

Touch
the future

8316

Sonderanlage für Sternfilter-Endfaltenverschweißung
Special unit for welding pleated filters

Ultraschall-Schweißmaschine zum kontinuierlichen Verschweißen von
Sternfilter-Endfalten.

Ultrasonic welding machine for continuous welding of pleated filter media.

Spezielle Konstruktion für das kontinuierliche Verschweißen von Sternfilter-Endfalten.

Konzept

- Spezielle Einlegeeinheit und Führung
- Faltenhöhe variabel von 10 - 50 mm
- Länge der Filter variabel
- Kontinuierliches Schweißen
- Start/Stopp mittels Handsteuerung

Leistungsmerkmale

- Anlagenkonstruktion aus Aluminiumprofil
- Schweißverfahren: 35 kHz, 400 W Ultraschall-Generator mit rotierender 10 mm Sonotrode (Titan) oder Stahl-Sonotrode 7 mm für Cellulose-Verarbeitung
- Schweißgeschwindigkeit: 0,3 - 7 m/min je nach Material
- 2 differenzierbare Antriebe für Sonotrode und Ambossrolle
- Regelung der Amplitude und/oder Ambossrollendruck in Relation zur Schweißgeschwindigkeit
- Schweißnahtbreite: 2 - 10 mm gemäß Ambossrolle
- Einstellung der Schweißparameter über Touch-Screen
- Schweißprogramme sind speicherbar
- Wechselrahmen für unterschiedliche Faltenhöhen und -längen (Option)
- Höhenverstellbare Wanne oder Förderband (Option)
- Sehr geringer Energiebedarf ohne Leistungsspitzen
- Anschlüsse: 1 x 230 V 10 A, Druckluft 5 bar

Special construction for continuous closing of pleated filter media.

Concept

- Special insert unit and guide device
- Variable height of pleats 10 - 50 mm
- Variable length of pleated filter
- Continuous welding
- Start/stop of welding by manual control

Features

- Frame construction made from aluminium profile
- Welding procedure: 35 kHz, 400 W ultrasonic generator with rotating 10 mm sonotrode (Titanium) or 7 mm steel sonotrode for cellulose processing
- Welding speed: 0.3 - 7 m/min depending on material
- 2 differentiable drives for sonotrode and anvil roller
- Adjustment of amplitude and /or anvil roller pressure relative to welding speed
- Welding width: 2 – 10 mm according to anvil roller
- Manual setting of welding parameters via Touch-Screen
- Welding programmes can be stored
- Convertible frame for varying pleated heights and length of filter (option)
- Height adjustable tray or conveyor belt (option)
- Very low power consumption without power peaks
- Power requirements: 1x 230 V 10 A, compressed air 5 bar

Konstruktions-, Gewichts- und Maßänderungen vorbehalten.
Subject to alterations in design, dimensions and weight.



Printed in Germany No. 296-12-19113 (d/e) 12/09
© PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG 2009