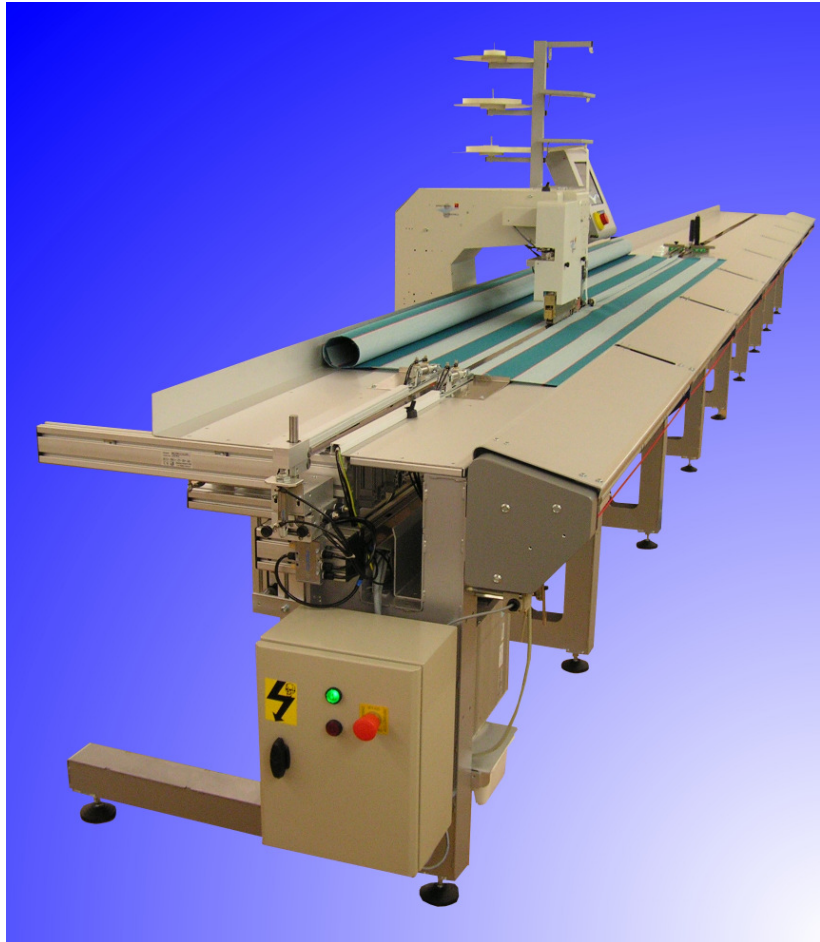


JENTSCHMANN 2796-2-20 STG



**Schweissanlage zum kontinuierlichen Schweißen
thermoplastbeschichteter Gewebe und Kleben von Acryltüchern
mittels Ultraschall**

**Ultrasonic welding system for continuous welding of
thermoplastic coated fabrics and gluing of acrylic awnings.**

**Machine à souder en continu les textiles thermoplastifiés et coller
les stores acryliques aux ultrasons**

**Jentschmann AG - Zürich/Schweiz
www.jentschmann.ch**

Ultraschall-Schweissanlage Jentschmann 2796-2-20 STG

Schweissanlage zum kontinuierlichen Schweißen langer gerader Säume, Verbindungsnahte und Verstärkungsbänder an thermoplastbeschichteten Geweben wie Screens, Soltis®, Planen etc. sowie Kleben von Acryl-Markisenstoffen

Konzept:

Arbeitstisch zum Ablegen der zu schweisenden Gewebe. Kontinuierlich fahrender Ultraschall Schweisskopf. Genaue Gewebeführung mittels Führungsrollen und anwendungs-spezifischen Führungsapparaten.

Leistungsmerkmale:

- Konstruktion aus massiven Stahl-Füssen und eloxierten Alu-Profilen zur Aufnahme der Linearführung für den fahrbaren Ultraschall-Klebekopf und die übrigen Aggregate.
- Schweissverfahren: 35 kHz, 900 W Ultraschall mit rotierender Sonotrode und Gegendruckrolle
- Laufende Echtzeitregelung der voreingestellten Schweissleistung während dem ganzen Schweissvorgang.
- Schweissgeschwindigkeit: 3 – 10 m/min
- Schweissnahtbreite: 3 - 20 mm gemäss Gegendruckrolle
- Schweissnahtlänge: 4000 – 10'000 mm je nach Ausführung
- Fahrbarer Schweisskopf synchronisiert mit der Schweissgeschwindigkeit.
- Programmierbares Vorschubverhältnis von Sonotrode zu Gegendruckrolle und Schweisskopf
- Individuelle Schweissparameter für die Start- und Endstrecke einer Schweissnaht
- Gewebeführung mittels Führungsapparaten und integrierten, pneumatisch abgesenkten Führungsrollen für Umlagen, Verbindungsnahte und Verstärkungsbänder.
- Computergesteuerter Arbeitsablauf und Synchronisation.
- Eingabe und Aufruf einer unbegrenzten Anzahl Schweissparametersätze über Touchscreen mit automatischer Einstellung.
- Sehr kleiner Energiebedarf ohne Leistungsspitzen.
- Umweltfreundlich! Keine Mikrowellen, keine Emissionen
- Anschlüsse: 3 x 400 V 10 A, Druckluft 6 Bar

Welding plant for continuous welding of long straight seams for hems, assemblies and reinforcement tapes on thermoplastic-coated fabrics such as Screens, Soltis®, Tarpaulins etc. as well as gluing of acrylic awning fabrics.

Concept:

Working table for spreading out the fabric lengths to be welded. Continuous travelling Ultrasonic-welding head. Exact feeding of material by guiding rollers and devices with specific functional application.

Features:

- Structure consisting of solid steel feet anodised aluminium profiles for receiving the linear guiding for the travelling ultrasonic gluing head and other devices.
- Welding procedure: 35 kHz, 900 W ultrasonic with rotating sonotrode and counterpressure roller.
- Real time control of preset welding power output during the entire welding process.
- Welding speed: 3 – 10 m/min
- Width of welding seam: 3 - 20 mm according to anvil roller
- Length of welding seam: 4000 – 10'000 mm according to table version.
- Mobile welding head synchronised with welding speed.
- Programmable ratio of rotating sonotrode, anvil roller and welding head speed.
- Individual welding parameters for start and final section of welding seam.
- Fabric alignment by guiding devices with integrated pneumatically lowerable guiding rollers for hems, assembly and reinforcement tapes.
- Computer controlled working procedure and synchronisation.
- Input and calling of welding parameter sets for an unlimited number of applications per touch screen with automatic adjustment.
- Very low power consumption without power peaks.
- Environment-friendly! No microwaves, no emissions.
- Power requirements: 3 x 400 V 10 A, compressed air 6 bar

Automate à souder en continu de longues coutures droites pour ourlets, des assemblages et bandes de renforcement sur textiles thermoplastifiés tels que screens, Soltis®, bâches etc. et coller les tissus de store acrylique

Concept:

Table de travail où repose le textile à souder. Tête de soudure aux ultrasons mobile. Entraînement précis du textile grâce aux rouleaux-guides et dispositifs spécifiques.

Caractéristiques:

- Structure consiste en pieds en acier et profils alu éloxidés massifs où sont fixés les guides linéaires pour la tête à coller mobile et les autres unités.
- Procédé de soudure: Aux ultrasons; 35 kHz, 900 W avec sonotrode rotative et rouleau-presseur.
- Réglage permanent de la puissance de soudure choisi pendant tout la soudure
- Vitesse de soudage: 3 - 10 m/min.
- Largeur de la soudure: 3 – 11 mm selon rouleau-presseur utilisé
- Longueur de la soudure: 4000 – 10'000 mm selon version
- Tête de soudure mobile synchronisée avec la vitesse de soudure.
- Relation programmable entre vitesse sonotrode, rouleau presseur et avancement tête de soudure.
- Paramètres individuels pour le début et la fin d'une soudure
- Alignement du tissu par guides et rouleaux-guides intégrés, abaissés pneumatiquement pour ourlets, assemblage et bandes de renforcement.
- Pilotage par ordinateur supervisant les opérations et la synchronisation.
- Saisie et rappel d'un nombre illimité de paramètres d'application par touchscreen avec réglage automatique.
- Consommation d'énergie très faible sans pointes de courant
- Ecologique ! Pas de micro-onde, pas d'émissions
- Alimentations: 3 x 400 V 10 A, air comprimé 6 bars

Jentschmann AG Zürich

Steinackerstrasse 12, CH-8902 Urdorf-Zürich/Schweiz

Tel. +41 (0) 44-735 83 83 Fax +41 (0) 44-735 83 84 E-Mail: info@jentschmann.ch