

TSG 650 encolleuse à rouleau

Idéal pour coller des mousses utilisés pour emballages



Longueur du rouleau 600mm

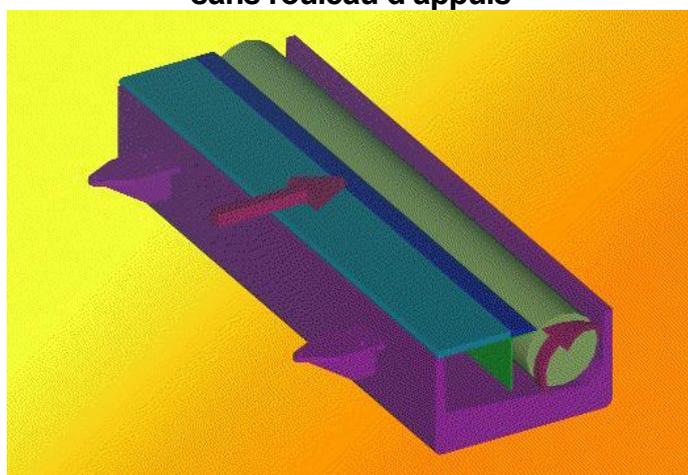
L'encolleuse à rouleau est fixée au bord de table avec deux équerrés. Le rouleau a le même niveau avec la table de travail. L'application du colle sur la mousse polyuréthane se fait en glissant la pièce sur la table en direction du rouleau de l'encolleuse.



Commande électrique de l'encolleuse à rouleau sans rouleau d'appuis

Spécification technique

- Vitesse d'application env. 8,5 m/min
- Rouleau $\varnothing 80 \times 600$ mm
- Contenu du réservoir: ca 4 litres de thermo-fusible.
- Chauffage 2.2 kW
- Réglage électronique de température
- Temps de chauffage ~30 min
- Alimentation électrique 400V/230V 50 Hz 6A



- **Rouleau**
- **Racleur de réglage pour l'épaisseur de colle 0,1 à 0,5mm**
- **Tôle de séparation entre le réservoir et le rouleau d'application.**
- **Couvercle du réservoir**
- **Réservoir en fonte d'aluminium avec cartouches de chauffage**
- **Direction d'application et rotation du rouleau**

Seal & Coating AG

Les diverses vues de l'encolleuse à rouleau avec largeur 200mm



Seal & Coating AG

TSG 650 encolleuse à rouleau

L'encolleuse à rouleau peut être livrée avec largeurs suite le besoin du client



Encolleuses avec rouleaux de 600, 700 et 800mm



Commande électrique pour encolleuse avec rouleau d'appuis

Seal & Coating AG

Encolleuse à rouleau pour Hotmelt

1. Mode d'opération

L'encolleuse à rouleau est conçue pour fondre de la colle thermofusible Hotmelt en forme bâton, cubes ou granulé pour des applications industrielles.

Le rouleau tourne dans la colle liquide et transfère un film mince sur l'ouvrage glissant sur le rouleau.

L'épaisseur de la colle est réglable par un racleur de 0,1 à 1,5mm L'entraînement du rouleau se fait par un moto réducteur triphasé. La vitesse du rouleau est normalement fixe et environs 8,5m par minute.

2. Installation de l'encolleuse à rouleau

L'encolleuse est fixée de préférence au bord de table. L'ouvrage peut glisser bien conduit sur la plaque de table dans la direction du rouleau de l'encolleuse. La partie recouverte de l'ouvrage avec la colle sorte en air libre et ne touchera pas des obstacles involontairement. L'encolleuse doit être bien boulonnée aux équerres de fortification prévue avec les vis de bois adaptés à l'épaisseur de la plaque de table.

La commande électrique pour le chauffage et le moteur est conjoint avec l'encolleuse par un câble électrique avec une fiche multipolaire. La commande devrait être établie ainsi dans le rayon d'action du personnage, puis qu'il a la vue libre sur l'affichage de température et les éléments de commande.

3. Mise en service de l'encolleuse

Premièrement le réservoir est à nettoyer de pollutions éventuelles. Le réservoir propre est à remplir avec les bâtons ou le granulat Hotmelt.

En suite on insérera le chauffage de l'encolleuse et on ajuste la température de travail nécessaire. – voir description du régulateur de température en annexe.

Après peu de temps, la colle commence se liquéfier. Le temps de chauffage est d'une moyenne de 30 minutes et dépend de la marque de colle et de la température finale.

Le niveau de la colle fondue doit être au moins 1cm sur le sol de réservoir et pas plus haut que 2 cm au-dessous du bord de réservoir.

Au moment ou la température atteint la valeur indiquée, un relais temporisé avec environs 40 minutes en retard est en fonctionne et libéra le contact démarrage du moto reducteur triphasé. Ce couplage empêche que le moteur puisse être démarré dans la condition froide et solide de la colle.

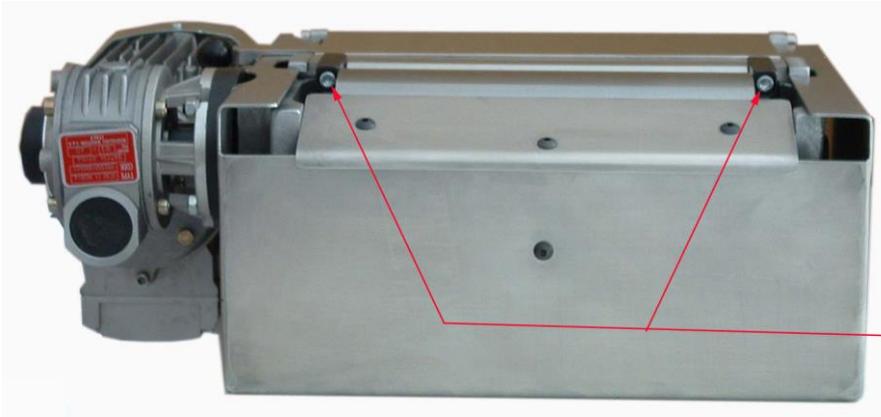


A la première mise en marche du moteur, la direction rotation est peut-être inverse. Dans ce cas il faut inverser deux phases du câble de moteur, puis qu'il tourne dans la direction correcte.

4. Réglage de l'épaisseur de colle

L'épaisseur de colle utilisée dépend d'un côté de la viscosité de la colle fondue, qui peut être emmenée par le rouleau rotatif, (Quantité maximum de colle), d'ailleurs la position du racleur vers le rouleau (quantité de colle minimale),

Le racleur peut être ajusté par 2 vis. Le réglage du racleur résulte de l'œil ou avec une tôle de distance mise dans la fente du rouleau et le racleur pendant le serrage – dévissage des deux vis. La fente est ajustable d'env. 0,1-1,5mm.



Une fois que la fente est ajustée et on veut quand-même augmenter ou diminuer l'épaisseur de la colle, il faut régler les deux vis $\frac{1}{4}$ tour chaque une dans la même direction cw ou ccw.

Une rotation des vis de 360° bouge le racleur d'un millimètre.

5. Entraînement du rouleau

La commande du rouleau résulte par un moto réducteur à vis sans fin. Comme sécurité contre la surcharge, destruction dans la condition froide ou par influences extérieures, la transmission d'énergie du moto réducteur est protégée par une friction à disque. Le moteur est protégé par un disjoncteur moteur.

6. Commande électrique

La commande électrique est en substance la commande du rouleau par un moto réducteur et le thermostat pour le chauffage du réservoir. Le moteur ne démarre qu'après la température a atteint la valeur indiquée.

7. Isolation de chaleur de l'encolleuse à rouleau

Comme protection de chaleur, le réservoir en fonte d'aluminium est abrité avec une tôle de protection.

Cette protection réduit d'un côté la chaleur rayonnant du réservoir et empêche le danger d'incinération en le fait de toucher l'encolleuse.

Option: Rouleau d'appuis

Le rouleau d'appuis garantis un film continue sur toute la surface de la mousse en contact avec le rouleau de colle. Il y a deux types de rouleau d'appuis, le rouleau d'appuis libre ou entrainé avec un motoréducteur de 40W en courant continue.

Le rouleau libre est conçu pour la mousse douce. La distance entre le rouleau d'appuis et le rouleau de colle corresponde environs 85-90% de l'épaisseur de la mousse. Le rouleau d'appuis est amortissé pour compenser la tolérance de fabrication en épaisseur de plaques de mousse.

Le rouleau d'appuis entrainé est indispensable pour les mousses durs et demi dur. La distance du rouleau d'appuis est ajusté inférieure de 1-2mm à l'épaisseur de la mousse. Le rouleau d'appuis est amortissé pour compenser +/-2mm de tolérance de fabrication en épaisseur des plaques de mousse à coller.

Le rouleau d'appuis motorisé est entrainé par un motoréducteur de 40W. Sa vitesse est réglée par un potentiomètre ou synchronisé avec le rouleau de colle si celui est réglé en vitesse par un convertisseur de fréquence.

