das Blechpaket – in einer oder zwei Ebenen.
- ▶ Messen und Ausgleichen der Unwucht von Elektroankern sowie ähnlicher Rotoren, welche einen Fräsausgleich zulassen.
- ▶ Hohe Flexibilität durch Einsatz von Einzel- oder Mehrfachfräsern, orientiert an der Polteilung
- ▶ Ausgleichsverfahren für schräg und gerade genutete Anker
- ▶ Vektorielle Aufteilung der gemessenen Unwucht auf entsprechende Polköpfe



CAB 870

Meßtechnik State of the Art

- ▶ Touchscreen – einfache und direkte Eingabe aller Daten sowie Anzeige der Messergebnisse als Zahlenwerte und Vektordiagramm
- ▶ Logisches Bedienkonzept – klare und deutliche Anzeigen mit einer auf die Touchscreen-Bedienung abgestimmten Symbolik
- ▶ Visualisierte Bedienerführung
- ▶ Schnittstellen für die Einbindung in übergeordnete Produktionsleitsysteme
- ▶ Automatisierte Einrichtvorgänge, Diagnoseprogramme, Statistik-Software



Technische Daten

ROTORABMESSUNGEN

- ▶ Rotorgewicht: 60 - 3000 g
- ▶ Wellenlänge zwischen den Wellenenden: 80 - 240 mm
- ▶ Wellendurchmesser: 3 bis 15 mm
- ▶ Paketdurchmesser: 18 bis 70 mm
- ▶ Paketlänge: 15 bis 70mm

MASCHINE

- ▶ Breite, Tiefe, Höhe: ca. 1800 x 1300 x 2100 mm
- ▶ Gesamtgewicht: ca. 2500 kg
- ▶ Geräuschpegel (ohne Sauger): max. 75dB(A)
- ▶ Netzanschluss: 400V \pm 10% / 50 Hz \pm 2% / 3Ph
- ▶ Eingangsleistung: 9 kW
- ▶ Max. Vorsicherung durch Kunden: 25 A
- ▶ Steuerspannung: 24 V DC
- ▶ Gerätespannung intern: 230 V AC
- ▶ Lackierung: RAL 7035 (lichtgrau)
- ▶ Kleinste erreichbare Messunsicherheit (Werkstückabhängig): 0,01 gmm
- ▶ Kleinste erreichbare Toleranz (Werkstückabhängig): 0,1 gmm
- ▶ Technische Verfügbarkeit: 99% nach VDI 3423

MESSEGERÄTE

- ▶ CAB 870 mit Touchscreen Bedienung

OPTIONEN

- ▶ Einrichtrotor mit Testgewichten
- ▶ Bandumlauf mit Zentriersystem
- ▶ Aushebevorrichtung
- ▶ Spänesauger
- ▶ Schublade/Beladetür



SCHENCK RoTec GmbH
Landwehrstraße 55
64293 Darmstadt, Germany
T +49 6151 32-2311
F +49 6151 32-2315
rotec@schenck.net
www.schenck-rotec.de