

# ELEKTRISCHER AUFTRAGSKOPF CHRONOS

Punktgröße 0,5 bis 10 mg

Frequenz bis zu 750 Hz

Konzipiert für ultrapräzise  
Hochgeschwindigkeitsanwendungen

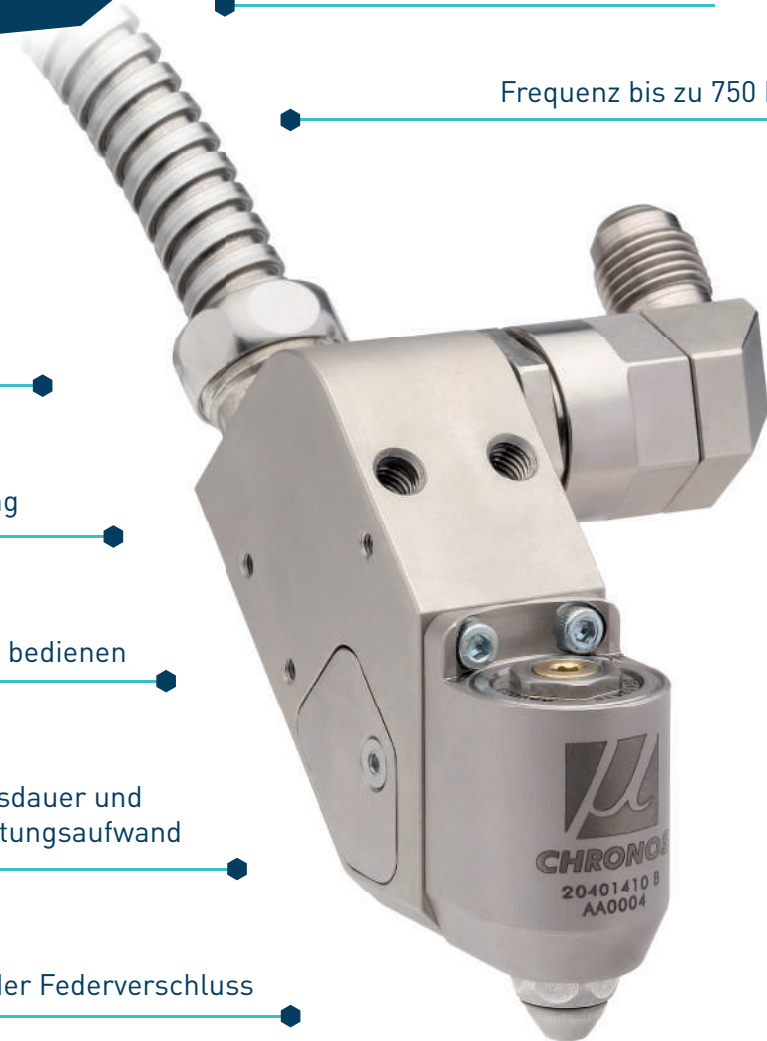
Platzsparendes Design

Dynamische Punktgrößensteuerung

Einfach zu konfigurieren und zu bedienen

Lange Lebensdauer und  
geringer Wartungsaufwand

Elektromagnetischer oder Federverschluss



**meler**   
GLUING SOLUTIONS

C070-DEU-V1017

# ANWENDUNGEN

Elektromagnetischer Auftragskopf für Punkt- oder Raupenaufträge von Hotmelt-Klebstoffen. Einsetzbar bei Anwendungen für kleine Etiketten (Tabak, Arzneimittel und Kosmetik), Süßwaren (Bonbons und Schokolade) oder Verpackungssysteme für Produktproben und in Hochgeschwindigkeits-Falzmaschinen. Sein kompaktes Design ermöglicht eine Installation auch in Bereichen mit geringem Platz. Die elektromagnetischen Module verfügen über eine schnelle Antwortzeit, Widerstandsfähigkeit bei Verschleiß und sehr einfache Wartung.

## EIGENSCHAFTEN

- Platzsparendes Design
- Punktgröße von 0,5 bis 10 mg über Nadelhubverstellung oder elektrische Ansteuerung justierbar
- Viskosität bis zu 5000 mPa-s
- Arbeitsdruck bis zu 50 bar
- Konzipiert für ultrapräzise Hochgeschwindigkeitsanwendungen
- Frequenz bis zu 750 Hz
- Einfach zu konfigurieren und zu bedienen
- Lange Lebensdauer und geringer Wartungsaufwand

## STEUERUNG ÜBER ELEKTRONISCHE STEUERKARTE

Der Auftragskopf wird mittels einer elektronischen Steuerkarte (XC500) aktiviert, mit welcher bis zu zwei Hotmelt-Module gesteuert werden können. Für eine schnelle Antwort des Auftragskopfmoduls ist eine Stromversorgung mit 54 V DC erforderlich. Die dynamische Punktgrößensteuerung mittels Pulsweitenmodulationssignal (PWM) kann zur ganzheitlichen Sicherstellung des Klebeprozesses bei unterschiedlichen Maschinenzuständen (Geschwindigkeit, Temperatur, usw.) eingesetzt werden. In Abhängigkeit der Klebstoffmenge entstehen zusätzlich Leimsparpotenziale.

## TECHNISCHE DATEN

- Module mit Magnet- (bis zu 1500 mPa-s) oder mit Federverschluss (bis zu 5000 mPa-s)
- Kleinstmögliches Eingangssignal: 250  $\mu$ s
- Ausgangssignal: 1100 bis 2700  $\mu$ s
- Schlauchanschluss links oder recht
- Temperaturkontrolle mittels Pt100 oder Ni120-Sensor
- 90°-drehbares Verbindungsstück
- Integrierter Filter mit 100 mesh



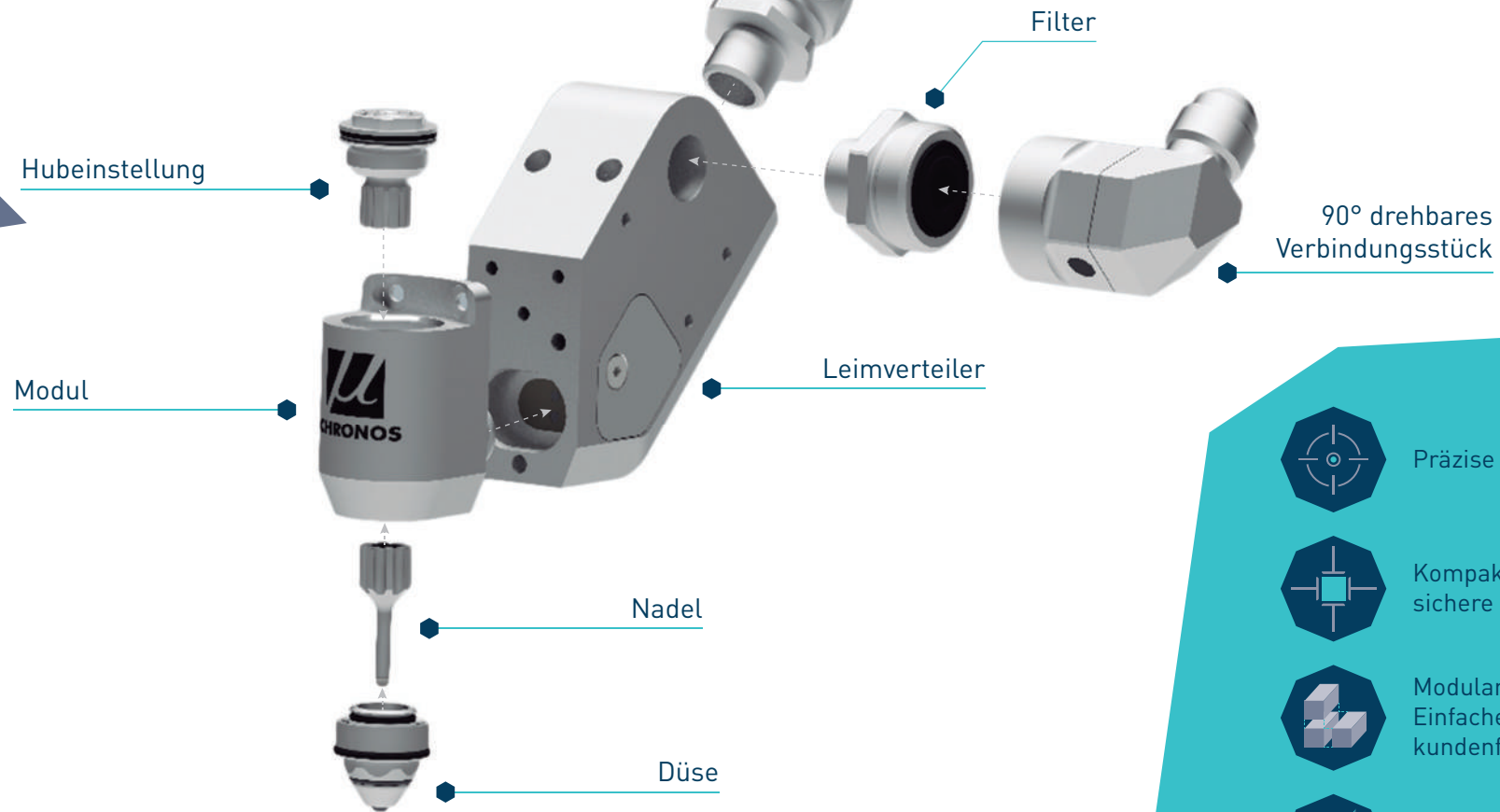
GRAFIKDESIGN



VERPACKUNG UND  
ETIKETTIERUNG



# TEILE DES AUFTRAGKOPFES



Präzise



Kompakte und sichere Konstruktion



Modularer Design: Einfacher Einbau und kundenfreundlicher Gebrauch



Sehr zuverlässig bei gleichzeitig sehr hoher Geschwindigkeit\*

\*In Hochgeschwindigkeitsmaschinen mit höchsten Ansprüchen getestet

TECHNISCHE DATEN		ELEKTRISCHER AUFTRAGSKOPF CHRONOS	
Betriebstemperatur		195 °C max.	
Arbeitsdruck		50 bar max.	
Viskosität			
	Magnet-Version	1500 mPa-s max.	
	Feder-Version	5000 mPa-s max.	
Betriebsfrequenz		~ 750 Hz max.	
Länge des Verbindungskabels		1,25 m max.	
Abmessungen Auftragskopf*		<b>Auftragskopfgehäuse 90 °-Version</b>	<b>Auftragskopfgehäuse 45 °-Version</b>
	Breite	61,2 mm	61,2 mm
	Höhe	83 - 88 mm	73 - 78 mm
	Tiefe	66,5 mm	84,4 mm
Maximaler Anzugsdrehmoment			
	Filter	50 Nm	
	Verbindungsstück	35 Nm	
Abmessungen Modul			
	Breite	24 mm	
	Höhe	48 - 50 mm	
	Tiefe	34,4 mm	
	Gewicht	~ 150 g	
Maximaler Anzugsdrehmoment			
	Befestigungsschrauben	1,2 Nm	
	Anzugsgewinde	4 Nm	
	Düse	4 Nm	

\* Mit eingebautem Filter und 90 °-Verbindungsstück.