

PFAFF

ДЕТАЛИЗАЦИЯ ПО ГРУППАМ МАШИН

PFAFF 8320 –прямая сварка горячим клином или горячим воздухом

Основные технические характеристики

Семинар в Москве, 15 и 16 июля 2008 г.

Отличия сварки горячим клином от сварки горячим воздухом

Сварка горячим клином:

- Сварочный шов всегда аккуратный.
- Расход электроэнергии до 80% меньше, чем при сварке горячим воздухом.
- Расход воздуха существенно ниже, чем при сварке горячим клином. Достаточно небольшого компрессора.
- При сварке горячим клином образуется на 95% меньше вредных для здоровья паров, чем при сварке горячим воздухом.
- Из-за прямого контакта горячий клин должен регулярно подвергаться шлифовке. В связи с этим возникают дополнительные расходы на восстановление клина.

Сварка горячим воздухом:

- Сварочный шов слегка волнистый, частично заметна кромка.
- Расход электроэнергии в 5-6 раз выше, чем при сварке горячим клином.
- Существенный расход воздуха. Необходим большой компрессор.
- При сварке горячим воздухом образуется в 20 раз больше вредных для здоровья паров, чем при сварке горячим клином.
- При сварке нетканых материалов, например фильтровальных, шов получается более эластичным за счет проникновения горячего воздуха внутрь материала.
- Благодаря отсутствию прямого контакта нет необходимости в шлифовке клина. Отсутствуют дополнительные расходы.

PFAFF 8320

Стационарная машина для сварки гибких термопластичных материалов с помощью ГОРЯЧЕГО КЛИНА или ГОРЯЧЕГО ВОЗДУХА .

- Полностью свободно программируемая машина
- Все параметры вводятся с помощью интерактивной панели управления
- Привод транспортирующих роликов от индивидуальных шаговых двигателей с возможностью дифференциальной подачи материала
- Высокая колонка с изменяемой геометрией. Возможность поворота на 180 гр.
- Регулируемая по высоте станина
- Быстрый переход от сварки горячим клином на сварку горячим воздухом для различных приложений
- Длина 1100 мм.
- Ширина 620 мм.
- Высота 1400 мм.
- Вылет рукава 480 мм.
- Вес 140 кг.
- Проход между роликами 25 мм.
- Скорость сварки до 10 м/мин. Опционально возможно до 30 м/мин.

PFAFF 8320-010

Горячий клин

- Макс. температура сварки 500 гр.
- Макс. ширина шва 30 мм. (зависит от ширины клина). Стандартные варианты клиньев: 7, 9, 12, 15, 20, 30 мм.
- Напряжение сети 230 В., 1 фаза.
- Макс. потребляемая мощность 1,5 кВт.
- Рабочее давление сжатого воздуха 6 бар.
- Расход воздуха до 30 л/мин.

PFAFF 8320-020

Горячий воздух

- Макс. температура сварки 650 гр.
- Макс. ширина шва 30 мм. (зависит от ширины сопла). Стандартные варианты сопла: 15, 20, 30 мм.
- Напряжение сети 230 В., 1 фаза.
- Макс. потребляемая мощность 3,5 кВт.
- Рабочее давление сжатого воздуха 6 бар.
- Расход воздуха до 150 л/мин.

PFAFF 8320-020-061

Горячий воздух

Специальная комплектация машины для сварки непрерывных фильтровальных рукавов

- Стандартно укомплектована соплом шириной 15 мм.
- Стандартно укомплектована роликами шириной 30 мм.
- Стандартно укомплектована аппаратом для шва внахлест с регулировкой ширины шва от 10 до 30 мм.
- Стандартно укомплектована формирователем шланга с регулировкой диаметра от 60 до 300 мм.





ТИПОВЫЕ СХЕМЫ ШВОВ, ВОЗМОЖНЫХ К ВЫПОЛНЕНИЮ НА PFAFF 8320

Внахлест



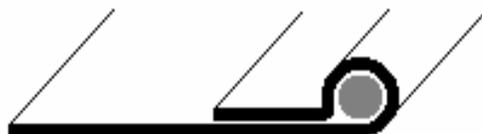
Шов внахлест с загибом



Подгибка края



Кедер со шнуром



Шов справа



Шланг со швом внахлест



Встык с лентой



Шов, сшитый внахлест с лентой



СТАНДАРТНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ PFAFF 8320

