

Unidad de sellado de cabezal KSE 250-100
El sistema de sellado por ultrasonidos para sellar
el cabezal de las bolsas planas y paradas



SONOTRONIC
ULTRASONICS TECHNOLOGY

Unidad de sellado de cabezal KSE 250-100

El sistema de sellado por ultrasonidos para sellar el cabezal de las bolsas planas y paradas

SONOTRONIC ofrece para los componentes de ultrasonidos para el libre sellado del cabezal de bolsas planas y paradas pinzas mecánicas de sellado.

Características neumáticas

La unidad de sellado de cabezal KSE 250-100 ha sido adaptada especialmente por SONOTRONIC a los requerimientos mecánicos de un sellado por ultrasonidos. Como sistema cerrado general se puede integrar la unidad de sellado de cabeza de manera simple en instalaciones de llenado de bolsas existentes o nuevas. De esa manera, los fabricantes de máquinas de empaque pueden equipar una solución completa a la tecnología de ultrasonidos y aprovechar el completo espectro de las ventajas del ultrasonido.

Sin contornos problemáticos en el sector del sello

Para garantizar los requerimientos de paralelismo, los sistemas de ultrasonidos y el yunque de sello están ubicados en un sistema guía común. Este sistema guía está ubicado en un segundo nivel, encima de las herramientas, de manera que el sector de sellado está completamente libre de contornos adicionales.

Máxima anchura de sello

Debido a la construcción en dos niveles, el ancho de las pinzas de sellado mecánico corresponde simultáneamente al ancho máximo del sello. Adicionalmente se desarrolló el cuerpo base de la pinza especialmente según los requerimientos de la resistencia y de la precisión de guía de un sello de ultrasonidos.

Ventajas

- Herramientas de ultrasonidos y pinza de sellado de una sola mano
- Sonotrodos de módulo ajustables en tecnología 20, 30 o 35 kHz
- Sistema guía conjunto con dispositivo oscilante y yunque
- Fuerza de sellado específicamente ajustable
- Contornos fallosos encima del nivel de herramienta (no en el sector de sellado)
- Perfil de velocidad, tiempo de carrera y de parada específicamente ajustable
- Alta precisión de guía mediante guía de rodillos
- Altas fuerzas de sellado para evitar el deslizamiento de láminas en la secuencia de soldadura
- Equipamiento con servoaccionamientos propios del cliente



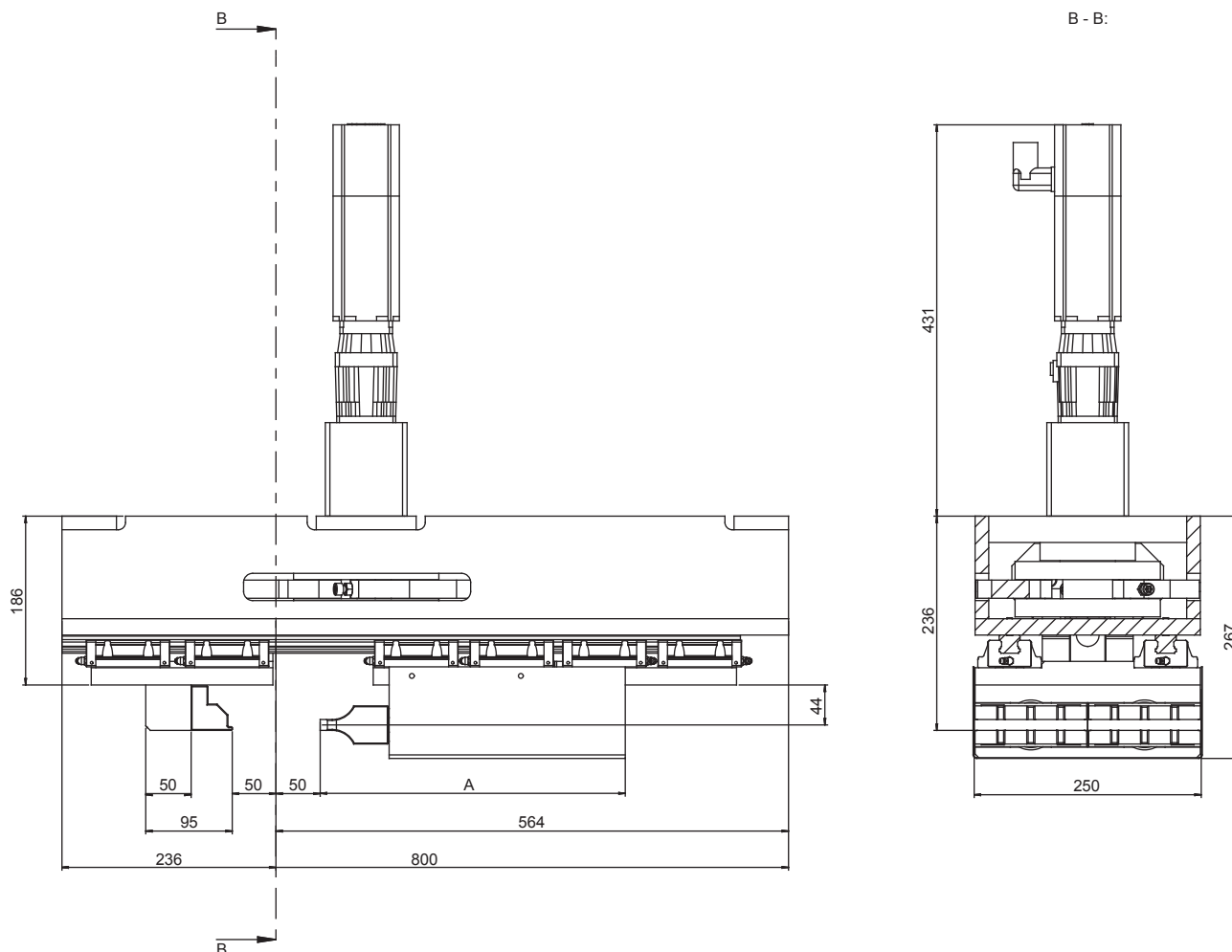
Sellado sin contornos fallosos con la unidad de sellado de cabeza ultrasónica KSE 250-100 con dos sonotrodos de cuchillas de 35 kHz



Infos online

Datos técnicos

Fácil integración en conceptos de máquinas existentes o nuevas



Adaptaciones específicas del cliente

La carrera máxima del perfil de velocidad y la vida de servicio de la unidad de sellado de cabeza pueden ser libremente reducidas a través del servoaccionamiento hasta cumplir con los requerimientos específicos. El servoaccionamiento mismo se desarrolla en un eje vertical encima del sistema guía. El acoplamiento del servoaccionamiento al sistema guía se realiza mediante una mecánica de manivela con cierre automático en la posición de sellado.

La unidad de sellado de cabezal puede montarse, por ejemplo, mediante rieles guía hacia arriba o hacia abajo o también puede colocarse sobre una carcasa de pie en el cual se encuentra integrado el servorregulador.

Datos técnicos

Ancho de sellado máx. [mm]	250
Carrera máx. [mm]	2 x 50
Fuerza de cierre máx. [N]	2.000
Número de ciclo [ciclos/min] con carrera máx.	50
Aire comprimido máx. [bar]	6
Valores de conexión eléctrica	3 x 400 V+N+PE 50 Hz
Exceso lado de yunque [mm]	95
Exceso de lado de sonotrodo [mm] con 35 kHz	336
Dimensiones pinzas de sellado An x Al x Lar [mm]	250 x 800 x 186
Carcasa pinzas de sellado An x Al x Lar [mm]	250 x 800 x 700

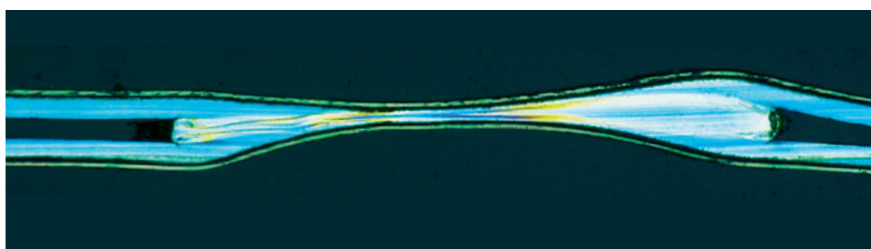


Infos online

Inspección de calidad de las costuras de sellado

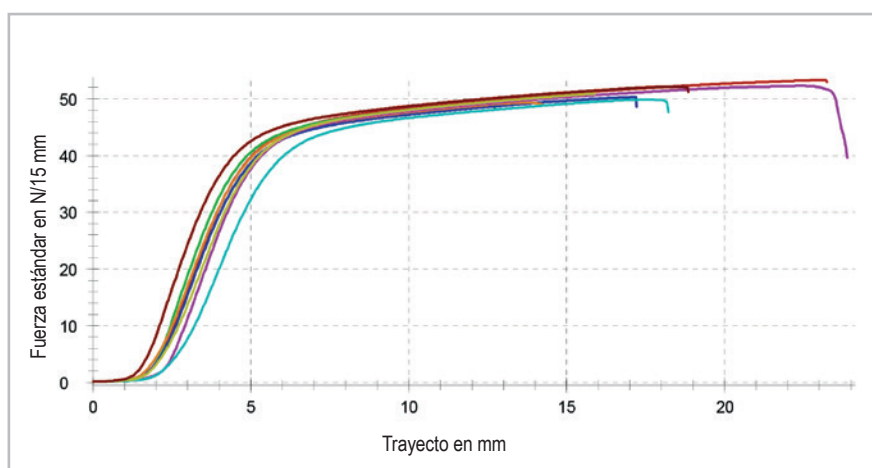
Resultados óptimos de sellado mediante análisis de laboratorio

La elección de la frecuencia ultrasónica, la geometría de las herramientas de sellado y las propiedades del material de la bolsa juegan un papel decisivo en el desarrollo de los sistemas ultrasónicos para las costuras de sellado del cabezal. Para asegurar la calidad, llevamos a cabo extensas pruebas de costura en nuestro laboratorio de embalaje.



Análisis de la estanqueidad de la costura sellada

Utilizando secciones de microtomo de la zona de sellado, se examina el comportamiento de fusión de las capas de sellado de los laminados de la película. Esto permite sacar conclusiones sobre la estanqueidad de la costura.



Análisis de la resistencia de la costura sellada

Por medio de la prueba de resistencia a la tracción, probamos la resistencia de la costura sellada de la bolsa en el laboratorio. Se comparan varias muestras y se documentan los resultados.

De los resultados de los análisis se derivan medidas para ajustar de forma óptima la unidad de sellado del cabezal a la aplicación respectiva. Esto nos permite lograr costuras de sellado absolutamente firmes y apretadas de las bolsas planas y paradas.



SONOTRONIC Nagel GmbH

Sede central
Becker-Goering-Str. 17-25
76307 Karlsbad, Alemania
Tel.: +49 7248 9166-0
Fax: +49 7248 9166-144
info@sonotronic.de
www.sonotronic.de

SONOTRONIC Nagel, S.L.

Sucursal España
Pol. Ind. Comte de Sert
C/. Motors, nave 1
08755 Castellbisbal (Barcelona), España
Tel.: +34 937 71 18 86
Fax: +34 937 75 90 48
info@sonotronic.es
www.sonotronic.com

Unida al éxito.

Soluciones de industria

- Automotive
- Plastics
- Packaging & Food
- Technical Textiles
- Environmental

Productos

- Máquinas especiales
- Máquinas estándar
- Módulos de ultrasonidos
- Componentes de ultrasonidos

Tecnologías

- Ultrasonido
- Infrarrojo
- Elemento de calefacción
- Aire caliente



CLIMATE NEUTRAL
COMPANY

Trough compensation of climate protection.
certificates. Certified by Fokus Zukunft.

