

应用示例

饮料包装

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



任务设置

在由塑料涂层纸盒制成的饮料包装上，要经济有效地实现各种接合任务，例如：

- 纵向焊接重叠缝
- 装填后横向焊接
- 焊入吸嘴

装填设备每小时可生产数千个包装，这对接合过程的周期时间以及数据采集都提出了很高的要求。需要尽可能检测出不密封的包装并将其拣出。

解决方案

与其他接合方法相比，使用超声波焊接工艺密封焊接饮料包装和焊入吸嘴具有更多优势。根据具体的接合任务，生产符合食品标准的钛合金制成的坚硬焊头。可选择不同频率和功率等级的换能器和模块化 MAG 电箱产生超声波。

该配置的优点

超声波焊接工艺通过减震使包装材料的内部向外产生密封热量，因此其过程时间极短。使用超声波不仅能焊接受污染的密封区域，液体流经还能确保密封连接过程安全可靠。超声波换能器和焊头以及 MAG 电箱等组件能够轻松集成到装填设备中。对变化的共振状态和负载状态能够迅速反应，加之配有工艺参数公差窗口，该工艺可有效确保焊接的较高质量并且能够发现不密封的包装。



该应用通过集成在具有总线连接的全自动化装填和密封设备中的模块化超声波组件实现。