

HIP-MITSU

EXTRUDEUSES POUR FUTAILLES MODELE DM 20

Les extrudeuses pour futailles modèle **DM 20** – réalisées par **HIP-MITSU** – permettent l'utilisation d'adhésifs hot melt et hot melt réactifs (PUR), butyles et colles en futailles de 20 litres (5.5 gallons).

Les extrudeuses pour futailles modèle **DM 20** permettent aussi l'emploi d'une large gamme de polymères à des températures de travail allant jusqu'à 240°C.

La machine, équipée de bypass en série, permet de réaliser des applications en continu et/ou intermittentes.

Les extrudeuses pour futailles modèle **DM 20** coulent l'adhésif uniquement à proximité de la surface de la futaille, ainsi le système garde le polymère frais et en parfait tat, sans causer de stress thermique.

En cas d'utilisation d'adhésifs hot melt réactifs (PUR), le système préserve l'adhésif entièrement intact durant de longues périodes.

Les extrudeuses **DM 20** montent une pompe à engrenages, avec également filtrage en ligne. De plus, deux types de futailles permettent de maximiser le taux de fonte ("melt rate") en fonction de l'adhésif utilisé.

Pour des applications en continu, la version **HIP-MITSU** "no-stop" est aussi disponible qui élimine les temps d'attente lors du changement de la futaille.

Sur toute la surface en contact

avec l'adhésif ont été appliqués des traitements anti-adhérents spécifiques.

Des dispositifs de sécurité pré-servent du danger de brûlures au contact de parties et surfaces à haute température.

Les opérations de charge et décharge sont simplifiées grâce à un système de contrôle entièrement automatique, installé sur la machine.

Chaque pompe à engrenages peut supporter un ou deux tubes thermoréglés.

La configuration standard ne permet pas à la machine d'opérer en condition de surchauffe ou sous-chauffe.

L'écran de contrôle permet l'affichage très facile de toutes les conditions de travail et par conséquent leur monitoring en ligne.

Un concept soigneusement étudié et l'emploi de matériaux de technologie avancée garantissent contre tout phénomène de détérioration de l'adhésif en cas d'emploi d'adhésifs réactifs PUR.

Grâce à un tableau de commande complet, très facile à comprendre et à personnaliser par l'opérateur, toutes les indications principales sur le fonctionnement de la machine peuvent être contrôlées à distance.

Contrôle et monitoring en ligne de toutes les parties thermorégées, avec réglage indépendant de la température pendant les phases de marche et d'attente.



Le tableau de contrôle comprend :

- Fonctions d'affichage des températures de fonctionnement de chaque partie thermorégulée, exprimées en degrés Celsius ou Fahrenheit;
- Interface avec la ligne principale et les dispositifs d'alarme afférents;
- Protection contre l'utilisation du système lors de sur- ou sous-chauffe.

Le microprocesseur contrôle toutes les températures du système, grâce au système PID, qui affiche tous les canaux de température avec une précision de $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1^{\circ}\text{F}$). Les paramètres opérationnels PID s'affichent facilement en fonction des différentes applications.

Les principales conditions de marche du système sont signalées à l'opérateur par une tourelle lumineuse à quatre couleurs ou par un appareil de signalisation sonore à quatre tons. Le processeur de contrôle est équipé d'un chronomètreur journalier ou hebdomadaire qui gère la machine de façon entièrement automatique, aussi bien en condition de marche que d'attente.

Les filtres en ligne peuvent être rapidement changés et protègent le système et les périphériques branchés à n'importe quel corps étranger, garantissant ainsi une distribution optimale de l'adhésif.

La quantité d'adhésif distribuée peut être augmentée ou réduite en fonction de la vitesse de ligne, en ajustant automatiquement les RPM du moteur qui actionne la pompe à engrenages.

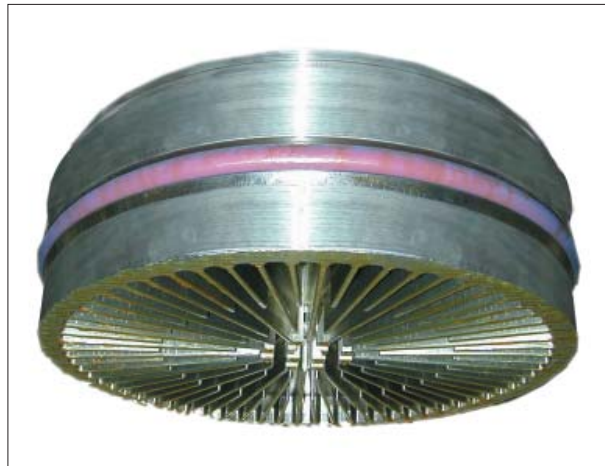
EN OPTION

- Interface Profibus pour une intégration facile avec le système de contrôle PLC de la ligne de production; données disponibles pour contrôles statistiques du procédé, enregistrement des données, contrôle à distance de toutes les fonctions ou visualisation des données du procédé.
- Canaux de température modulaires supplémentaires pour l'emploi de distributeurs automatiques, chauffage à air, manifold ou autres dispositifs accessoires

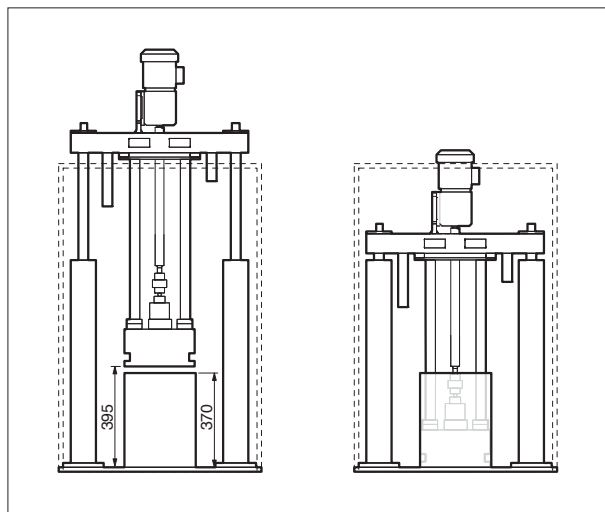
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| MODELE | DIMENSIONS L x P x H (mm) | POIDS (kg) | VOLTAGE | PUISSANCE ABSORBEE (Watt) ⁽¹⁾ | DIAMETRE DE LA FUTAILLE (mm) | CAPTEUR DE TEMPERATURE | DEGRE DE PROTECTION |
|--------------|------------------------------|---------------|-----------------------|--|------------------------------------|---------------------------|------------------------|
| DM 20 | 850 x 700 x 1250 H | 180 Kg | 380V 50Hz 3 ph + N | 12.000 | 280 | PT100 | IP55 ISO EN 294 |

⁽¹⁾ La valeur indiquée est indicative. Elle dépend de la configuration utilisée



Grille à haut taux de fusion



Dimensions



add value to your production

HEAD OFFICE

I - 31027 SPRESIANO (TV) Italy - Via A. Volta, 1
Tel. + 39 0422 887.566 r.a. - Fax + 39 0422 887.337 - <http://www.hip-mitsu.com> e-mail: info@hip-mitsu.com