

PFAFF 8317

Einkopf-Ultraschalleinheit mit Transportband
Single head ultrasonic unit with belt system



Spezial Ultraschall-Schweißmaschine mit einem Schweißkopf und Transportband. Zur gleichzeitigen Beschneidung und Verschweißung von Rändern von Filterplatten und Geweben.

Special Ultrasonic welding machine with one welding head and conveyor system. For synchronous cutting and welding of edges from filter plates and textiles.

Arbeitsgang:

Einseitiges gerades Beschneiden und Kantenversiegeln **oder** verschweißen von Membranfiltern und Textilien in Form von Platten und Paneelen.

Konzept:

Transportband zum Auflegen und Zuführen der zu schneidenden Paneelen. Druckwalzen zum sicheren Zuführen der Paneelen zu den Ultraschallschneid- schweißrädern. Ein Ultraschallschneid- schweißkopf auf der rechten Seite, mit Rollsonotrode aus gehärtetem Stahl und Schneidrad.

Transportband mit Druckwalze zum Wegführen der geschnittenen Paneelen.

Leistungsmerkmale:

- Maschinengehäuse aus Aluminiumrahmen zur Aufnahme der Aggregate.
- Schweissverfahren:
35 kHz, 400 W Ultraschall Generator mit rotierender 7 mm Stahlsonotrode oder 10 mm Titansonotrode
- Schweissgeschwindigkeit:
0.3 – 4 m/min je nach Materialtyp
- Regelung der Schweissleistung proportional zur Schweissgeschwindigkeit.
- 2 differenzierbare Antriebe für Sonotrode und Ambossrolle
- Schweissnahtbreite:
Cut&WELD Verfahren mit Schneidrad oder direkte Verschweißung bis zu 10 mm Nahtbreite
- Sehr kleiner Energiebedarf ohne Leistungsspitzen.
- Umweltfreundlich! Keine Mikrowellen, keine Emissionen
- Anschlüsse: 1 x 230 V 10 A; (Druckluft 6 bar – wasserfrei, als Option zur Nahtkühlung)

Application:

Cutting and edge sealing **or** welding on one side of membrane filter plates or technical textiles.

Concept:

Conveyor for placing and feeding the panels to be cut. Pressure roller for definite feeding of panels to ultrasonic cutters / welders. One fix ultrasonic cutting / welding head on the right side with hardened steel rotary horn and cutting wheel.

Conveyor with pressure roller for removing cut or welded panels.

Features:

- Machine frame consisting of aluminium frame for receiving all components.
- Welding procedure:
35 kHz, 400 W ultrasonic generator with rotating 7 mm steelsonotrode or 10 mm titan sonotrode.
- Welding speed:
0.3 – 4 m/min depending on material type
- Control of welding power proportional to welding speed.
- 2 differentiable drives for sonotrode and anvil roller
- Width seam:
Cut&WELD operation with cutting wheel or direct welding up to 10 mm seamwidth
- Very low power consumption without power peaks
- Environment-friendly! No microwaves, no emissions.
- Power requirements:
1x 230 V 10 A; (compressed air 6 bar – waterless, as option for seamcooling)