

Versión de control neumático común (mediante distribuidor de aire) o independiente para cada módulo.

Posibilidad de colocación de módulos CN o CN-HS para más altas prestaciones y velocidades de aplicación.

Posibilidad de filtro integrado de serie.

Cómodo acceso a los elementos internos.

Tecnologías Pt100, Ni120 y NTC (R) para el sensor de temperaturas.

Boquilla reversible adaptable a la aplicación.

GLUING SOLUTIONS

APLICADOR DE LAMINACIÓN CN PARA INTERMITENCIAS

Configurable para adaptarse a cualquier necesidad de aplicación.
Alta precisión en el corte incluso a altas velocidades.
Anchura de laminación hasta 1000mm.
Mejora de la homogeneidad térmica del conjunto aplicador-boquilla, y por tanto del adhesivo.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseño simplificado y optimizado, los aplicadores pueden ir adaptando su tamaño para alcanzar la dimensión y ancho de laminación necesaria para cada aplicación (ancho máximo hasta 450 mm en aplicadores de aluminio y de 1000 mm en aplicadores de acero). Todos los modelos pueden incorporar filtro.
- Permite la utilización de módulos CN de velocidad media o CN-HS de velocidad rápida para más altas prestaciones y velocidades de aplicación.
- Boquilla reversible que permite fijar el aplicador en la posición óptima para la línea de producción sin importar el sentido de laminación.

FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

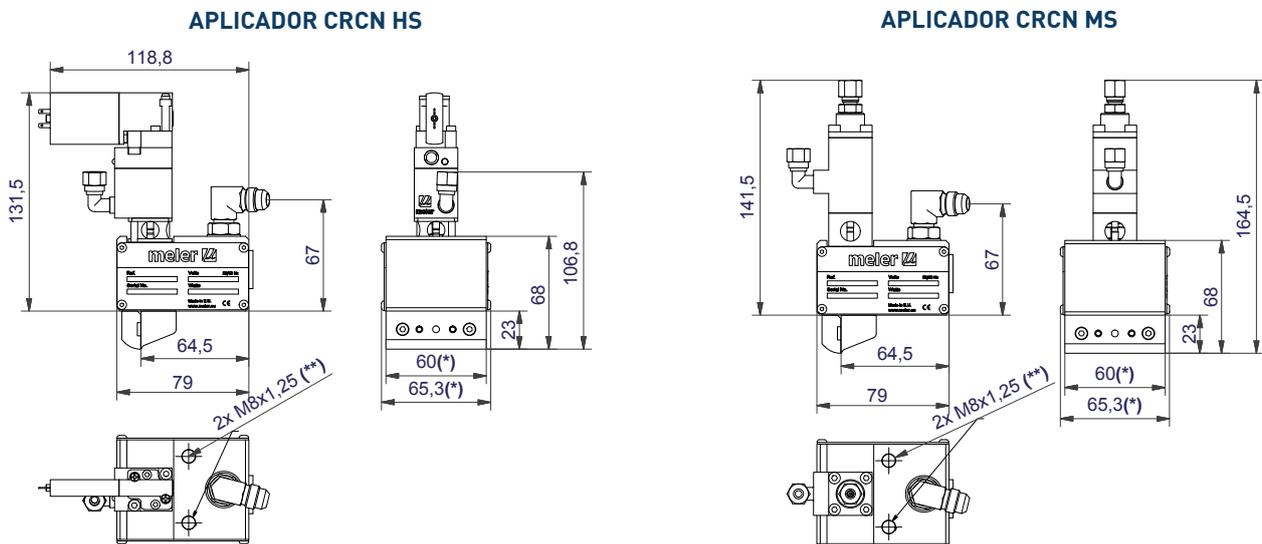
- El acceso a los elementos internos se realiza lateralmente, desmontando la placa de cierre, lo que facilita el mantenimiento y reparación de los mismos.
- El sistema de calentamiento ofrece una estabilidad térmica en cada salida de adhesivo.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Temperatura de trabajo	hasta 200 °C (392 °F)
Potencia de calentamiento	según la configuración utilizada
Presión máxima de trabajo	80 bar (1160 psi)
Presión neumática máxima	6 bar; seco, limpio y no lubricado
Velocidad de intermitencia (*)	Hasta 4800 ciclos/min (módulo CN) Hasta 9000 ciclos/min (módulo CN-HS)
Anchura de laminación	Hasta 450 mm en cabezales de aluminio De 450 hasta 1000mm en cabezales de acero
Control de temperatura	RTD ±0.5°C (±1°F) (Ni120, Pt100 o NTC-R)
Voltaje de alimentación	230 VAC, 50/60 Hz (desde la unidad fusora)
Voltaje de electroválvula	24 VDC

(*) Según el tipo de adhesivo.

DIMENSIONES



(*) Ancho en función del número de módulos y de los entre centros solicitados.

()** (<150mm) 2x M8; (>150mm) número de soportes en función de la longitud del aplicador x M12.

Para más información contacte con su delegación Focke Meler más cercana:

meler 

Focke Meler Gluing Solutions, S.A.

Pol. Los Agustinos, c/G, nave D-43
E-31160 Orkoien - Navarra - Spain
Phone: +34 948 351 110
Fax: +34 948 351 130
info@meler.eu - www.meler.eu

A Focke Group Company

CE

