

INDUSTRIE- SCHWEISSMASCHINEN



Was ist eine Saxon Schweißmaschine ?

Die Saxon Schweißmaschinen wurden entwickelt, um alle Art von verschweißbaren Säcken im Durchlauf zuzuschweißen : Polypropylen, Polyethylen, Komplexes Material mit Aluminium, Papier-Säcke mit PE Innensack,... Die Saxon Schweißmaschinen sind kompakt und lassen sich in automatische Absacklinien integrieren. Zuverlässigkeit, Ergonomie, Sicherheit und reduzierte Wartungskosten sind die Merkmale, die deren Konstruktion geprägt haben. Ein Transportband muss unter diesen Durchlaufschweißmaschinen eingesetzt werden, um die Säcke während des Schweißverfahrens zu stützen. Je nach Sackabmessungen wird die passende Höhe der Schweißlinie mittels der elektrischen Säule eingestellt.

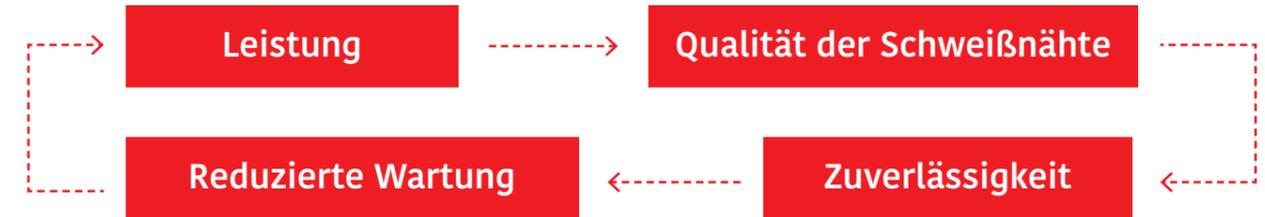


Applikationsbereiche Beispiele

Nahrungsmittel, Futtermittel und Prämixe, Pet Food, Gewürze, Kosmetika, vorgefertige Gerichte, Fisch, Meeresfrüchte, Tiefkühlkost, Nahrungsmittel-Zusatzstoffe, Eis, tiefgefrorenes Fleisch oder Geflügel, Mehl, Reis, Gemüse, Kaffee, Zucker, Getreide, Milchpulver, Gries, Nudeln, Korn, Sand, Kies, Katzenstreu,...



Warum eine Durchlaufschweißmaschine Saxon ?



Qualität, Wirtschaftlichkeit und Leistung

Unsere Palette der Saxon-Schweißmaschinen lässt sich in drei Heiztechniken aufteilen:

HEISLUFT-VERFAHREN (REIHE SH – SAXON HOT AIR)

Das Heißluft-Verfahren ist eine Saxon-eigene Entwicklung, die vor Jahren ausgereift wurde. Mit dieser Baureihe können PE und Alu-Komplex Säcke zugeschweißt werden, auch in den Nahrungsmittel-, Medizin- oder Chemiebereichen.

VERFAHREN MIT TEFLON-BÄNDER (REIHE SB – SAXON BAND)

Dieses Schweiß-Verfahren ist allumfassend. Mit dieser Baureihe können alle Sackarten, einschließlich Seitenfalten-Säcke, zugeschweißt werden, was auch das Zuschweißen in feuchten Umgebungen erlaubt.

VERFAHREN MIT AUSSTRALENDEN HEIZBACKEN (REIHE SR – SAXON RADIANT)

Dieses Verfahren ist empfohlen für Säcke mit einer nicht wärmeempfindlichen Außenfläche. Mit dieser Baureihe werden z. B. Papiersäcke mit einem Schweißbaren Innensack oder Säcke mit einer Innen-Linie von reaktivierbarem Klebstoff verschweißt.

Allgemeine Kenndaten

- Haube aus nichtrostendem Stahl AISI 430 (Werkstoff 1.4016), eine Option für Nahrungsmittel aus nichtrostendem Stahl AISI 316 (Werkstoff 1.4401) ist verfügbar.
- Anpassbare Durchlaufgeschwindigkeit mittels Frequenzumrichter:
2,7 bis 6,2 m/min **6,2 bis 14,1 m/min** **9,7 bis 22,2 m/min**
- Schweißtemperatur frei einstellbar mittels einer PID-Steuerung pro Heizsektion.
- Pressräder mit unterschiedlichen Kontaktflächen, zum wählen nach Applikation und Aussehen der Schweißnaht.

SIE BENÖTIGEN

WIR BIETEN IHNEN

PRODUKTE

Pet Food, Geschmacksstoffe, chemische Produkte, Pulver, Suppen, gekühlte sowie tiefgekühlte Produkte, heiße Produkte, Geflügel, Fleisch, Steine, Zement, Sand,...



SCHWEISS-ARTEN

Empfohlen für das Heißluft-Verfahren (Baureihe SH) :
Offene Säcke:

- Polyethylen (PE)
- Beschichtetes Polypropylen (PP)
- Beschichtetes PP Gewebe (WPP)



Empfohlen für das Schweißen mit Teflon-Bändern (Baureihe SB) :

- Säcke mit Seitenfalte aus Polythylen (PE)
- Säcke mit Seitenfalte aus beschichtetem Polypropylen (PP)
- Säcke aus Alu, beschichtet
- Hochlamierte Beutel (Doy Pack)
- Säcke und Beutel mit Schnellverschluss (Zipper)



Empfohlen für das Schweißen mittels Heizbacken :

- Papier mit Kunststoff-Innenbeschichtung
- Papiersäcke mit einer inneren Linie Klebstoff
- Papiersäcke mit Innensack



MODELLE

HEISSLUFT-BAUREIHE (SH)



SCHWEISSEN MIT TEFLON-BÄNDERN (SB)



SCHWEISSMASCHINE MIT HEIZBACKEN (SR)



BESCHREIBUNG

Bei der SH Baureihe wird die geheizte Luft beidseitig auf den Sack ausgestrahlt. Dies erzeugt die Schweißlinie.

Die Pressräder üben eine mechanische Einwirkung aus, um das Schweißen abzuschließen.

Die Breite der Schweißnaht beträgt ca. 6 mm.

Mit diesem Verfahren wird der Sack nie mit einem Heizelement in Berührung kommen.

Bei den SB Schweißmaschinen wird die Wärme der Heizbacken mittels Teflon-Bänder am Sack übertragen.

Die Teflon-Bänder, die synchron mit dem Tragriemen laufen, erzeugen die Schweißlinie.

Die Pressräder üben eine mechanische Einwirkung aus, um das Schweißen abzuschließen.

Die Breite der Schweißnaht beträgt ca. 14 mm.

Die Wärmeübertragung für das Schweißen erfolgt durch Kontakt.

Bei den Schweißmaschinen SR wird die Wärme von Heizbacken an den Sack übertragen. Die abgestrahlte Wärme der Heizbacken erzeugt die Schweißlinie.

Die Pressräder üben eine mechanische Einwirkung aus, um das Schweißen abzuschließen.

Die Breite der Schweißnaht beträgt ca. 18 mm.

Der Abstand der Heizbacken ist beidseitig des Sackes justierbar.

Einige Optionen



Reinigungssystem Airwash 1000

Um das Schweißen zuverlässig durchzuführen, insbesondere bei pulverigen Produkten, wird das Reinigungssystem Airwash 1000 mittels einem Luftstrahl den zu schweißenden Bereich oberhalb der Tragriemen reinigen. Der Sack, von den Tragriemen geführt, wird von einem Lichttaster erkannt, der den Luftstrahl steuert. Die feinen Produkt-Partikel werden entfernt, gesaugt und entweder an das Sammelgebilde oder die Aspirationsanlage vor Ort weitergeleitet.

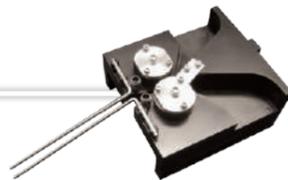
Abschneider der Sackoberkante

Das Abschneiden der Sackoberkante dient zwei Zwecken :

- Das Aussehen des fertigen Verschlusses : der Abstand zwischen der Schweißlinie und der geschnittenen Sackoberkante ist regelmäßig. Unterschiedliche Schnitthöhen sind möglich.
- Mögliche Verunreinigungen oberhalb der Schweißlinie beseitigen, durch abschneiden direkt über die Schweißlinie. Dies ist für Nahrungsmittel wichtig.

SAXON hat drei unterschiedliche Abschneider entwickelt mit feststehend oder drehendem Messer, je nach den unterschiedlichen auf dem Markt verfügbaren Sackmaterialien und -Dicke.

Falls beide Optionen, Airwash und Abschneider, gewählt sind, wurde die Einzugssektion der Maschine verlängert.

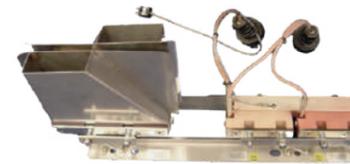


Airevac

Mit dem Airevac wird, im Durchlauf, Restluft im Sack vor dem Schweißen entfernt. Es ist jedoch kein Vakuum kreierendes System. Die Einführung von einem inerten Gas ist auch möglich, um die Oxidation der Produkte im Sack zu vermeiden. Die Luftabsaugung sowie das Einspritzen von inertem Gas erfolgt durch eine Tauch-Sonde. Der Airevac besteht aus drei Segmenten mit unterschiedlichen Funktionen : Absaugung, Schweißen und Sacktransfer mittels Transportbänder. Die Schweißeinheit, je nach zu schweißendem Sack und Sackmaterial, können von den Baureihen SH, SB oder SR sein.

Originale Ersatzteile

Es gibt unterschiedliche Pressräder, die Wahl eines Paares hängt von der Breite der Schweißlinie, des Sackmaterials sowie von dem gewünschten Aussehen der Schweißlinie ab.



Bedarf einer vollautomatischen Anlage

Unsere Votech Produktpalette bietet ein breites Spektrum von Absack- und Palettieranlagen sowie Stretchhauben-Automaten an.

Absackanlage VBA



Palettierer VPC



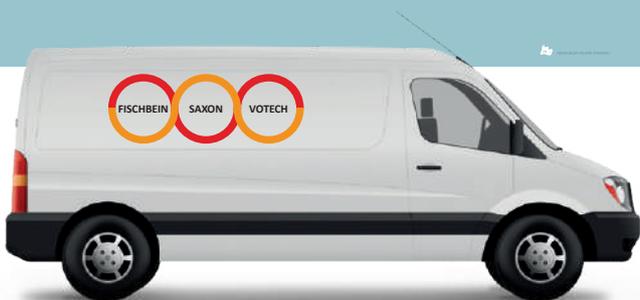
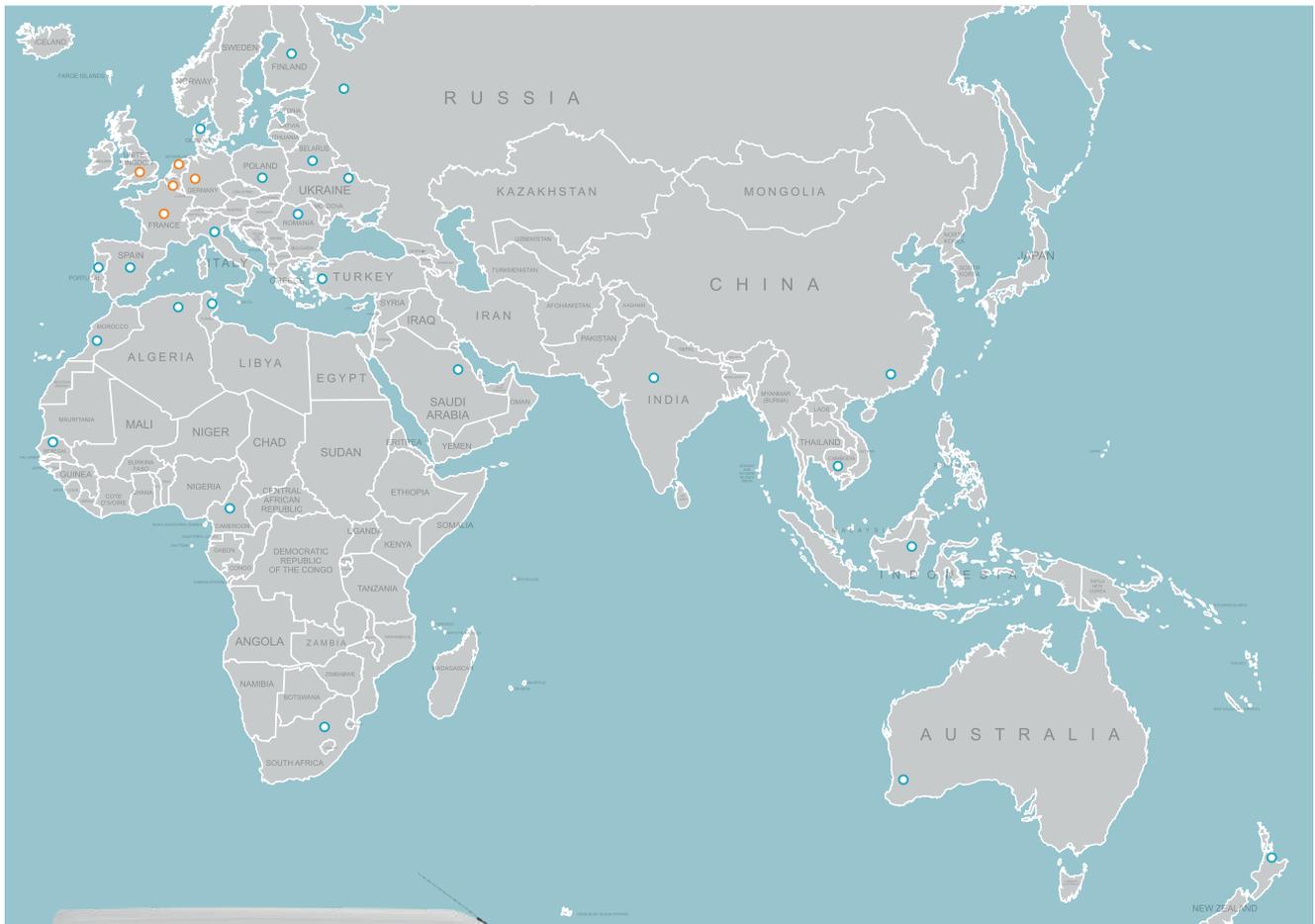
Hauben-Überzieher



Service

Saxon bietet einen hochqualitativen Service an. Dieser erfolgt durch unsere erfahrenen Techniker oder die Techniker unserer Partner, die wir sorgfältig geschult haben. Für einen erstklassigen Service verfügen unsere Techniker über alle nötige Teile.

Sie werden immer einen Votech-Fischbein-Saxon Spezialisten in Ihrer Nähe finden.



www.votech.com

