

TSG 653

Walzenauftragsgerät mit Transportband zum Verarbeiten von Kaltleim



Gegenüber dem herkömmlichen verarbeiten von Kaltleim mittels sprühen hat der Walzenauftrag folgende **Vorteile**:

- Schaumstoffteile mit Ausschnitten können vollflächig verklebt werden.
- Der Kleber ist dort wo er hin gehört, kein versehentliches besprühen ausgeschnittener Seitenflächen.
- Auch schmale Stege können mit Kleber versehen werden.
- Kein Sprühnebel und daher keine Absaugvorrichtung nötig.
- Einfache Reinigung: Kleber eintrocknen lassen und am andern Tag von der Walze abreißen. Kleinflächige Kleberrückstände können einfach mit einem Papierhandtuch abgerieben werden.
- Die einfache Bedienung des Walzenauftragsgerätes, die kurze Reinigungszeit und der schnelle und genaue Kleberauftrag garantieren eine schnelle Amortisation der Investition

Walzenauftragsgerät für Kaltleim

1. Arbeitsweise

Dieses Walzenauftragsgerät ist für das industrielle Verarbeiten von Einkomponenten Kaltleim 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 230VAC angeschlossen werden.

3. Inbetriebnahme des Walzenauftragsgerätes

- Das Gerät wird direkt an 230VAC angeschlossen und mit dem Schalter auf dem Motor ein- und ausgeschaltet. Die Steuerung erfolgt über einen Frequenzumrichter. Die Geschwindigkeit kann 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 den Frequenzumrichter abgesichert. Die Drehzahl ist am Potentiometer zwischen ~20 bis 40 U/min einstellbar.

5. Antrieb Transportband

Das Transportband läuft synchron mit der Auftragswalze angetrieben 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.

9. Tipp zum Kleberauftragen

Die Werkstücke sollten abwechslungsweise im linken und dann im rechten Bereich der Walzen durchgeführt werden, damit der Leim gleichmässig verbraucht wird und nicht an den Walzenenden einzudicken beginnt.

Ebenfalls wird dadurch das Aufschäumen des Klebers reduziert.

Wenn sich nach gewisser Zeit Klumpen bilden sollten diese mit einem Spachtel entfernt werden.

