

Elektropolieranlage „Avantgarde“

Die Elektropolieranlage „Avantgarde“ verfolgt ein neues Konzept der Prozessverbesserung mit einer Reduzierung des Mitarbeiteraufwandes. Zusätzlich wird durch die vertikale Aufstellung der Anlage deutlich weniger Platz in Anspruch genommen, als bei herkömmlichen Anlagen. Ein besseres Polierergebnis wird durch eine neue Halterung der Stents erlangt.

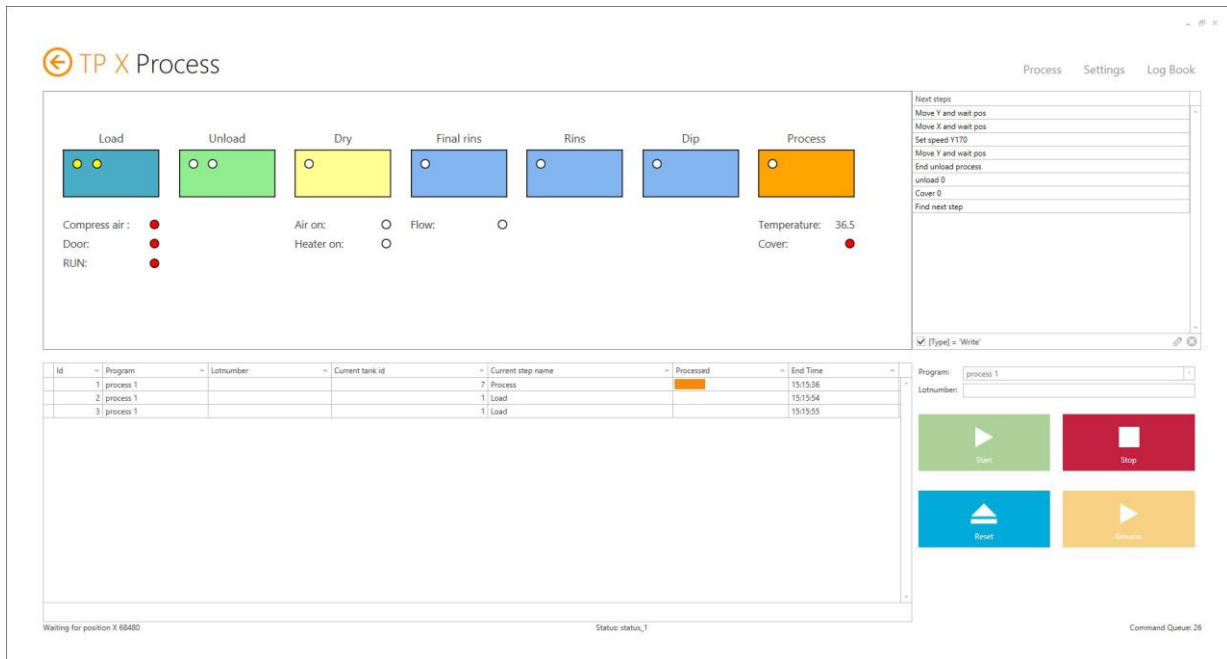
Prinzip

Die „Avantgarde“ verfügt über vier Prozessebenen, die vertikal angeordnet sind. Die Teile werden von dem eingebauten Handler an der Beladestation abgeholt und automatisch durch den Prozess geführt.

1. In der ersten Ebenen befindet sich das Wechselmagazin, dass die unbearbeiteten Stents enthält.
2. Auf der zweiten Ebene werden die polierten Stents in ein Wasserbad entladen. Dieses kann nach vorne entnommen werden.
3. Die dritte Ebene beinhaltet eine Vorrichtung zum automatischen Wechsel der Kontaktierung der Stents.
4. Auf der vierten Ebene ist das Polierbad untergebracht. Die Anlage selber ist geschlossen und dient gleichzeitig als Auffangbecken.



Elektropolieranlage „Avantgarde“



Prozessregister der Software „TP X“

Software

Die mitgelieferte Software „TP X“ erlaubt eine freie Programmierung des Polierprozesses. Dies beinhaltet unter anderem Parameter wie Spannung, Strom, Amperesekunden, Zeit, Pulsdauer, Temperatur, Bewegung sowie Umwälzung.

Hierdurch kann der Prozess perfekt auf jedes Produkt angepasst und somit ein optimales Polierergebnis erzielt werden.

Kontenverwaltung

Des Weiteren verfügt die Software über eine Programmverwaltung, Logbuch und eine Benutzerkontensteuerung. Hierbei kann ausschließlich der Administrator weitreichende Änderungen und Löschungen vornehmen, um Fehler in der Benutzung zu vermeiden.

Richtlinien

Durch das vollständig geschlossene Gehäuse und die abschließbaren Türen ist eine Verletzungsgefahr während des Prozesses nahezu ausgeschlossen. Zudem entspricht die Maschine den aktuellen Arbeitssicherheitsvorschriften und CE-Richtlinien.



Stenthalter der „Avantgarde“

Heinz Schade GmbH; Schießwieslenstraße 18; D-72766 Reutlingen

Technology for your success.

www.heinz-schade.de



Technische Daten

Material:	Stahl, CoCr
Steuerung:	Über PC mithilfe der mitgelieferten Software „TP X“
Eingaben Software:	Volt, Strom, Ampere Sekunden, Zeit-und Pulsdauer, Temperatur,...
Prozesstank:	Beheizbar bis 80°C, Temperaturüberwacht, Rührereinheit
Maße, ohne PC:	B/H/T: 500 x 1330 x 650 mm. Gewicht: 100 kg
Gehäuse:	PP, weiß
Anschlüsse:	110-230V/ 50-60 Hz /400W; USB-Schnittstelle, 6 mm AD Druckluftschlauch 6-8 bar gefiltert.
Lieferumfang:	Polieranlage inkl. Tank, Magazin, Netzgerät, Software, Dongel, Bedienungsanleitung.
Zubehör:	PC zur Programmierung
Sonstiges:	Sondergrößen und Anpassungen auf Anfrage.



Made in Germany

Technische Angaben und Abbildungen sind unverbindlich. Änderungen vorbehalten.

Heinz Schade GmbH; Schießwieslenstraße 18; D-72766 Reutlingen