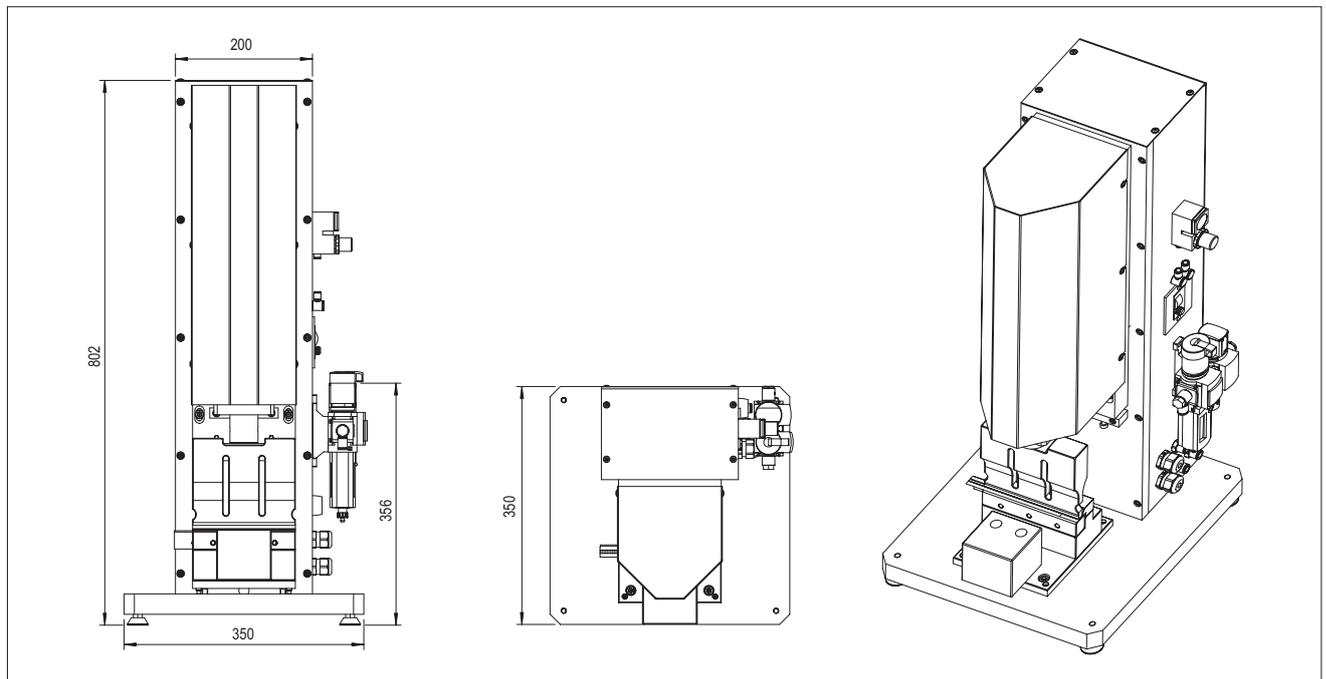


iSONIC MASK WELDER – Ultraschall-Schweißmaschine mit pneumatischem Antrieb**Technische Daten****iSONIC MASK WELDER – Ultrasonic welding machine with pneumatic drive****Technical Data****Beschreibung**

Preisgünstige Tischmaschine mit einer pneumatisch betriebenen Vorschubeinheit in 35 kHz und 20 kHz zur Produktion von Mund- und Nasenschutzmasken.

Merkmale

- Pneumatische Steuerung
- Pneumatischer Fußtaster löst Schweißprozess aus
- Vorschubeinheit Ø50
- Hub 4 mm = Verletzungsschutz zwischen Amboss und Sonotrode
- Amboss mit Nahtkontur wird über eine Wackelplatte planparallel zur Sonotrode ausgerichtet
- Abmessungen (BxHxt) = 350 mm x 802 mm x 350 mm
- Gewicht: 60 kg

Herstellung von Mund- und Nasenschutzmasken

- Maske falten und zwischen Sonotrode und Amboss einführen
- Fußtaster betätigen und wieder loslassen
- Vorschubeinheit fährt in Arbeitsstellung
- Nach Erreichen der Arbeitsstellung gibt der Stößeltaster ein Signal an den Generator.
- Generator löst einen Schweißimpuls aus
- Die Schweißzeit wird am Generator eingestellt
- Parallel läuft das Zeitglied ab
- Nach Ablauf des Zeitglieds erfolgt ein Impuls an ein Ventil
- Vorschubeinheit fährt in Grundstellung

Description

Well-priced table-top machine with a feed unit of 35 kHz and 20 kHz for the production of mouth and nose masks.

Features

- Pneumatic control
- Pneumatic foot switch triggers welding process
- Feed unit Ø50
- Stroke 4 mm = Injury protection between anvil and sonotrode
- Anvil with seam contour is aligned plane-parallel to the sonotrode via a wobble plate
- Dimensions (wxhxd) = 350 mm x 802 mm x 350 mm
- Weight: 60 kg

Production of mouth and nose masks

- Fold the mask and guide it between the sonotrode and the anvil
- Pressing and releasing the foot switch
- Feed unit moves to working position
- After reaching the working position, the tappet switch a signal to the generator.
- Generator triggers a welding impulse
- The welding time is set on the generator
- The timing element runs in parallel
- After the timer has expired, a pulse is sent to a valve
- Feed unit moves to home position