



Everest besitzt eine umfangreiche Produktpalette. Die Multi-Clean Serie bietet, je nach Reinigungsanforderung, Systeme mit zwei, drei, vier, fünf oder mehr Wannen. Anlagen und Wannengrößen werden nach der Teilegröße bestimmt. Der Maschinenaufbau wird nach Kundenbedarf und Reinigungsanforderungen entsprechend konzipiert. Die wichtigsten Stufen der Teilreinigung bestehen aus der Vorreinigung, der Ultraschallreinigung, des Spülens, der Passivierung und den Trocknungsprozessen.



Vorwäsche

Bei öligen und schwer zu lösenden Verschmutzungen ist vor der Ultraschallreinigung, eine Vorreinigung notwendig, um die Verschmutzung des Prozesswassers in der Ultraschallwanne zu verringern und um die Reinigungsdauer zu verkürzen. Ultraschall

Ultraschall-Reinigung

Hier wird der Schmutz vollständig beseitigt. Die elektrische Energie wird in Ultraschallenergie umgewandelt und reinigt somit die mit Hand oder Bürsten schwer zugänglichen Bereiche und komplexe Werkstücke.

Spülung

Werkstücke, Spülen Nach der Ultraschallreinigung verbleiben alkalische Stoffe und Chemikalien auf den Werkstücken. Durch den Spülprozess werden diese restlichen Stoffe beseitigt. Im System kann dazu eine Zirkulation verwendet werden, um die Abspüldauer zu verringern und einen sorgfältigen Spülprozess sicher zu stellen.

Passivierung

das gereinigte Material widerstandsfähiger gegen Korrosion wird, wird der Passivierungsprozess durchgeführt. Hierfür ist ein weiterer Tank nötig. Dadurch wird die mögliche Lagerungsdauer der Werkstücke erhöht.

Trocknung

Bei diesem Prozess werden die gereinigten Werkstücke getrocknet.

Optionen

Ölskimmer, Zirkulation, Filtration, Air - Blast, Werkstücktransport und pneumatisch öffnende Anlagendeckel sind nur einige Optionen, die in Abhängigkeit der Reinigungsanforderung zur Anwendung kommen können.

Einsatzsektoren

Multiclean-Mehrkommer-Reinigungsanlagen sind Systeme welche alle industriellen Verschmutzungen, welche per Hand oder mit anderen Mitteln nicht zu entfernen sind, sorgfältig und homogen entfernen. Aus diesem Grunde werden sie in der Automobil-, Medizin-, Textil-, Metall- und Elektroindustrie, sowie in Industrien mit spanender Bearbeitung als auch im Nahrungsmittelsektor verwendet.



TECHNISCHE TABELLE

TYPEN		PROZESS	KORB (l*b*h)	WANNEN INNEN- ABMESSUNGEN (l*b*h)	AUSSEN- ABMESSUNGEN (l*b*h)	WANNEN VOLUMEN	ULTRASCHALL KRAFT (peak/eff)	HEIZKRAFT
			mm	mm	mm	lt	watt	kW
MULTICLEAN-2	MULTICLEAN 2-60	Ultraschall Reinigung Ausspülung	450*250*350	550*300*400	1650*600*900	60	750	2/2
	MULTICLEAN 2-80		560*280*350	650*330*400	1900*630*900	80	1000	2/2
	MULTICLEAN 2-120		560*450*350	650*500*400	1900*800*900	120	1250	3/3
	MULTICLEAN 2-160		800*450*350	900*500*400	2350*800*900	160	1500	4/4
	MULTICLEAN 2-240		800*680*350	900*750*400	2350*1050*900	240	2000	6/6
MULTICLEAN-3	MULTICLEAN 3-60	Vorwäsche Ultraschall Reinigung Spülung	450*250*350	550*300*400	2300*600*900	60	750	2/2/2
	MULTICLEAN 3-80		560*280*350	650*330*400	2670*630*900	80	1000	2/2/2
	MULTICLEAN 3-120		560*450*350	650*500*400	2670*800*900	120	1250	3/3/3
	MULTICLEAN 3-160		800*450*350	900*500*400	3350*800*900	160	1500	4/4/4
	MULTICLEAN 3-240		800*680*350	900*750*400	3350*1050*900	240	2000	6/6/6
MULTICLEAN-4	MULTICLEAN 4-60	Vorwäsche Ultraschall Reinigung Spülung Trocknung	450*250*350	550*300*400	2950*600*900	60	750	2/2/2/3
	MULTICLEAN 4-80		560*280*350	650*330*400	3450*630*900	80	1000	2/2/2/3
	MULTICLEAN 4-120		560*450*350	650*500*400	3450*800*900	120	1250	3/3/3/6
	MULTICLEAN 4-160		800*450*350	900*500*400	4400*800*900	160	1500	4/4/4/6
	MULTICLEAN 4-240		800*680*350	900*750*400	4400*1050*900	240	2000	6/6/6/9
MULTICLEAN-5	MULTICLEAN 5-60	Vorwäsche Ultraschall Reinigung Spülung Passivierung Trocknung	450*250*350	550*300*400	3600*600*900	60	750	2/2/2/2/3
	MULTICLEAN 5-80		560*280*350	650*330*400	5170*630*900	80	1000	2/2/2/2/3
	MULTICLEAN 5-120		560*450*350	650*500*400	5170*800*900	120	1250	3/3/3/3/6
	MULTICLEAN 5-160		800*450*350	900*500*400	5400*800*900	160	1500	4/4/4/4/6
	MULTICLEAN 5-240		800*680*350	900*750*400	5400*1050*900	240	2000	6/6/6/6/9

***Abmessungen sind referenzen,ausenabmessungen können nach optionen geandert werden

NEPA Kreuzschleiftechnik GmbH

SitzHürth-Gleuel;Amtsgericht Köln HRB 43966 Geschäftsführer: Nenad Pavkovic

Tel:+49 (0)2233/39220 -Fax:+49 (0)2233/392241-E-mail:info@nepa.de-Web:www.nepa.de