

green GLUING

SISTEMA DE MEDICIÓN DE ADHESIVO AMS

Opción para Concept Diamond y Concept Stream
 Seguridad del proceso | Eficiencia de producción |
 Transparencia de costes

CONTROL DE CONSUMO DE ADHESIVO PARA MAYOR PRODUCTIVIDAD

El sistema de medición de adhesivo AMS opcional (Adhesive Measuring System) ofrece funciones de medición para equipos fusores de la serie Concept con electrónica ICSN (Diamond y Stream). El AMS mide y controla la cantidad de consumo de adhesivo y avisa cuando la cantidad de adhesiva aplicada difiere del rango de tolerancia definido. Existen dos variantes que se diferencian de la precisión y tiempo de reacción de la medición. Una variante está equipada con una bomba de pistón KPC12 AMS y mide el consumo de adhesivo mediante la bomba de pistón. La variante de medición más precisa y rápida trabaja con la unidad de medida AMS-V situada en el distribuidor de cola, se mide el caudal mediante engranajes.

Mediante el control de la cantidad de adhesivo aplicada, se puede reducir a un mínimo el adhesivo y, sin embargo, producir un producto bien pegado. Esto aumenta la seguridad del proceso y la eficiencia de las líneas, la reducción de adhesivo y desechos de productos que también conlleva un ahorro de costes significativo.

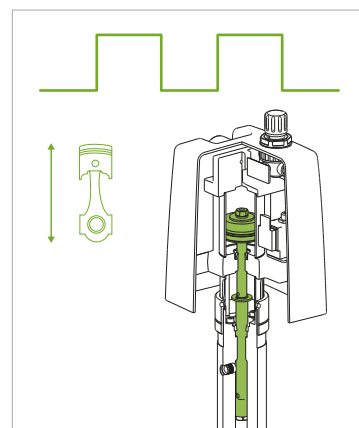
La representación gráfica de los datos de medición se realiza a través del software InfoPlus. Las evaluaciones de la cantidad de adhesivo aplicada por producto o durante un período determinado (minuto, hora, día o mes), así como el número de productos producidos, se muestra y visualizan claramente. Además, los datos de medición proporcionan información sobre las obstrucciones de los filtros en el equipo fusor

o en el cabezal de aplicación y en la boquilla de aplicación. La evaluación puede utilizarse para optimizar la configuración y los procesos que reducen los costes o evitan tiempos de parada no planificados.

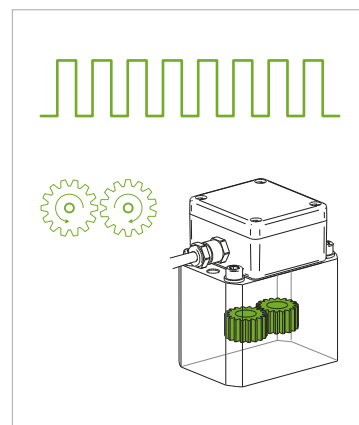
Con los análisis, se pueden comparar por individual las líneas de producción fácilmente entre sí, se pueden evaluar nuevos adhesivos y muestras de aplicación o se puede determinar la información para el aprovisionamiento y el stock de piezas de repuesto. Los datos de medición también se pueden exportar para su posterior análisis a través de una interfaz USB del equipo fusor o transferirse a un sistema de nivel superior a través de la interfaz de datos (Profibus, Ethernet o Ethernet en tiempo real).

Sus ventajas

- Seguridad de procesos gracias al control del consumo de adhesivo
- Productos pegados de forma segura con la cantidad mínima de adhesivo aplicada garantizada
- Reducción de costes gracias a la optimización de la cantidad de adhesivo y menos desechos de productos
- Notificación en caso de desviación del rango de tolerancia definido
- Representación gráfica clara y exportación de datos (archivo CSV) a través de la interfaz USB o Ethernet
- Optimización de adquisición y almacenamiento de los adhesivos mediante el análisis de los datos de consumo



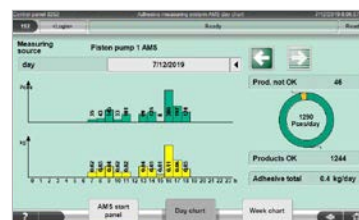
Bomba de pistón KPC12 AMS



Unidad de medición AMS-V



InfoPlus: Rango de tolerancia



InfoPlus: Consumo por día

DATOS TÉCNICOS

Tipo de construcción	Bomba de pistón KPC12 AMS	Unidad de medición AMS-V 0.025	Unidad de medición AMS-V 0.1
Viscosidad del adhesivo	500 hasta 10'000 mPas	500 hasta 2'500 mPas	500 hasta 5'000 mPas
Precisión de medición	± 5 %	± 0.3 %	± 0.3 %
Rango de medición	1 hasta 50 kg/h *	1 hasta 20 kg/h *	1 hasta 50 kg/h *
Resolución/impulsos	aprox. 4.0 gr/impulso* / **	0.025 g/impulso*	0.1 gr/impulso *

* Espesor 1.0

** Depende de la fuga de la bomba y la viscosidad del adhesivo