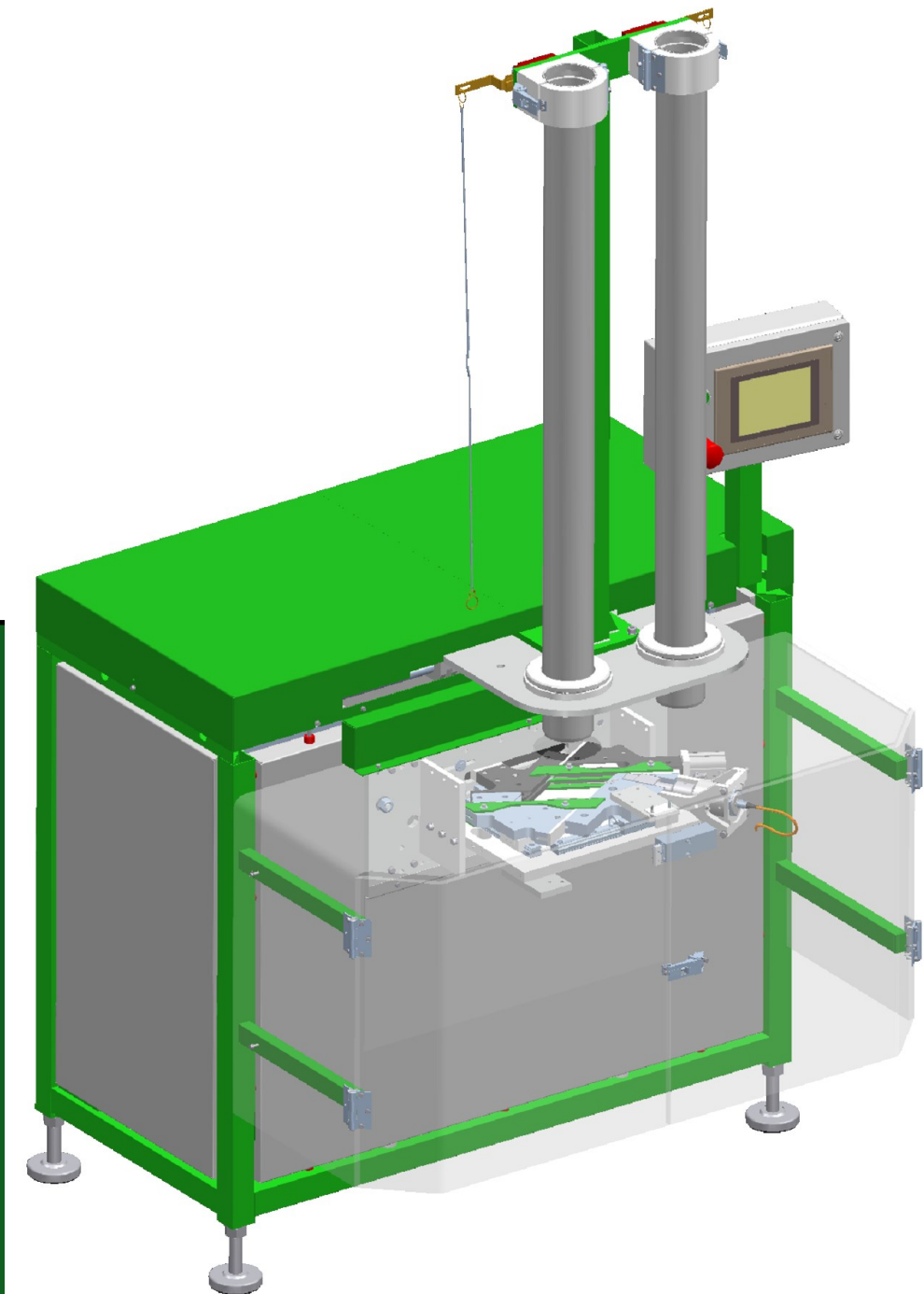


HeickTech

USG341



Die kontrollierte Verpackung
The controlled packaging

Neuheiten

Der Antrieb des Raffers wurde durch einen modernen Servo-Motor ersetzt. Die Bauhöhe des Raffers wurde deutlich reduziert, so dass wesentlich kürzere und engere Packungen möglich sind als bisher.

Vorteile:

- geringster Luftbedarf
- kürzere und engere Netzpackungen
- kontrollierte Schweißung; Die Schweißleistung muss einen voreingestellten Schwellenwert überschreiten
- die Öffnung des Raffers kann elektronisch voreingestellt werden, und dem Rohrdurchmesser angepasst werden
- einfachster Netzmesserwechsel ohne Teile zu demontieren
- keine Verschleißteile wie z.B. Flexo-Kupplungen mehr nötig

Funktionsweise

Der auf beiden Füllrohren vorhandene Netzschlauch wird von dem umlaufenden Raffer beim verschließen des Netzmaterials durch einen kurzen Ultraschall-Impuls verschweißt und gleichzeitig für eine bestimmte mechanisch einstellbare Länge vom Füllrohr abgezogen, wodurch ausreichend Netzmaterial für die nächste Packung abgezogen wird. Für den Schweißvorgang wird das Netz durch einen modernen Servoantrieb gerafft. Gleichzeitig fällt der nächste Meisenknödel durch das Füllrohr auf den dann geschlossenen Netzraffer. Nachdem der Schweißvorgang gestartet ist, wird das Netz zwischen den beiden übereinander liegenden Schweißstellen durch ein unabhängig gesteuertes Netzmesser getrennt. Das öffnen des Raffers erfolgt elektronisch gesteuert. Somit kann die Netzlänge durch vorzeitiges öffnen des Raffers verändert werden. Der Antrieb des umlaufenden Raffers erfolgt über einen Frequenzumrichter geregelten Getriebemotor, der mit zwei getrennt einstellbaren Drehzahlen arbeitet. Während des abziehens und verschweißens des Netzmaterials wird die Drehzahl kleiner eingestellt als beim hochfahren des dann geöffneten Raffers.

Abmessungen: ca. 1000x1000x1850 mm

Spannung: 230/400 VAC 50Hz
24 VDC

Druckluft: min. 6 bar
gereinigt, nicht geölt
* ca. 0,018 l / Takt

Leistung: >70 Packungen / min.
bei entsprechender Zufuhr

News

The net collector drive is changed through a state of the art servo-drive. The height of the net collector is significantly reduced, thus fundamentally shorter and tighter bags can be executed.

Advantages

- lowest air consumption
- shorter and tighter net packaging
- controlled sealing; the sealing must exceed a preset value
- the opening of the net collector can be adjusted electronically and adapted to the net tube diameter
- easy net knife exchange without dismantling parts
- no wear parts necessary, e.g. flexo-coupling

Mode of operation

The tubular net available on both filling tubes is pulled off by the rotating net collector. Simultaneously a short ultrasonic pulse closes the net material and the net is pulled off for a specific presettable length from the filling tubes sufficiently for the next package. The net is gathered by a state of the art servo drive. At the same time the next titmouse dumpling drops down through the filling tube on to the then closed net collector. After the seal function is started, the net is cutted by a separately controlled net cutting knife between the two adjacent sealpoints. The opening of the net collector is controlled electronically. Thus the net length can be altered through earlier opening of the net collector. The speed of the rotating net collector is controlled by a three-phase alternating current gearmotor that works with two separately adjustable revolutions. During the pull off and sealing of the net material the motor speed is smaller than when the open net collector runs upwards. Because of this the seal time can be extended when different material is used without decreasing the overall capacity of the machine.

Dimensions: ca. 1000x1000x1850 mm

Power supply: 230/400 VAC 50Hz
24 VDC

Compressed air: min. 6 bar
cleaned, not oiled
* approx. 0,018 l / cycle

Capacity: >70 cycles / min.
at sufficient product supply