

# INOMETA HEIZWALZE

Temperierte Walze für Anwendungen wie Laminieren und Kaschieren. Senkt den Energiebedarf und die Rüstzeit von Maschinen. Reduziert die bekannte Trägheit herkömmlich eingesetzter Systeme und ermöglicht Heizzyklen signifikant zu verkürzen. Das sich selbstregelnde Walzensystem basiert auf der Zufuhr elektrischer Energie als Wärmequelle und verlässt bisherige Systemgedanken, die rein mit Flüssigmedien temperieren.



## VORTEILE GEGENÜBER HERKÖMMLICHEN HEIZWALZEN, DIE HAUPTSÄCHLICH MIT FLÜSSIGEN MEDIEN BEHEIZT WERDEN:

- Sehr gute Energieeffizienz/Gesamtwirkungsgrad (keine Verlustwärme in Vorratsbehälter, Leitungen oder Pumpen)
- Sehr geringer Platzbedarf (Verzicht auf Vorratsbehälter, Rohrleitungen und Pumpen)
- Geringer Investitionsbedarf (Verzicht auf Vorratsbehälter, Rohrleitungen und Pumpen)
- Äußerst geringer Serviceaufwand, da die Wartung von Drehdurchführungen, Rohrleitungen, Vorratsbehältern und Pumpen entfällt (Reduzierung wartungsanfälliger Komponenten)
- Keine oder deutlich kürzere Serviceausfallzeiten
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch sehr gute Energieeffizienz und Langlebigkeit
- kürzere Aufheiz- und Vorlaufzeiten (langwieriges Aufheizen des Mediums entfällt)
- Montagefreundlichkeit durch geringen Platzbedarf
- Lokale Erzeugung der Prozesswärme genau da, wo sie benötigt wird
- Keine Leckagen, welche die Umgebung oder das Substrat kontaminieren
- Umweltschonendes Recycling durch Verzicht auf ölbasierte Heizmedien
- Ökologisch da keine Altölbelastung
- Sehr gute Integrationsmöglichkeiten in die Maschinensteuerung per Feldbus und damit Möglichkeiten zur Dokumentation und Einflussnahme auf die Prozessgrößen

# ANWENDUNGSBEISPIELE



## MÖGLICHE DIMENSIONEN

- Länge WOB bis 1500 mm
- Außen-Ø maximale Fertigungsmöglichkeit INOMETA
- Innen-Ø mindestens 180 mm
- Mindestwandstärke
  - WOB < 1000 mm -> mindestens 15 mm
  - WOB > 1000 mm -> mindestens 20 mm

## TEMPERATURVERTEILUNG AUF DER OBERFLÄCHE

- Temperaturverteilung kann über Heizmedienpositionierung genau gesteuert werden
- Zielsetzung ist immer eine homogene Oberflächen-temperaturverteilung

## MATERIALIEN

- Stahl, Aluminium

## UMDREHUNGEN

- max. 400 – 800 U/min (je nach Ausführung)

## TEMPERATURBEREICH

- Walze max. bis 220 °C
- Schleifring max. 85 °C – 200 °C (je nach Ausführung)

## OBERFLÄCHEN

- Oberflächengeometrien, Oberflächenbeschichtungen (Hartmetall, Antihaf, elastische Bezüge in verschiedenen Härtegraden, wie z.B. FKM) sind nach Kundenanforderungsprofil umsetzbar

## LEBENSDAUER SCHLEIFKONTAKT

- ca. 500 Mio Umdrehungen bis wartungsfrei (je nach Ausführung)

## EINSATZBEREICHE

- Batteriezellenproduktion, Brennstoffzellenproduktion, Kalander, Laminierprozess, Kaschierprozess, Reck- und Streckprozesse

## AUSFÜHRUNG

- Walze mit festen Wellenzapfen