

CD GVMAX HD, vielfältige Vakuumpumpen für alle Branchen

Industrielle Vakuum-Handlingsysteme werden in den verschiedensten Situationen eingesetzt, z. B. für das Greifen von Teilen mit unterschiedlichem Gewicht oder Materialien, die Integration in Maschinen und Roboter sowie im Hochgeschwindigkeitsbetrieb. GVMAX HD, die Heavy Duty-Vakuumpumpenserie von COVAL, kombiniert Robustheit, Leistung, Modularität und Kommunikation um die Pumpen an verschiedene Anwendungen anzupassen. Mit der IO-Link-Technologie sind diese Pumpen für die Industrie der Zukunft gerüstet.



Vereinfachte Kommunikation durch IO-Link und NFC

Die IO-Link-Kommunikationsschnittstelle der COVAL GVMAX HD Vakuumpumpen ermöglicht eine schnelle und kostengünstige Installation, kontinuierliche Diagnose, zentralisierte Konfiguration sowie eine effektive Kommunikation mit übergeordneten Protokollen (Ethernet/IP, PROFINET, EtherCAT...). Durch die in die GVMAX HD-Vakuumpumpen integrierte NFC-Technologie sind darüber hinaus alle Konfigurations- und Diagnosefunktionen hierüber verfügbar und können in der COVAL Vacuum Manager-App auf einem Android- oder IOS-Mobilgerät geändert werden. Die Kombination aus App und der NFC-Schnittstelle ermöglicht das problemlose Kopieren der Einstellungen von einer Pumpe auf die andere und bietet die Möglichkeit, bis zu fünf verschiedene Einstellungskonfigurationen zu speichern.

Bezüglich der Produktergonomie wird der Bediener in den Mittelpunkt gestellt: Ein Mensch-Maschine-Schnittstelle Interface (MMS) erleichtert das Ablesen von Betriebs-, Diagnose- und Wartungsinformationen und ermöglicht eine schnelle Einstellung. Das drehbare 1,54"-Farb-LCD-Display ist intuitiv bedienbar und bietet verständliche Meldungen in 5 verschiedenen Sprachen. Durch die dreifarbige Statusanzeige ist der Pumpenstatus gut sichtbar.

Letztendlich profitieren Nutzer der GVMAX HD Vakuumpumpen auch von der technischer Unterstützung, da die Daten von der App an COVAL-Experten gesendet werden können.

Die neue GVMAX HD Vakuumpumpe ist auf eine permanente Kommunikation ausgelegt und somit optimal für den Einsatz in der Industrie 4.0 geeignet.

Leistung, Robustheit und Energieeinsparung

Die GVMAX HD Vakuumpumpe ist mit einer einstufigen Venturidüse ausgestattet, bietet eine hohe Saugleistung sowie kurze Evakuierungszeiten beim Greifen, Transportieren oder Spannen von Teilen verschiedener Größen und Gewichte. Eine Saugleistung bis zu 230 NI/ min und 0,4 s zum Entleeren eines Volumens von 1 Liter auf 75 % Vakuum wird erreicht. Alle Komponenten wurden unter Betrachtung der realen Arbeitsbedingungen entwickelt und geprüft, um auch den widrigsten Umgebungsbedingungen standzuhalten. Die Pumpen entsprechen der Schutzart IP65 und bieten eine garantierte Lebensdauer von mehr als 50 Millionen Arbeitszyklen.

Die Vakuumpumpen liefern nicht nur eine hohe Leistung, sondern weisen gleichzeitig auch einen geringen Energieverbrauch auf. Die ASC (Air Saving Control)-Technologie sorgt für eine intelligente Vakuumsteuerung, indem der Luftverbrauch gestoppt wird, sobald das eingestellte Vakuumniveau erreicht

ist. Dadurch ist eine Energieeinsparung von bis zu 90 % möglich.

Bedienkomfort

Die Serie GVMAX HD ist auf eine schnelle und einfache Wartung ausgelegt, sodass die Produktion nur minimal von diesen Arbeiten beeinträchtigt wird. Das patentierte Smart Swap System (eine Innovation von Coval) erlaubt einen Pumpenaustausch ohne Werkzeug und während die Pumpe unter Luftdruck steht. Darüber hinaus ermöglicht der modulare Aufbau der GVMAX HD gezieltes Arbeiten an den einzelnen Pumpenelementen. Dadurch werden sowohl Kosten als auch Eingriffszeit reduziert.

Für eine Anpassung an die Installationskonfiguration und die jeweiligen Platzverhältnisse kann zwischen einer Einzelmontage der Pumpen oder einer Inselmontage (bis zu 4 Pumpen) mit gemeinsamer Druckversorgung gewählt werden.

Ihre Vorteile

- Robustheit: Für den Betrieb in widrigen Umgebungen ausgelegt.
- Leistung: Kombination aus Leistung und Effizienz für das Greifen, Transportieren und Spannen.
- Kommunikation: Optimale Integration in die Abläufe intelligenter Fabriken.
- Modularität: Möglichkeit für gezieltes Arbeiten an einzelnen Komponenten.

www.coval-germany.com/



COVAL – richtig dosiertes Vakuum, zur richtigen Zeit am richtigen Ort

COVAL SAS, mit Sitz im Süden Frankreichs, konzipiert, produziert und vertreibt weltweit hochleistungsfähige Vakuumkomponenten und -Systeme für Industrieanwendungen aller Branchen.

Als Unternehmen mit ISO 9001 V2015-Zertifizierung entwickelt COVAL Innovationen für die Vakuum-Handhabung mit intelligenten und zuverlässigen Funktionalitäten. Unsere Lösungen lassen sich an jedes Industrieumfeld anpassen. Unsere Priorität ist die Verbesserung der Produktivität bei gleichzeitiger Wahrung der Sicherheit.

Unsere Kunden stammen aus den wichtigsten Industrie-branchen (Verpackung, Automobilindustrie, Kunststoffverarbeitung, Luftfahrt usw.), wo die Vakuum-handhabung einen entscheidenden Faktor für Effizienz und Produktivität darstellt.

COVAL vertreibt seine Produkte und Dienstleistungen über seine eigenen Filialen und über ein Netzwerk an Vertragshändlern in ganz Europa, in Nord- und Südamerika sowie in Asien.

Eckdaten

Das Unternehmen

- *Französische Firma, gegründet 1986*
- *Anzahl Mitarbeiter: > 135+*
- *Umsatz 2020: 20 Mio €*
- *25 Vertragshändler in Frankreich, über 35 weltweit*
- *5 Filialen: Deutschland, China, Italien, Spanien, USA*
- *Produktionsstätte und Firmensitz: Montélier, Frankreich*

Unsere Produkte

Vakuumpumpen, Sauggreifer, Vakuumschalter, Flächengreifer, Zubehör

COVAL

ZA des petits champs
26120 Montélier
Stephane Garcia
Tel.: 0612804776
stephane.garcia@coval.com
Montelier

COVAL VakuumTechnik GmbH

Hohenloherstr. 6
D-72768 Reutlingen
Germany
Klaus KOSTORZ
Tel.: +49 (0)7121 7999-250
kontakt@coval.com

COVAL

ZA des petits champs
26120 Montélier
Stephane Garcia
Tel.: 06 88 84 54 09
stephane.garcia@coval.com
Montelier