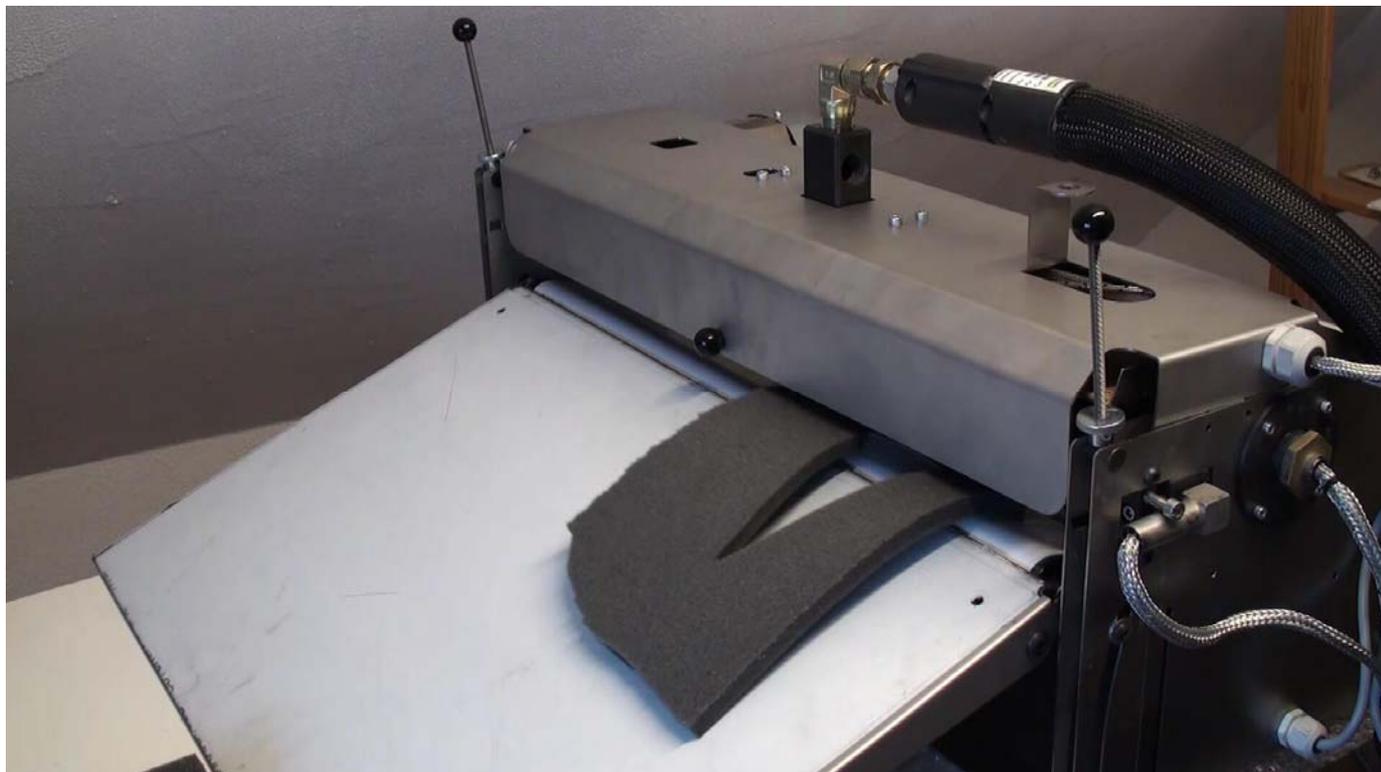


TSG 652

Walzenauftragsgerät mit Transportband zum Verarbeiten von Hotmelt



Der Walzenauftrag hat den Vorteile gegenüber dem herkömmlichen Verkleben mittels Handpistolen, dass

- die ganze Oberfläche mit einem dünnen Kleberfilm bedeckt wird.
- der Kleberauftrag innert Sekunden ganzflächig erfolgt und dadurch eine bessere Haftung der zu verklebenden Teile entsteht.
- kein Einbrand der Kleberraupe im Schaumstoff mit örtlicher Deformation der Teile im Klebebereich durch übermässige Hitzeeinwirkung entsteht.
- beim Verkleben der Schaumstoffteile mittels Walzenauftragsgerät Arbeitszeit eingespart wird.
- Sie die Produktionsgeschwindigkeit und die Qualität der Verklebung ohne Mehraufwand wesentlich erhöhen.
- sich die Investition, in kurzer Zeit zurückzahlt.

Walzenauftragsgerät für Heissleim

1. Arbeitsweise

Dieses Walzenauftragsgerät ist für das industrielle Verarbeiten von Hotmelt / Heissleim gebaut. Der Kleberauftrag erfolgt durch manuelles Auflegen der zu beschichtenden Teile auf ein silikonbeschichtetes Transportband, welches das Werkstück unter der Kleber- Auftragswalze durchzieht. Transportband, Kalibrier- und Kleberwalze sind mit einem Drehstrom-Getriebemotor angetrieben und über eine Rutschkupplung abgesichert. Die Walzen drehen im flüssigen Klebstoff und durch verstellen der Arbeitswalze wird ein dünner Kleberfilm auf das unter der Walze gleitende Werkstück übertragen.

2. Installation des Walzenauftragsgerätes

Das Walzenauftragsgerät wird auf eine stabile Unterlage, vorzugsweise einen Arbeitstisch aufgestellt und kann direkt an 400/230VAC 50Hz angeschlossen werden.

3. Inbetriebnahme des Walzenauftragsgerätes

- Das Walzenauftragsgerät muss zuerst aufgeheizt werden und erreicht die Betriebstemperatur nach zirka einer Stunde. Erst nach dem Aufheizen kann der Motor eingeschaltet werden. Die Steuerung erfolgt entweder über ein Relais mit Motorschutzschalter oder optional über einen Frequenzumrichter. Die Geschwindigkeit kann in diesem Fall zwischen 3-8m/min stufenlos mit dem Potentiometer eingestellt werden.
- Vor dem einfüllen von Klebstoff zwischen die Kalibrier- und Auftragswalze muss das Gerät eingeschaltet werden, sonst läuft der Kleber aus dem Spalt zwischen den beiden Rollen heraus.
- Das Gerät darf erst nach Arbeitsende ausgeschaltet werden.
- Wir empfehlen unter dem Transportband – auf den Boden Walzenauftragsgerät –eine Plastikfolie oder Zeitungspapier zu legen, damit eventuell heruntertropfender Kleber nach Arbeitsende leicht zu entfernen ist. Maschine bleibt ohne grossen Aufwand länger sauber

4. Antrieb der Walze

Der Antrieb der Walze erfolgt durch einen Schneckengetriebemotor. Zur Sicherheit gegen Überlastung - Blockieren oder durch äussere Einflüsse - erfolgt die Kraftübertragung vom Getriebemotor auf die Antriebswelle über eine Kupplung - Hülse die mit Tellerfedern vorgespannt ist. Elektrisch ist der Motor über ein Motorschutzrelais oder den Frequenzumrichter abgesichert. Die Drehzahl ist fest, respektive am Potentiometer zwischen ~20 bis 40 U/min einstellbar.

5. Antrieb Transportband

Das Transportband läuft synchron, angetrieben durch die Auftragswalze über einen Zahnriemen. Das Transportband ist mit 2 Schrauben an beiden Enden der Umlenkwalze gespannt. Diese Schrauben sollten nicht verstellt werden. Sollte das Band einmal weglaufen, können diese Schrauben gelöst und das Band wieder in die Ausgangslage zurückgedrückt werden, am besten wenn das Band sich auf kleinster Drehzahl bewegt. Das Einstellen des Geradelaufs des

Transportbandes ist Gefühlssache. Das Band muss auf der Seite wo es wegläuft entlastet werden und auf der Gegenseite mehr gespannt. Man sollte nie mehr als maximum eine halbe Umdrehung lösen resp. spannen und dann wieder den Lauf des Bandes beobachten.

6. Einstellen Höhe Transportband

Der Abstand Kleberwalze zu Transportband kann mit den beiden Stellschrauben zwischen 1-100mm verstellt werden. Der eingestellte Abstand ist beidseitig auf einem Massstab ablesbar.

Der Abstand sollte ca. 1mm weniger sein als die Schaumstoffdicke und ist materialabhängig.

Weicher Schaumstoff mehr Pressung, hartes Material weniger Pressung.



7. Einstellung der Kleber-Auftragsdicke

Die aufgetragene Kleberdicke hängt einerseits von der Viskosität des Klebers ab, der von der rotierenden Walze mitgenommen werden kann (maximaler Kleberauftrag) andererseits von der Einstellung des Kalibrierwalze gegenüber der Auftragswalze (minimaler Kleberauftrag)

Die Auftragswalze kann mit 2 Schrauben verstellt werden. Die Verstellung erfolgt von Auge oder mit einer Spaltlehre, welche zwischen die beiden Walzen zur Festlegung des Abstandes hineingehalten wird. Der Spalt ist von ca. 0,1 - 1,5mm einstellbar.

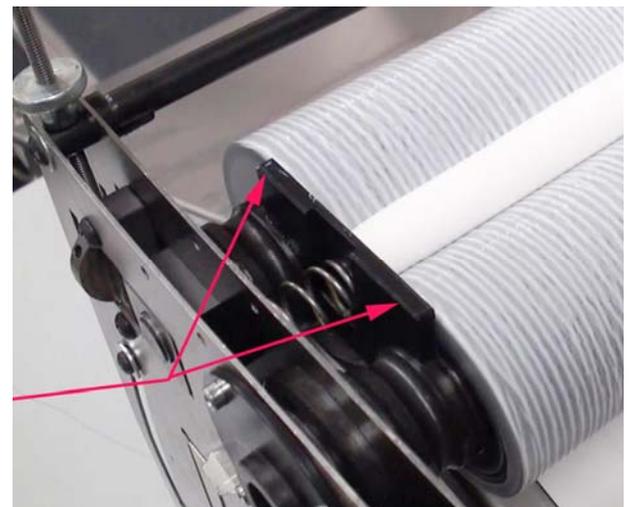
8. Seitenbleche / Abdichtung der Walzen

Da die beiden Walzen unterschiedliche Durchmesser haben ist beim Einsetzen der Seitenbleche darauf zu achten, dass diese entsprechend eingelegt werden.

Die korrekt eingelegten Seitenbleche sind oberkant parallel mit dem Chassis des Walzenauftragsgerätes.

Sind die Seitenbleche **nicht parallel wurden die linke und rechte Seite vertauscht.**

Eine Druckfeder presst die Seitenbleche an die Walzen.



Wartung des Walzenauftragsgerätes

Bei Arbeitsende mit normalem Hotmelt

Vor dem Abstellen des Walzenauftragsgerätes reduziert man den Spalt zwischen der Auftrags- und Kalibrierwalze auf 0.

Anschliessend kann das Walzenauftragsgerät ausgeschaltet werden. Damit kein Nachtropfen des erkaltenden Klebers auf das Transportband fällt, empfehlen wir eine Zeitung, Packpapier oder ein Stück Plastikfolie unter die Walzen zu legen.

Eventuelle Verschmutzungen und Kleberrückstände müssen von der Maschine entfernt werden.

Täglich

Bei Arbeitsende mit PUR Hotmelt (reaktiver Schmelzkleber)

Stellen Sie den Schalter Heben – 0 – Senken auf die Pos. „0“ kurz bevor Arbeitsende. Verschiessen sie die materialdüsen mit den Überwurfmuttern un den Kugeln. Arbeiten Sie weiter bis der noch flüssige Kleber zwischen den Walzen (fast) aufgebraucht ist.

Anschliessend geben sie das vom Kleberhersteller empfohlene Reinigungsmittel oder ein normales Hotmelt direkt zwischen die Walzen und lassen das Gerät noch ca. 10 Minuten weiter laufen, damit sich der PUR Hotmelt und das Reinigungsmittel gut vermischt und nicht mehr reaktiv wirkt.

Anschliessend kann das Walzenauftragsgerät ausgeschaltet werden. Damit kein Nachtropfen des erkaltenden Klebers auf das Transportband fällt, empfehlen wir eine Zeitung, Packpapier oder ein Stück Plastikfolie unter die Walzen zu legen.

Beim erneuten Aufheizen muss dann zuerst der Kleber abgelassen werden – Spreizen der Walzen – und danach kann wieder mit dem reaktiven Kleber die Anlage in Betrieb genommen werden.

Eventuelle Verschmutzungen und Kleberrückstände müssen von der Maschine entfernt werden.

Täglich

Transportband

Der Antrieb erfolgt über einen Zahnriemen direkt von der Motorwelle aus. Verstellführungen und Gewindestangen gelegentlich reinigen und neu mit Fett einstreichen. Das Transportband ist Silikonbeschichtet und eventuelle Klebertropfen und Rückstände können leicht entfernt werden.

Beim feststellen von Verschmutzung

Lagerbüchse

Die Lagerung erfolgt über Kugellager und PTFE Glycodurbüchsen und müssen nicht geschmiert werden.

Kontrolle einmal pro 6 Monate

Unterhalt Getriebe

Das Getriebe ist fettgeschmiert und benötigt keine weitere Wartung.

Beachten Sie bitte die Schmierinstruktionen des Getriebeherstellers.

Unterhalt Pneumatik

Die Pneumatik ist wartungsfrei. Der Wasserabscheider öffnet sich automatisch sobald ein gewisses Niveau im Filterbecher erreicht ist.

Verarbeitung von PUR-Hotmelt.

Der Aufbau des Walzenauftragsgeräts eignet sich auch bestens zum Verarbeiten von PUR-Hotmelts mit einer Reaktionszeit ab Minimum 1 Stunde.

Die aufgeschmolzene Klebermenge ist relativ klein, wird innert kurzer Zeit verarbeitet und mit frischer Klebermasse nachgefüllt.

Reinigen der Walzen

Nach Arbeitsende (Siehe Abschnitt **WARTUNG**) wird die Reinigungsmasse zwischen den Walzen eingefüllt und das Gerät ca. 10 Minuten weiter laufen gelassen, bis sich das restliche PUR-Hotmelt mit der Reinigungsmasse vermischt und neutralisiert hat. Anschliessend wird die Reinigungsmasse durch spreizen der Walzen abgelassen und mit einem Tuch und Reiniger die Walzen nachgereinigt.

Beim PUR-Melter sind bei Arbeitende die beiden Auslassdüsen mit der Überwurfmutter und einer Kugel zu verschliessen, damit die Düsen nicht aushärten können. Wird über längere Zeit kein PUR-Hotmelt verarbeitet, muss auch die Auspressvorrichtung mit Reinigungsmasse gereinigt werden.

- **Seal & Coating lehnt jede Haftung ab, falls das Gerät nach Arbeitsschluss nicht vorschriftsgemäss gereinigt wird und deshalb die Walzen verkleben und aushärten.**

Verarbeitung von PUR-Hotmelt.

Der Aufbau des Walzenauftragsgeräts eignet sich auch bestens zum Verarbeiten von PUR-Hotmelts mit einer Reaktionszeit ab Minimum 1 Stunde.

Die aufgeschmolzene Klebermenge ist relativ klein, wird innert kurzer Zeit verarbeitet und mit frischer Klebermasse nachgefüllt.

Nach Arbeitsende wird die Reinigungsmasse zwischen den Walzen eingefüllt und das Gerät ca. 10 Minuten weiter laufen gelassen, bis sich das restliche PUR-Hotmelt mit der Reinigungsmasse vermischt und neutralisiert hat. Anschliessend wird die Reinigungsmasse durch spreizen der Walzen abgelassen und mit einem Tuch und Reiniger die Walzen nachgereinigt.

Schmelzvorrichtung für den PUR Hotmelt.

Das Hotmelt wird mit der Heizplatte aufgeschmolzen und mit Druckluft über den Kolben ausgepresst.

Es wird nicht die ganze Kerze aufgeschmolzen, sondern nur was vorneweg verbraucht wird. Ist die Kerze zu $\frac{3}{4}$ abgeschmolzen wird eine neue nachgefüllt. Das soll verhindern, dass der Kolben und die Kolbenwand im oberen Teil immer sauber wird. Da auch keine Luft dazu kommt ist das ganze ein geschlossenes System. Durch Abdecken der beiden Materialausgänge wird somit nach Arbeitsschluss verhindert, dass Luftfeuchtigkeit das Material reagieren lässt.