

MATEC Leimgiessmaschine

MATEC-gluejet Leimgiessmaschine für den rationellen Auftrag mit schnell wechselnden Leimbildern



Diese neuartige Anlage wurde für den getrennten Auftrag von Leim und Härter im Durchlaufverfahren entwickelt. Die rasch austauschbaren Giessrohre enthalten je 18 verschiedene Leimbilder, welche in Sekunden passend positioniert werden können. Die Zuführungen sind mit Schnellkupplungen an die Giessrohre angehängt. Mit wenigen Handgriffen lässt sich das Giessrohr ausbauen und durch ein anderes ersetzen. Die MATEC gluejet erlaubt ein sauberes und verlustarmes Aufbringen von Leim und Härter.

MATMODUL-Profile bilden die Grundlage des Maschinenbaus und können äusserst flexibel als tragende Bauteile und gleichzeitig auch als Linearführungssysteme eingesetzt werden. Alle materialberührenden Teile sind aus rostfreiem Stahl oder eloxiertem Aluminium. Die Armaturen und Schlauchverbindungen sind aus PVC oder rostfreiem Stahl. Die Vorschubgeschwindigkeit des Materials liegt meistens zwischen 80-200 m/Minute. Entsprechend der Anzahl Leimschnüre und der gefahrenen Vorschubgeschwindigkeit wird die Pumpenleistung automatisch passend eingestellt. Auf der Maschine befindet sich je ein Latentbehälter für Leim und Härter in doppelwandiger Ausführung, um das Material zu kühlen. Am Ende der Maschine, unmittelbar vor der Ausschubeinheit, ist die pneumatisch einschiebbare Seitenbeleimung montiert. Hier wird fertig vorgemischter Leim aus einem separaten Latentbehälter stirnseitig aufgetragen, natürlich programmgesteuert abrufbar.



Links im Bild sind die 3 pneumatischen Seitendruckeinheiten sichtbar, welche über Lasersensoren ausgelöst werden.

Auf der Materialeintrittseite ist zuerst die pneumatisch absenkbare Einschubeinheit zu sehen, welche ebenfalls über einen Lasensor ausgelöst wird. Die Seitendruckeinheiten kommen entsprechend des Materialvorschubes gestaffelt zum Einsatz. Die rot bezeichnete Härtgieesseinheit legt die erste Spur auf die Lamelle, anschliessend wird die Leimspur darübergegossen. Nach der letzten Seitendruckeinheit ist die Seitenbeleimung unmittelbar vor der pneumatisch absenkbaren Ausschubeinheit angebracht.



Leimgiessmaschine MATEC gluejet im Testbetrieb.

Unten in der Maschine von links nach rechts Härterpumpe (blau) rechts daneben Latentbehälter Härter, danach Leimpumpe mit danebenliegendem Behälter, als Drittes Pumpe für die Seitenbeleimung. Oben ebenfalls blau Sind die beiden Positionierantriebe für Härter- und Leimgiessrohr sichtbar unter der Schutzhaube.



Seitenbeleimung 4-fach-Düse



Weiss: Härterzuführung, Beige: Leim mit Y-Verzweigung, dahinter Membranpumpe mit Hubzähler, für die Mengenregistrierung



Oben Leimtank, unten Härtertank mit Füllstandkontrolle



Der Mixer ist ein autonomer Teil zur Leimgiessmaschine. Rechts ist der blaue Motor mit der Mischschraube, darunter das Mischgefäss mit ca. 6 Liter Inhalt. Der Mixer ist mit einer autonomen Steuerung ausgerüstet und 2 voreinstellbare Mengen sind per Knopfdruck abrufbar. Unter dem Schaltschrank sind links die Leimpumpe und rechts die Härterpumpe mit pneumatisch betätigten Kugelhähnen angebracht. Wenn der Mixer nicht im Betrieb ist, werden die Zuführschläuche zu je einem geschlossenen Kreislauf für Leim und Härter zusammengesteckt. Am nächsten Arbeitstag werden die Schläuche auf die Ausgüsse gesteckt und der Betrieb kann gestartet werden.

Die Bedienung der Gesamtanlage erfolgt über eine SPS-Steuerung mit Touch-Panel und 15" Bildschirm mit grafischer Darstellung. Leimbilder und Maschinen-Parameter werden darauf hinterlegt und die verbrauchten Mengen über das Netzwerk an die AVOR zurückgemeldet.

Änderungen bezüglich des technischen Fortschrittes vorbehalten !

Hersteller

MATEC system + technik GmbH

Mühle **www.matecswiss.com**

CH-4952 Eriswil/Switzerland

Tel. +41 (0)62 966 18 32 Fax +41 (0)62 966 21 12 E-mail info@matecswiss.com