



CLEANMASTER 3D COMPACT UV MASTER COMPACT

Reinigung von Folienresten und UV Härtung an IMD-Teilen
Removing of foil flash and UV-Curing of IMD-Parts

OBERFLÄCHEN-REINIGUNGS-SYSTEME
SURFACE-CLEANING-SYSTEMS

KIST

CLEANMASTER 3D COMPACT

REINIGUNG VON IMD-BAUTEILEN CLEANING OF IMD-PARTS

- Reinigen von Lackresten und Folienflakes an Umlaufkanten und Durchbrüchen von IMD-Teilen
 - Reinigen von Umlaufkanten und Durchbrüchen definierter IMD Teile
 - Reinigung der Außenkontur frei programmierbar
 - Gezieltes Absaugen der gelösten Partikel
- Cleaning of foil flakes at edges and cut-throughs of IMD-parts
 - Cleaning of edges and cut-throughs of IMD parts
 - Cleaning of the outline freely programmable
 - Extraction of removed particles



Zur Oberflächenreinigung von Kanten und Durchbrüchen von IMD-Teilen bietet KIST mit dem CLEANMASTER 3D COMPACT eine leicht adaptierbare Standardmaschine.

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

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

Der CLEANMASTER 3D COMPACT erweitert das bestehende CLEANMASTER Produktprogramm.

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

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

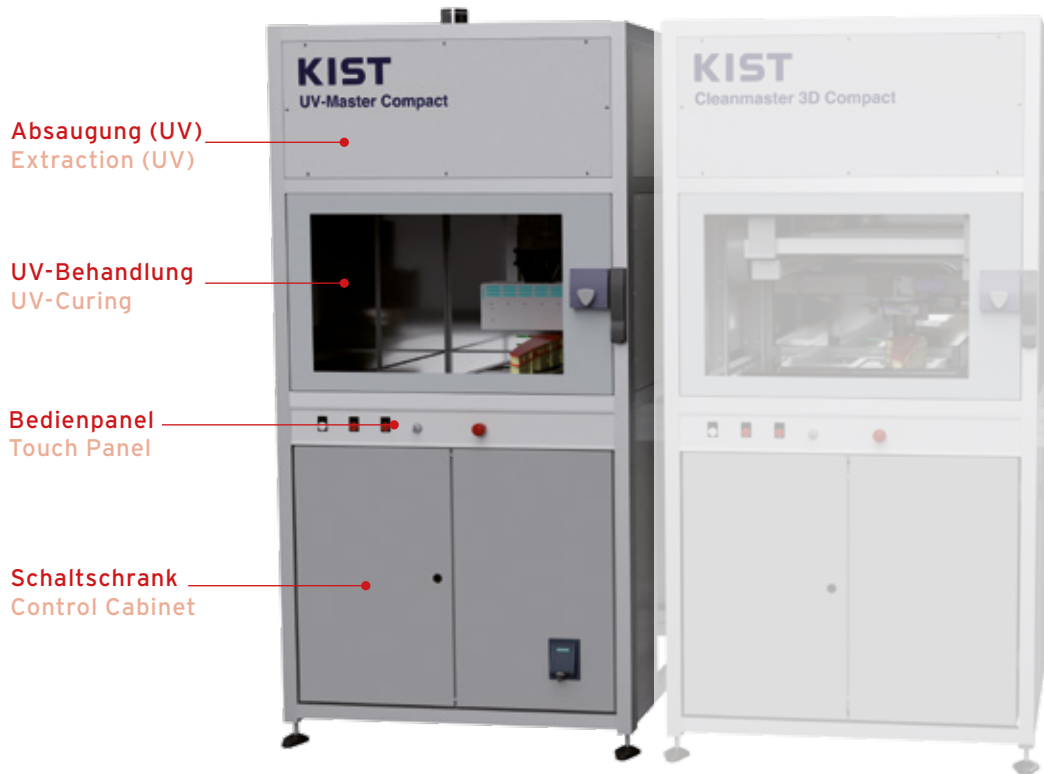
The CLEANMASTER 3D COMPACT was developed specially for removing flakes, production particles, dust etc. in a manner that protects the product surface. Using a special cleaning head which combines electrostatic discharge with brushes and compressed air pressure.

The CLEANMASTER 3D COMPACT amplifies the product portfolio of CLEANMASTER.

UV-MASTER COMPACT

UV-HÄRTUNG VON IMD/IML-BAUTEILEN UV-CURING OF IMD/IML-PARTS

- 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 -weg 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 UV MASTER COMPACT bietet KIST eine solche Maschine, speziell für IMD-Bauteile.

Die kompakte Anlage kann gut in das Zellenlayout der Spritzgussanlage integriert werden. Das zu härtende IMD-Bauteil befindet sich in einer Stopposition und wird von einem verfahrbaren UV-Strahler vollflächig gehärtet. In der UV-Station können IMD-Folien vor oder nach dem Reinigen ausgehärtet werden.

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?

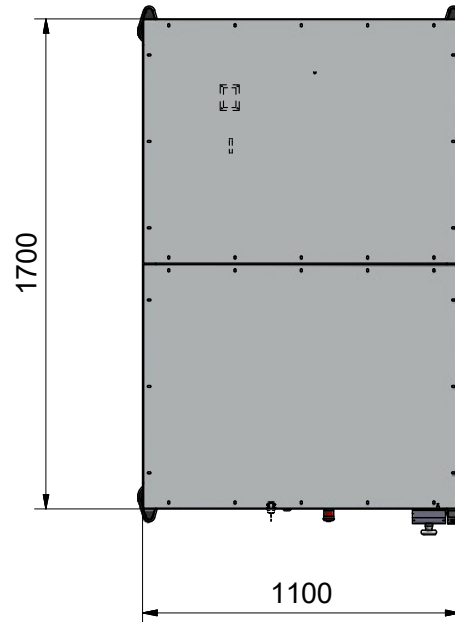
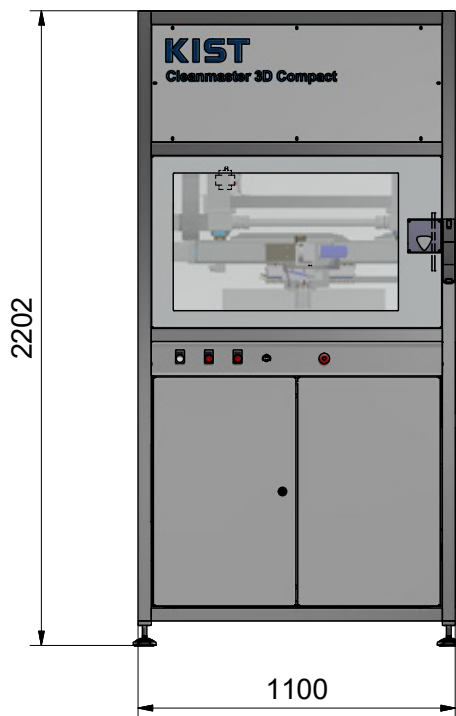
KIST provides a machine which does just that: the UV MASTER COMPACT, especially for IMD components.

The compact machine can be easily integrated into the cell layout of the injection moulding machine. The cured IMD component is in a stop position and is fully cured by a movable UV lamp. In the UV station IMD foils can be cured before or after cleaning.

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.

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



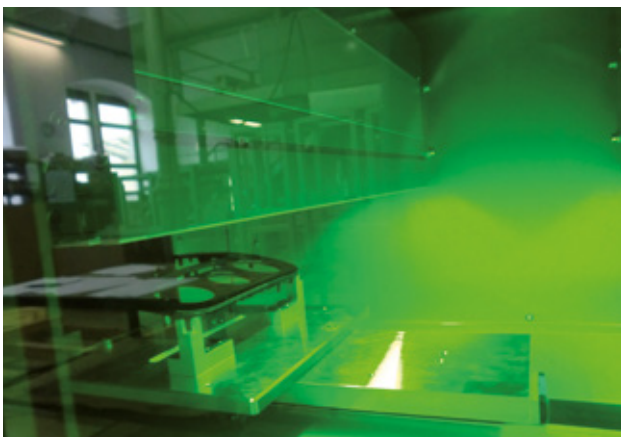
CLEANMASTER 3D

Länge Length [mm]	ca. 1700
Breite Width [mm]	ca. 1100
Höhe Height [mm]	ca. 2200
Masse Weight [kg]	ca. 500
Arbeitsbreite [mm] Working width	400
Arbeitstiefe [mm] Working depth	900
Betriebsspannung [V] Operating voltage	3 x 400, PE
Frequenz Frequency [Hz]	50
Nennstrom (Maschine) [A] Rated current (machine)	11,5
Druckluftanschluss [bar] Compressed air	6
Abluftstrom (Reinigung) [m3/h] Exhaust airstream (Cleaning)	ca. 1260

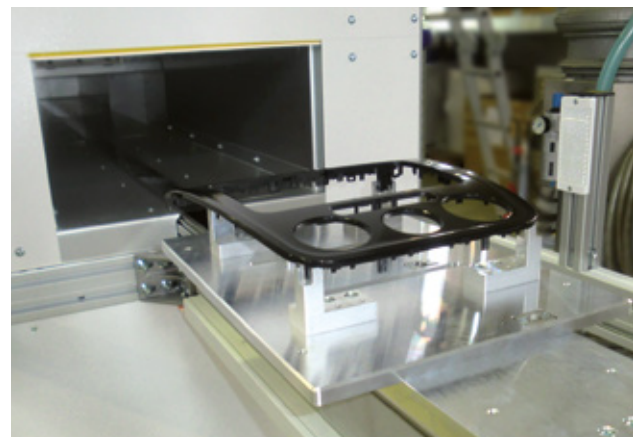
UV-MASTER

Länge Length [mm]	ca. 1700
Breite Width [mm]	ca. 1100
Höhe Height [mm]	ca. 2200
Masse Weight [kg]	ca. 400
Arbeitsbreite [mm] Working width	400
Arbeitstiefe [mm] Working depth	900
Betriebsspannung [V] Operating voltage	3 x 400, PE
Frequenz Frequency [Hz]	50
Nennstrom (Maschine) [A] Rated current (machine)	25
Druckluftanschluss [bar] Compressed air	6
Abluftstrom (UV-Station) [m3/h] Exhaust airstream (UV)	ca. 645

EINSATZGEBIETE UND ANWENDUNGEN AREAS OF APPLICATION



Härtung der Foliendekoroberflächen mit UV-Strahlung
Curing of film-decorated surfaces by UV-radiation



Option: Transport des Bauteils in die Anlage auf Linearachse
Option: transportation of part into the cabin via linear axle

KIST

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