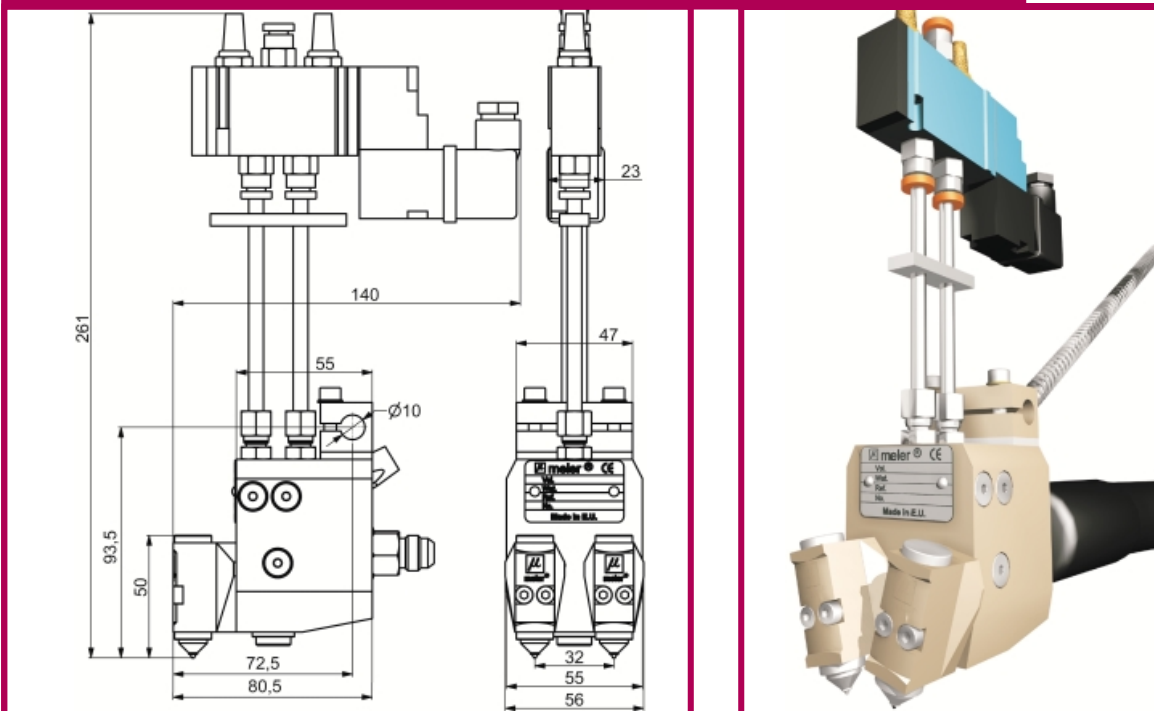


PISTOLA DI MICROPRECISIONE ORIENTABILE

Versatilità nelle pistole di Microprecisione



DIMENSIONI



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

PISTOLA MICROPRECISIONE ORIENTABILE

Basata nella tecnologia del modulo di microprecisione 'meler', viene installata sulle macchine automatiche dove viene richiesto un tempo ridotto d'intervento meccanico, per il cambio del formato, cioè la direzione dei getti della colla sullo strato di applicazione.

- Versatilità nell'applicazione. Con un solo collegamento del tubo alla pistola si possono fare vari formati di scatola, con una grande precisione dei getti colla sullo strato di applicazione con un semplice giro dei moduli di microprecisione.
- Massimo angolo di rotazione in ogni modulo di microprecisione: **34° (13°sinistra-21° destra dalla verticale).**
- Permette ai due moduli di microprecisione 'meler' un'assenza totale di sgocciolamento e trasudamento in applicazioni di punti o linee con taglio pulito.
- Azionamento '**doppio effetto**', tecnologia nelle pistole 'meler'.
- Alta velocità e precisione **non limitata** dalla viscosità della colla a caldo nè dalla distanza del getto.
- Versione unica dei due moduli di microprecisione, comandati da una sola elettrovalvola.
- Filtro incorporato. Ricambiabile senza smontare il manicotto di collegamento del tubo alla pistola.

MODULO DI MICROPRECISIONE

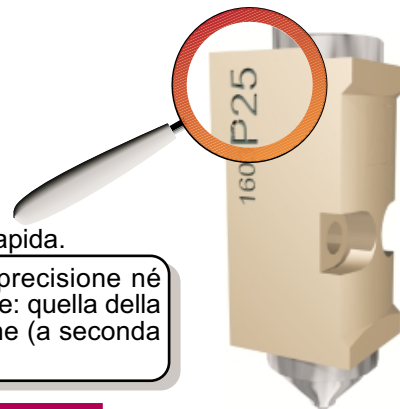
Design brevettato da 'meler' di totale innovazione, **con camere di pressione compensate**, che permette di conseguire altissime velocità di ciclo, assenza di trasudamento e una moltiplicazione della vita utile dei moduli di microprecisione di fronte a quelli di tecnologia convenzionale.

- Permette di applicare colla a caldo di alta viscosità e non ha vincoli di altezza del getto sullo substrato, con assenza di impurità e ostruzioni
- Comandato dal '**Pc star**' di 'meler' combina la rapidità del controllo elettrico (1 ms) con la forza di apertura pneumatica, confrontato ai moduli elettrici non ha limitazione di viscosità della colla a caldo.
- Tempo di ciclo necessario per applicare un punto di 2.9 ms (20.000 cpm).
- Applicazione reale in produzione superiore a 7.200 punti/minuto.
- Estesa gamma di diametri di applicazione. Da 0.25 a 0.80 mm.

meler®

GAMMA DI PRODOTTI

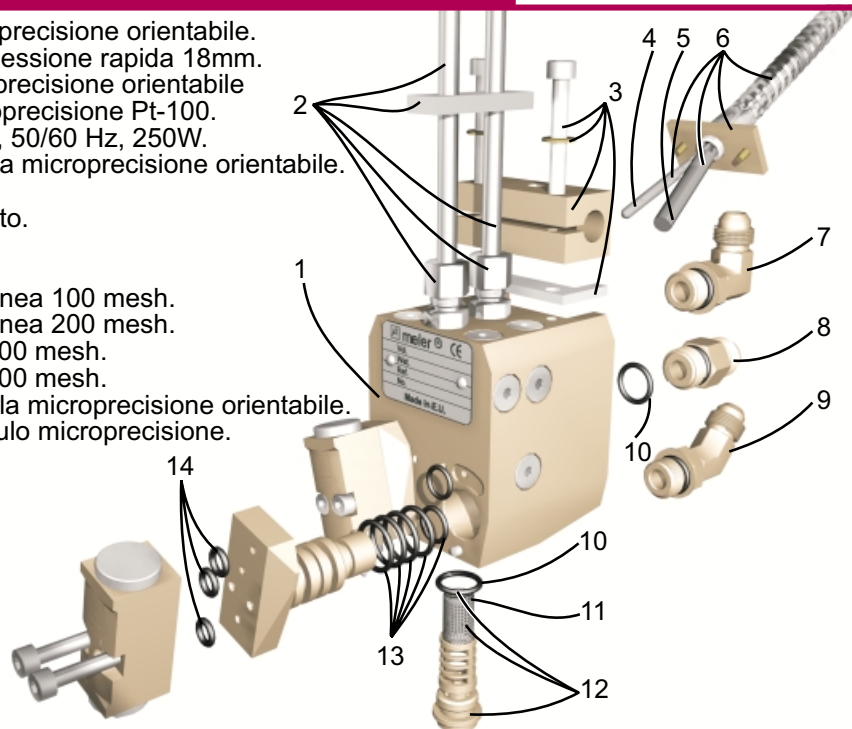
- 103500010 -----Pistola microprecisione orientabile
- 106100010 -----Modulo microprecisione 0.25.
- 106100020 -----Modulo microprecisione 0.30.
- 106100030 -----Modulo microprecisione 0.35.
- 106100040 -----Modulo microprecisione 0.40.
- 106100050 -----Modulo microprecisione 0.45.
- 106100060 -----Modulo microprecisione 0.50.
- 106100070 -----Modulo microprecisione 0.60.
- 106100080 -----Modulo microprecisione 0.70.
- 106100090 -----Modulo microprecisione 0.80.
- 112000020 -----Elettrovalvola completa 5/2 24 dc 12,7 connessione rapida.



Nota: la pistola di microprecisione viene fornita **senza** il modulo di microprecisione né l'elettrovalvola. Per ordinare la pistola **completa** occorre indicare tre referenze: quella della pistola di microprecisione e le referenze relative al modulo di microprecisione (a seconda del diametro di uscita) e dell'elettrovalvola.

ACCESSORI

- 1 ----150040060 -----Corpo pistola microprecisione orientabile.
- 2 ----150040180 -----Kit aria pistola connessione rapida 18mm.
- 3 ----150040100 -----Staffa pistola microprecisione orientabile
- 4 ----150040140 -----Sonda pistola microprecisione Pt-100.
- 5 ----150040170 -----Resistenza 230Vac, 50/60 Hz, 250W.
- 6 ----150040080 -----Fascio di cavi pistola microprecisione orientabile.
- 7 ----20010000 -----Raccordo 90°.
- 8 ----20030000 -----Raccordo diritto corto.
- 9 ----20020000 -----Raccordo 45°
- 10---20200000 -----O-ring raccordo.
- 11---26000026 -----Retino minifiltro in linea 100 mesh.
- 11---26000027 -----Retino minifiltro in linea 200 mesh.
- 12---26000023 -----Cartuccia filtrante 100 mesh.
- 12---26000024 -----Cartuccia filtrante 200 mesh.
- 13---150040110 -----Kit guarnizioni pistola microprecisione orientabile.
- 14---150040120 -----Kit guarnizioni modulo microprecisione.



CARATTERISTICHE TECNICHE

- Temperatura di lavoro -----fino a 230°C (massimo).
- Precisione in temperatura-----± 0.5° C.
- Voltaggio di alimentazione-----230 V ac, 50/60 Hz.
- Potenza di riscaldamento -----250 W.
- Pressione idraulica massima ----->100 bar.
- Filtraggio-----100 mesh (standard), incorporato nella pistola.
- Pressione dell'aria raccomandata ---6 bar.
- Voltaggio dell'elettrovalvola -----24 Vdc.
- Connessione pneumatica -----Raccordo rapido, con estrazione automatica.
- Velocità di lavoro ----->7.200 punti/min.
- Tempo di apertura-chiusura -----2.9 ms.
- Staffa di montaggio-----barra Ø 10 mm.
- Diametro di uscita-----0.25 a 0.80 mm.
- Peso -----1180 g. con elettrovalvola e modulo montati.
- Regolazione massima -----43 mm (tra orifizi di uscita).
- Regolazione minima -----14mm (tra orifizi di uscita).

PISTOLA DI MICROPRECISIONE ORIENTABILE

Versatilità nelle pistole di Microprecisione



INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE

A. Installazione

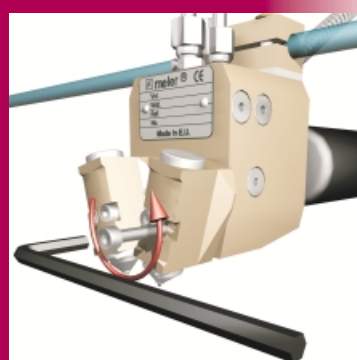
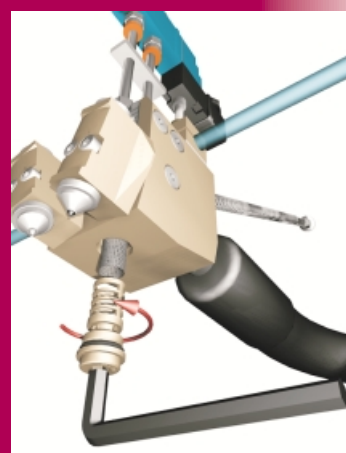
1. Fissare la pistola al supporto mediante la staffa per la barra di diametro 12 (**chiave a brugola di 4mm**).
2. Connettere il connettore elettrico della pistola.
3. Connettere il manicotto alla pistola mediante il raccordo corrispondente (**chiavi da 17 e 19**).
4. Connettere l'alimentazione d'aria mediante tubo pneumatico **Ø6 esterno**.
5. Connettere elettricamente l'elettrovalvola. Tenere conto del voltaggio della stessa.

B. Sostituzione del filtro

1. Togliere la pressione dell'aria dell'unità centrale UC meler .
2. Spurgare la pistola per eliminare la pressione residua.
3. Con la parte corta della **brugola da 6mm**, per evitare che l'adesivo possa cadere sulle mani, svitare la cartuccia filtrante.
4. Sostituire la cartuccia o il retino sporco con uno nuovo.
5. Pulire l'alloggiamento e la filettatura della pistola e montare la cartuccia filtrante (pulirla previamente se solo si è cambiato il retino).
6. Ripristinare la pressione all'apparecchio.

C. Cambio del modulo microprecisione (o delle guarnizioni dello stesso):

1. Togliere la pressione dell'aria dall'apparecchio dell'unità centrale UC meler.
2. Spurgare la pistola per eliminare la pressione residua.
3. Togliere la pressione dell'aria dell'elettrovalvola.
4. Con la **chiave a brugola da 3mm** svitare le viti dal modulo. Defluirà parte dell'adesivo dalla pistola. Evitare che l'adesivo raggiunga gli orifizi dell'aria nel modulo o nella pistola!
5. Pulire l'alloggiamento e la superficie della pistola.
Collocare le guarnizioni nel modulo, solo se si cambieranno le stesse.
6. Montare il modulo nuovo (o lo stesso modulo, in un cambio di guarnizioni) e stringere con la chiave a brugola da 3mm, fare attenzione a non eccedere nel bloccaggio.
7. Ripristinare la pressione dell'aria all'elettrovalvola e la pressione all'apparecchio.



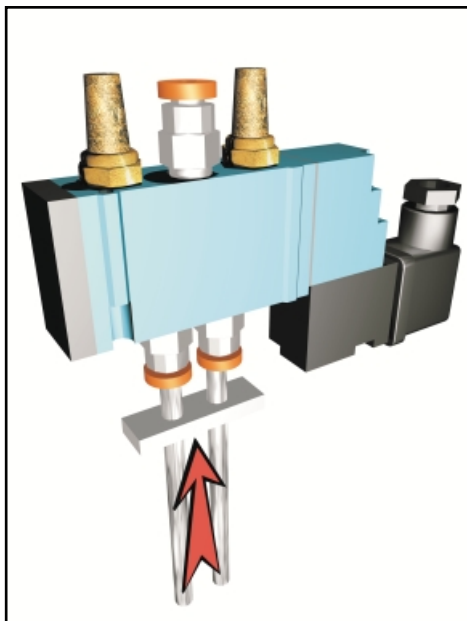
[®]
meler
μ



!Pericolo! La manipolazione di certi componenti può provocare rischi di bruciature o schizzi e di folgorazioni. Le alte temperature e pressioni possono ocasionare gravi danni all'utente di questi apparecchi. Utilizzare **sempre** i sistemi di protezione adeguati.

Technical Sheet
FT2030/2-I
09/03 ©

INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE



D. Sostituzione dell'elettrovalvola

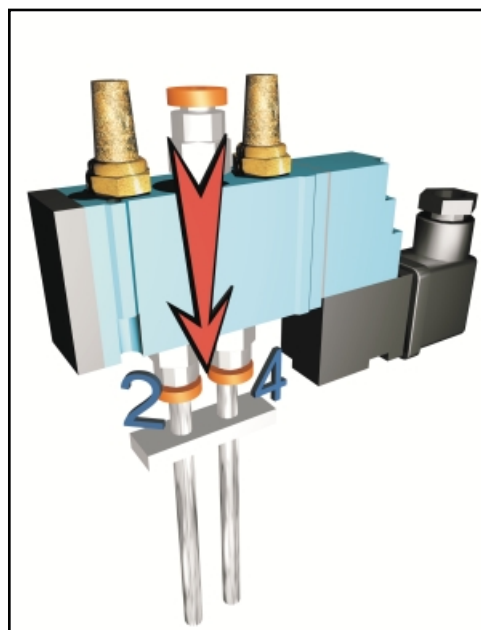
1. Togliere la pressione dell'aria dell'elettrovalvola
2. Disconnettere il tubo di alimentazione di entrata dell'elettrovalvola.
3. Disconnettere la connessione elettrica della bobina
4. Premendo simultaneamente l'elettrovalvola verso il basso e l'estrattore dell'elettrovalvola verso l'alto (premendo sui raccordi della stessa), tirare verso l'esterno per estrarla.
5. Collocare l'estrattore dinuovo nei due tubi e introdurre l'elettrovalvola, stringendo leggermente fino a realizzare la connessione.

L'elettrovalvola deve collocarsi con il raccordo di uscita (marcato con il numero '2') allineato con l'entrata nel tubo più vicino al modulo.

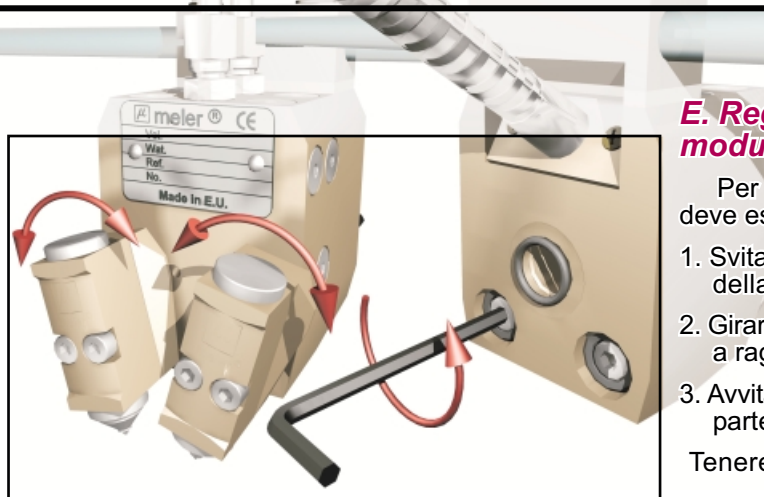
In questo modo, con l'elettrovalvola inattiva (a riposo), il modulo rimane chiuso.

Attivando l'elettrovalvola, il modulo si apre, permettendo l'uscita di adesivo all'esterno.

6. Ripristinare il tubo di alimentazione, la pressione dell'aria e la connessione elettrica della bobina



NOTA: Per far sì che il sistema di estrazione funzioni perfettamente deve mantenersi il parallelismo e la longitudine dei tubi dell'aria. Non manipolare nè piegare questi tubi. La longitudine definita nel progetto assicura, altresì che la temperatura della pistola non affetti l'elettrovalvola. Modificare detta longitudine può supporre una riduzione del suo ciclo vitale e inclusa la sua distruzione.



E. Regolazione della posizione dei moduli

Per poter realizzare quest'operazione la pistola deve essere calda.

1. Svitare leggermente le viti nella zona posteriore della pistola con la chiave a brugola da 4mm.
2. Girare ogni modulo nel senso corrispondente fino a raggiungere la misura desiderata.
3. Avvitare nuovamente, in modo suave, le viti nella parte posteriore della pistola.

Tenere sempre conto delle norme di sicurezza.