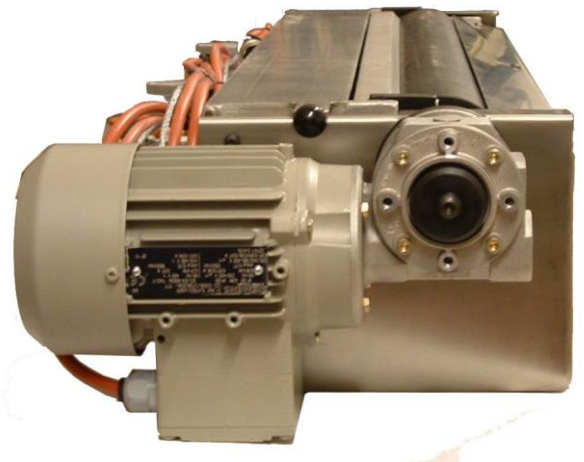
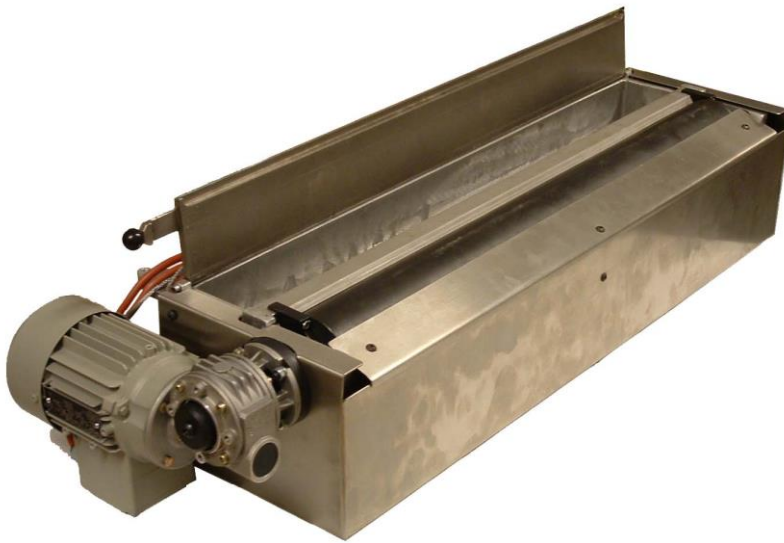


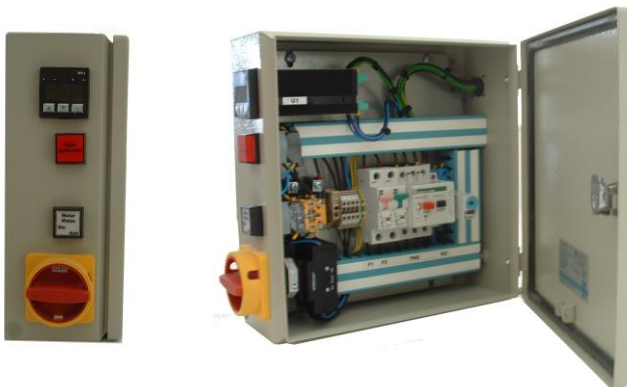
# **TSG 650 Walzenauftragsgerät**

Ideal zum Verkleben von Schaumstoffen und ähnlicher Materialien



## **Walzenlänge 600mm**

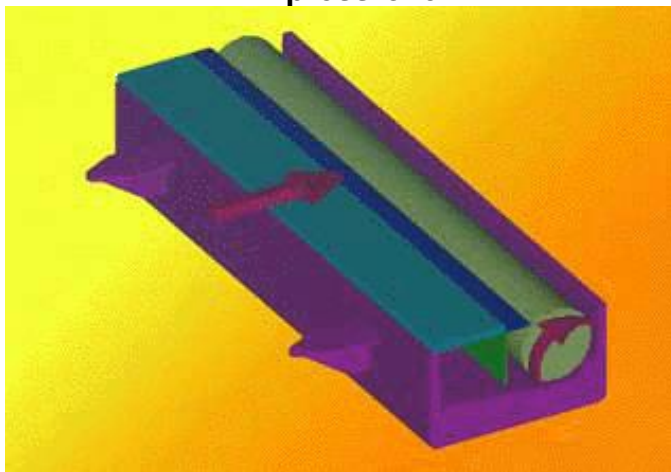
Das Walzenauftragsgerät wird mit den zwei Winkel direkt an der Tischplatte befestigt. Das Werkstück wird vom Tisch her über die Auftragswalze geschoben wobei ein dünner Klebstofffilm aufgetragen wird.



**Steuerung zu Walzenauftragsgerät ohne Anpressrolle**

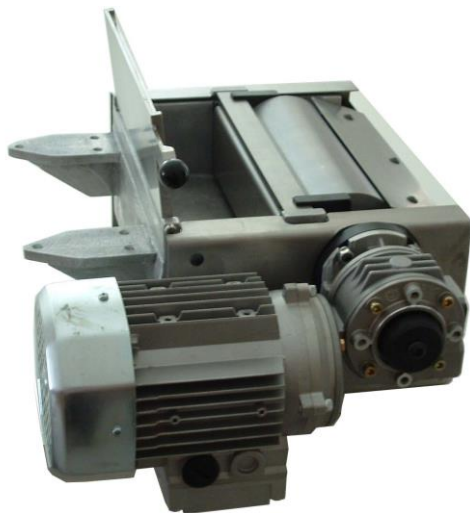
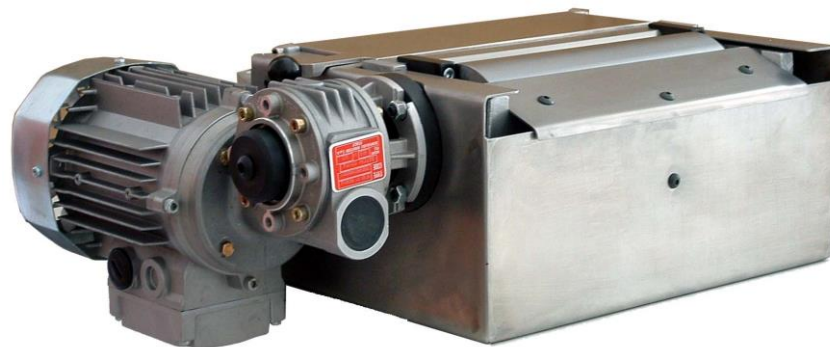
### **Technische Daten**

- Auftragsgeschwindigkeit 8,5m/min
- Auftragswalze  $\varnothing 80 \times 600$ mm
- Behälterinhalt: ca 4 Liter geschmolzener Kleber.
- Heizleistung 2.2 kW
- Elektronische Temperaturregelung
- Betriebsbereit in ca 60 min.
- Anschlussleistung 400V/230V 50 Hz 6A



- **Auftragswalze**
- **Abstreifer zum Einstellen der Klebschicht von 0,1-0,5mm**
- **Trennblech zwischen Tank und Auftragswalze**
- **Tankdeckel**
- **Aluminiumtank mit eingegossenen Heizschlangen**
- **Vorschub Werkstück und Drehrichtung der Auftragswalze**

# Verschiedene Ansichten des Walzengerätes mit 200mm Länge



# TSG 650 Walzenauftragsgerät

Verschiedene Walzenlängen - auch nach Kundenwunsch möglich



Walzenauftragsgerät mit Walzenlängen 600, 700 und 800mm



Steuerkasten zu Walzenauftragsgerät mit Anpresswalze



# Tankschmelzgerät mit Auftragswalze

## 1. Arbeitsweise

Dieses Tankschmelzgerät mit Auftragswalze ist für das industrielle Aufschmelzen und Verarbeiten von Hotmelt Granulat gebaut. Der Kleberauftrag erfolgt durch manuelles Auflegen der zu beschichtenden Teile auf die mit einem Drehstrom-Getriebemotor angetriebene Walze. Die Walze dreht im flüssigen Klebstoff und überträgt einen dünnen Film auf das über die Rolle gleitende Werkstück.

## 2. Installation des Tankschmelzgerätes

- Das Gerät wird vorzugsweise an einer Tischkante befestigt. Dadurch kann das Werkstück auf der Tischplatte gut geführt in Richtung Kleber-Auftragswalze geschoben werden. Der beschichtete Teil des Werkstückes wird in den freien Raum geführt und damit unbeabsichtigtes berühren von Hindernissen verhindert. Das Gerät muss an den vorgesehenen Befestigungswinkel mit geeigneten Holzschrauben an der Tischplatte kräftig angeschraubt werden.
- Die Steuerung für die Heizung und den Motorantrieb ist mit dem Tankschmelzgerät über ein elektrisches Kabel mit einem mehrpoligen Stecker verbunden. Die Steuerung soll in Reichweite des Bedienpersonals so aufgestellt werden, dass die Bedienperson freie Sicht auf die Temperaturanzeige und Bedienelemente hat, und diese jederzeit gut bedienen kann.

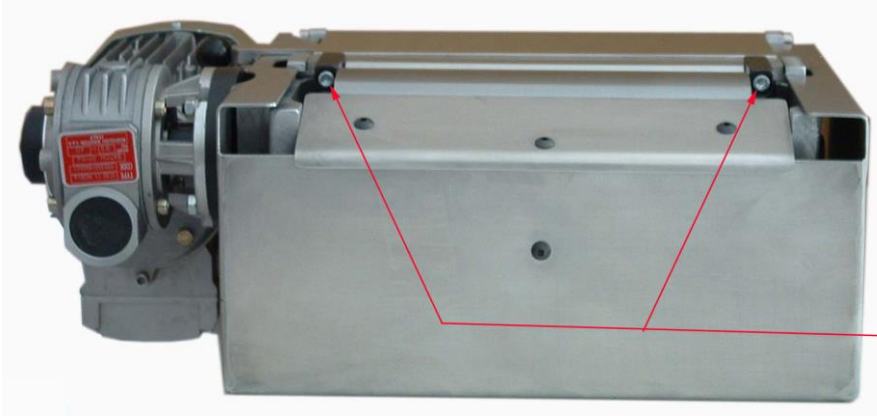
## 3. Inbetriebnahme des Tankschmelzgerätes

- Als erstes wird der Tank von eventuellen Verschmutzungen gereinigt. Der saubere Tank wird anschliessend mit Hotmelt-Granulat aufgefüllt.
- Jetzt wird die Heizung am Gerät eingeschaltet und auf die gewünschte Arbeitstemperatur eingestellt. Nach kurzer Zeit beginnt der Kleber zu schmelzen. Die Aufheizzeit beträgt im Durchschnitt 30 Minuten.
- **Das Niveau des aufgeschmolzenen Klebers** sollte mindestens 1cm über dem Tankboden und **nicht höher als 2,5cm** unterhalb des Tankrandes sein.
- Sobald der Heizregler die Arbeitstemperatur erreicht hat, wird der Kontakt für das starten des Elektromotors freigegeben. Diese Schaltung verhindert, dass der Motor im kalten und festen Zustand des Klebers gestartet werden kann.



#### **4. Einstellen der Kleber-Auftragsdicke**

Die aufgetragene Kleberdicke hängt einerseits von der Viskosität des geschmolzenen Klebers ab, der von der rotierenden Walze mitgenommen werden kann (maximaler Kleberauftrag) andererseits von der Einstellung des Abstreifers gegenüber der Walze (minimaler Kleberauftrag). Der Abstreifer kann durch Lösen von 2 Schrauben verstellt werden. Die Verstellung erfolgt von Auge oder mit einer Spaltlehre, welche zwischen Walze und Abstreifer zur Festlegung des Abstandes hineingehalten wird. Der Spalt ist von ca. 0,1 - 1,5mm einstellbar.



Wenn der Spalt gleichmässig eingestellt ist, sollte man beim erneuten Verstellen der Kleberdicke darauf achten, dass **beide Schrauben** jeweils nur mit je  $\frac{1}{4}$  Umdrehung im Uhrzeiger- / Gegenurzeiger-sinn verstellt werden. Eine 360° Drehung bewegt den Abstreifer um 1mm.

#### **5. Antrieb der Walze**

Der Antrieb der Walze erfolgt durch einen Schneckengetriebemotor. Zur Sicherheit gegen Überlastung - Blockieren im kalten Zustand oder durch äussere Einflüsse - erfolgt die Kraftübertragung vom Getriebemotor auf die Antriebswelle über eine Hülse, die mit Tellerfedern vorgespannt ist. Elektrisch ist der Motor durch ein Motorschutzrelais abgesichert.

#### **6. Steuerung**

Die Steuerung besteht im Wesentlichen aus dem Antrieb der Walze durch einen Getriebemotor und dem Temperaturregler für die Heizzone des Tankgerätes.

#### **7. Wärmeisolation des Tankgerätes**

Als Wärmeschutz ist das Aluminium Gussgehäuse mit einem Abdeckblech rundherum geschützt.

Dieser Schutz reduziert einerseits die abstrahlende Wärme des Tanks und verhindert die Verbrennungsgefahr beim Berühren des Gerätes.

# Option: Angetriebene Anpressrolle

Die Gegenrolle bewirkt, dass die gesamte Kontaktfläche zwischen dem Schaumstoff und Kleberrolle gleichmässig beschichtet wird.

Alle Walzengeräte können mit einer Anpressrolle welche frei mitläuft, oder mit einem 40W DC Motor angetrieben wird, ausgerüstet werden.

Die frei mitlaufende Antriebsrolle eignet sich für weiche Schaumstoffe. Der Spalt zwischen der Kleberrolle und der Anpressrolle sollte zwischen 85-90% der Werkstoffdicke entsprechend eingestellt werden. Die Anpressrolle ist gefedert und kompensiert die eventuellen Dickenabweichungen der zu beschichtenden Schaumstoffplatten.

Die angetriebene Antriebsrolle eignet sich für alle Schaumstoffe. Der Spalt zwischen der Kleberrolle und der Anpressrolle sollte bei weichen Schaumstoffen Werkstoffdicke minus 1-2 Millimeter und bei harten Schaumstoffen minus 0,5-1mm eingestellt werden. Die Anpressrolle ist gefedert und kompensiert Dickenabweichungen +/-2mm der zu beschichtenden Schaumstoffplatten.

Der Antrieb der Gegenrolle erfolgt über einen 40W Maxon DC Motor mit Drehzahlregelung. Beim Walzenauftragsgeräte mit Frequenzumrichtersteuerung ist der Motor der Kleber- und Anpresswalze synchron miteinander elektronisch verbunden.

