

Összeállította: Eiler Emil

Új termékek: ASITRADE MPC-II MPC IV Litho Laminator és GAPRO4+ ragasztóanyag-felhordó berendezés

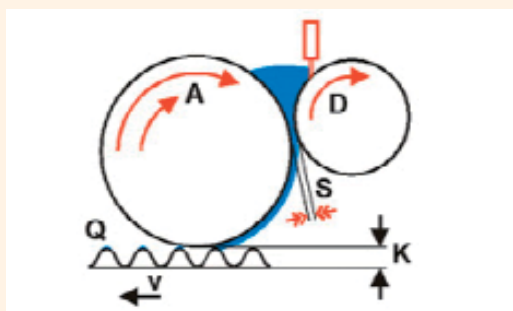
A PVA ragasztóanyag felviteli módja – a klasszikus gépi konfiguráció megoldás szerint – *duktor henger* és *felrétegező (applikátor) henger* együttesével történik. Az ilyen gépek felhasználói mindig olyan megoldásokról álmodtak, amely jól szabályozhatóan adagolja a ragasztóanyagot, csökkentve a felesleges ragasztóanyag-felhasználást.



1. ábra

A ragasztógépgyártók – ez ideig – nem tudták megoldani a feladatot. Az ASITRADE most megtalálta a megfelelő gépi megoldást. Intenzív fejlesztőmunka és teszt sorozatok eredményeként 2007 első felétől már piacra került a cég GAPRO4 elnevezésű ragasztóanyag-felhordó berendezése (1. ábra). Ez lényegileg a 2. ábrán látható felépítésű, kéthengeres megoldás, amely meglévő gépekbe is alkalmazható. A felhasználók véleménye szerint, ez eddig soha nem tapasztalt komfortot biztosít a munka folyamán. Egy a gépbe beépített vezérlőállomás a hozzátartozó monitor segítségével lehetővé teszi a gépezet részére a fentebb megfogalmazott feltételeknek megfelelő ragasztófelhordást. E célból egy a ragasztógépbe beépített érintőképernyő segítségével be kell billentyűzni a megfelelő műszaki paramétereket, és máris biztosított a kívánt ered-

mény. Ezek: a két henger közötti hézag, a kívánt ragasztóanyag rétegvastagság és a hengerek kerületi sebessége, bár tapasztalatok szerint ezt a faktort elegendő csak egyszer beállítani. A rétegvastagságot két motor szabályozza.



2. ábra

A gép memóriája rögzíti az alkalmazott paramétereket, és visszatérő munkák esetén ismét biztosítja az azonos eredményt. A hengerközi dinamikai erőket meghatározó hengerközi távolság és a tényleges ragasztóanyag-felhasználás a képernyőről folyamatosan leolvasható. Mindkét kerámiaborítású henger minimális méret- és alaktorzulást képes elszorítani.

A ragasztóanyag utánpótlást, a hengerfordulattól függetlenül mindig azonos rétegvastagságot és rétegegyenletességet a hengerek között elhelyezett vastagságérzékelő által szabályozott négy darab szórófej végzi.

A ragasztóréteg vastagságát feleslegleszedő-kés (rákel) is biztosítja. A két henger soha nem közelítheti meg egymást annyira, hogy köztük mechanikai érintkezés jöhetne létre.

A hengermosást vízszóró fejek segítségével szintén automata végzi. Az előírt rétegmínőséget és minimális anyagfelhasználást a felsorolt mechanizmusok biztosítják. Ennek következtében a nyomathordozó víztartalma is szűk kereteken belül ingadozik. Az ismertetett kéthengeres műszaki megoldás meglévő berendezések esetén is alkalmazható, ezért a felhasználóknak nem kell új ragasztógépet vásárolniuk.

(Bővebbet a www.bobstgroup.com honlapon.)