

PFAFF 8318 - Duoweld

Zweikopf-Ultraschalleinheit mit Transportband
Two head ultrasonic unit with belt system



Spezial Ultraschall- Schweißmaschine mit zwei simultan arbeitenden Schweißköpfen. Zur gleichzeitigen Beschneidung und Verschweißung von zwei Rändern von Filterplatten und Geweben.

Special Ultrasonic welding machine with two simultaneous operating welding heads. For synchronuous cutting and welding of two edges from filter plates and textiles.

Arbeitsgang:

Zweiseitiges gerades Beschneiden und Kantenversiegeln **oder** verschweißen von Membranfiltern und ähnlichen Materialien in Form von Platten und Panelen.

Konzept:

Transportband zum Auflegen und Zuführen der zu schneidenden Panelen.

Druckwalzen zum sicheren Zuführen der Panelen zu den Ultraschall-Schneidern.

Ein Ultraschallschneid- schweißkopf links, fest montiert, mit Rollsonotrode aus gehärtetem Stahl und Schneidrad.

Ein Ultraschallschneid-schweißkopf rechts, seitlich verschiebbar auf die gewünschte Materialbreite.

Transportband mit Druckwalze zum Wegführen der geschnittenen Panelen.

Leistungsmerkmale:

- Maschinengehäuse aus Aluminiumrahmen zur Aufnahme der Aggregate.
- Schweissverfahren:
Zwei 35 kHz, 400 W Ultraschall Generator mit rotierenden 7 mm Stahlsonotroden oder 10 mm Titansonotroden
- 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 of membrane filter sheets or similar materials on two sides simultaneously.

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 left with hardened steel rotary horn and cutting wheel.

One ultrasonic cutting / welding head on the right, adjustable depending on material width.

Conveyor with pressure roller for removing cut or welded panels.

Features:

- Machine frame consisting of aluminium frame for receiving all components.
- Welding procedure:
Two 35 kHz, 400 W ultrasonics generator with rotating 7 mm steelsonotrodes or 10 mm titan sonotrodes.
- 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)