

МАШИНА ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА ПЯНО- ОБРАЗУВАЩ ЕЛЕМЕНТ В ПОМПИТЕ ЗА КОЗМЕТИЧНИ СУБСТАНЦИИ



1. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

ТИП	ПАРАМЕТЪР
Дължина на мрежата	от 20 до 150 метра на ролка
Широчина на мрежата	максимална: 20мм, минимална: 18мм
Материал на детайла и мрежата	Полипропилен
Размер на детайла	Ф8 х Ф6,4
Височина	6
Ултразвуково щанцоване и заваряване	едновременно
Зареждане на детайлите	От вибробункер и път за зареждане
Производителност	1 бр / сек
Захранване, електрическо	1 PH + neutral + earth 230V / 50 Hz
Захранване, въздух	4 - 8 bar
УЗ Мощност	2000W / 40kHz
Обслужващ персонал	1 оператор
Маса	60 кг
Габаритни размери (ДхШхВ)	1500 x 1000 x 1400 mm
Работна температура на околната среда	10° до 35° C
Влажност на работната среда	< 80% при 25° C

2. ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ.

Машината за ултразвуково щанцоване на мрежа от полипропилен и заваряване на щанцования елемент върху пръстен, се състои от:

- Табло електроавтоматика и контрол;
- Приносим пулт за управление;
- Зареждащ модул – вибрационен бункер;
- Ултразвуков щанцоваш и заваряващ модул, събиращ щанцования елемент от мрежата към пръстен;
- Изходящ модул за събиране на готовите елементи;

Отделните модули са свързани в една машина и работят синхронно. Машината е проектирана за изработка на детайла за пянообразуване. Детайлът се монтира към помпичка за козметични продукти, като течен сапун, сапун за бръснене, боя за коса и други, които изискват козметичният продукт да е аериран (наситен с въздух).

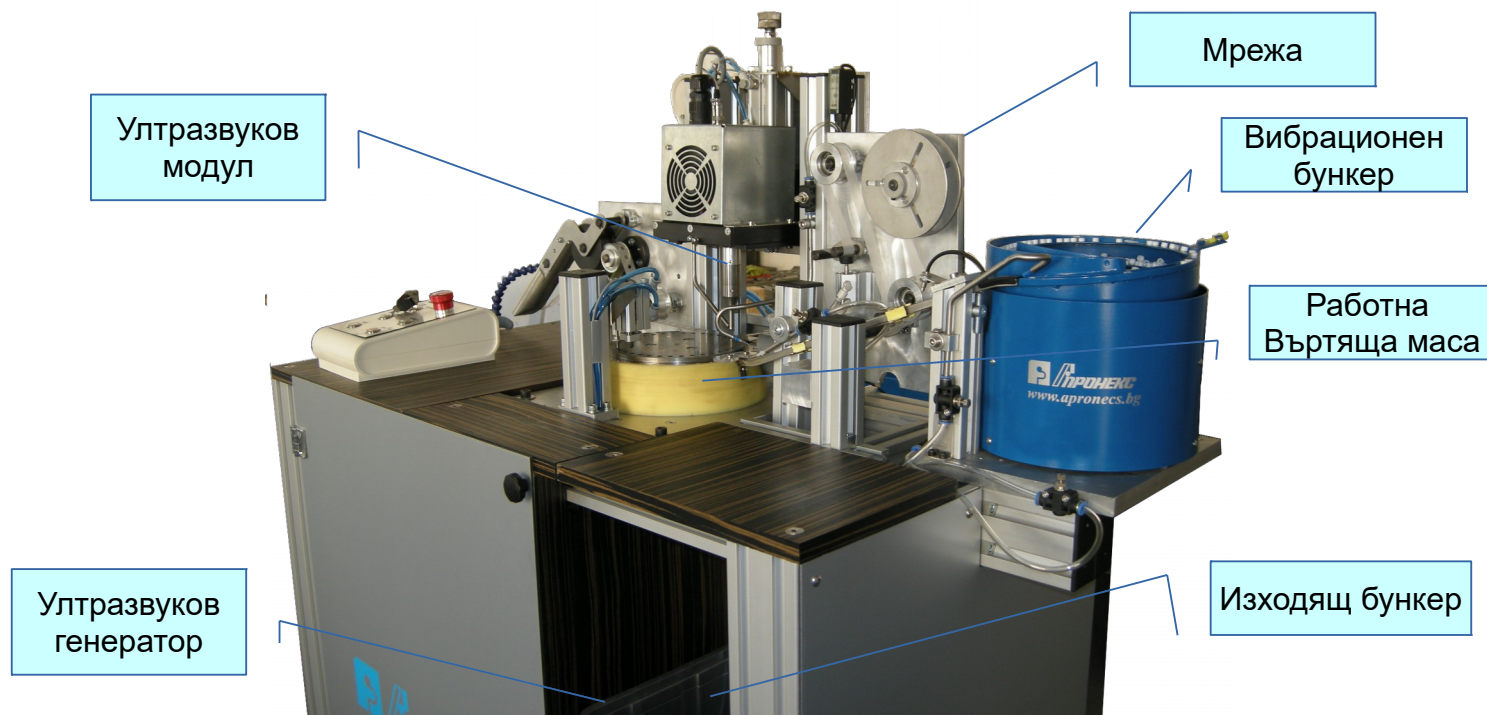
Машината има висока производителност от 1 детайл/сек. Самото ултразвуково щанцоване и заваряване е за 0.2 до 0.3 сек. Материалите, които се обработват, трябва да бъдат еднакви и съвместими за ултразвуково заваряване. Качеството на заваряване силно зависи от качеството на материалите.



Работете с качествени материали с постоянни характеристики, за да имате постоянно отлично качество на изработените детайли.

Описание на машината

На фиг. 1 е показана машината за щанцоване и заваряване на мрежата към пръстен.



Фиг 1. Щанцоващ и заваряващ модул.

Насипаните в бункера детайли се подреждат еднозначно. Пръстените имат форма за ориентиране. Ориентирането е еднозначно, като се постига с последователно преминаване през различни бариери. Подредените пръстени се подават към вибрационен път, който ги зарежда в позициите на въртящата маса. При всяко преместване с една позиция, от вибрационния път се зарежда един пръстен.

Заредената мрежа се извлича през ултразвуковия модул, чрез последователност от ролки.

При заставане на работната маса в позиция със зареден пръстен, ултразвуковият сонотрод слиза, като отрязва кръгче от мрежата и го заварява по периферията на пръстена.

След тази операция, масата се завърта с една позиция и процесът се повтаря. Готовите детайли се изваждат от работната маса с помощта на въздушна струя и попадат в бункер.