

AEC - APPLICATEUR À COLLE AUTOMATIQUE

Une courroie motorisée permet à l'opérateur d'accumuler une réserve verticale de composantes à encoller tout en maintenant un débit constant de matériel passant dans l'applicateur à colle. Selon l'application, la courroie peut arrêter l'alimentation entre des pièces qui sont consécutives pour créer un espace ou maintenir une alimentation continue des pièces.



CARACTÉRISTIQUES ET FONCTIONNEMENT

À la sortie de la courroie, la pièce avance sur des rouleaux en acier motorisés et traverse une zone de collage. L'espace entre les rouleaux est couvert par une plaque en acier inoxydable pour un nettoyage facile de la colle. Des roues de pression, avant la zone de collage, permettent de maintenir une vitesse constante durant l'application de colle. La vitesse des rouleaux est variable jusqu'à un maximum de 60 ppm.

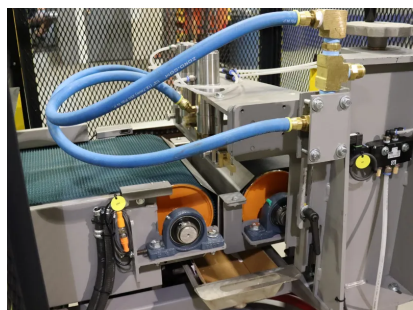
La zone de collage comprend un applicateur à colle pressurisé fourni par Apquip. L'applicateur relâche une quantité précise de colle en étendant une multitude de lignes de colle sur la surface supérieure de la pièce. Un bac pressurisé de 12 gallons et la valve à colle sont inclus avec le système. Lorsque la pièce atteint une butée d'arrêt à la fin du convoyeur, un capteur arrête les rouleaux jusqu'à ce que l'opérateur enlève ladite pièce déjà encollée.

La capacité du système de base:

- Épaisseur du matériel : 1/8" à 1 3/4";
- Largeur du matériel : 2" à 12";
- Longueur du matériel : 15" à 54".

OPTIONS ET SPÉCIFICATIONS

- La réserve verticale peut être construite pour une alimentation à gauche ou à droite, selon la configuration de la cellule de travail.
- La courroie et le convoyeur à rouleaux peuvent être construits plus long pour augmenter la capacité du matériel.
- Le système peut être mis sur des roues pour se déplacer dans la cellule de travail. Si cette option est choisie, le bac pressurisé est attaché à l'équipement principal.



ZONE DE COLLAGE



APPLICATEUR À COLLE



L'APPLICATEUR RELÂCHE LA COLLE

