

Esempio di applicazione

Busta con bordo sigillato

SALDATURA PLASTICA

SALDATURA METALLI

TAGLIO

PULIZIA

SETACCIATURA

**Compito**

L'apertura di riempimento delle buste per prodotti in polvere, come bicarbonato di sodio o lievito deve essere sigillata in modo affidabile, dopo il riempimento. Un'area di saldatura eventualmente contaminata da materiale di riempimento non deve compromettere la qualità di sigillatura. Un elevato numero di pezzi richiede un processo di riempimento e sigillatura completamente automatizzato.

Soluzione

Per la chiusura della busta con bordo sigillato viene utilizzata la tecnica di saldatura a ultrasuoni. A seconda della lunghezza dell'apertura di riempimento, vengono utilizzati sistemi con frequenza di 20, 30 o 35 kHz con la potenza corrispondente. I componenti a ultrasuoni come il sonotrodo convertitore, il generatore MAG e il comando di processo TCS5 si possono collegare senza problemi negli impianti a tavola rotante e nelle linee di produzione.

Vantaggi della configurazione

La procedura di saldatura a ultrasuoni è molto più rapida e quindi più economica della sigillatura termica. Tutti i parametri di processo si possono controllare attraverso i campi di tolleranza impostati e ciò contribuisce in modo notevole ad una qualità di produzione elevata e costante. Le oscillazioni degli ultrasuoni agiscono nella zona di sigillatura con un effetto di pulizia, in modo che l'area di sigillatura eventualmente contaminata da materiale di riempimento possa essere comunque sigillata in modo affidabile.



L'applicazione è stata creata con componenti di un impianto di saldatura USP750/3000 con generatore MAG e comando di processo TCS5, integrati in un impianto speciale.