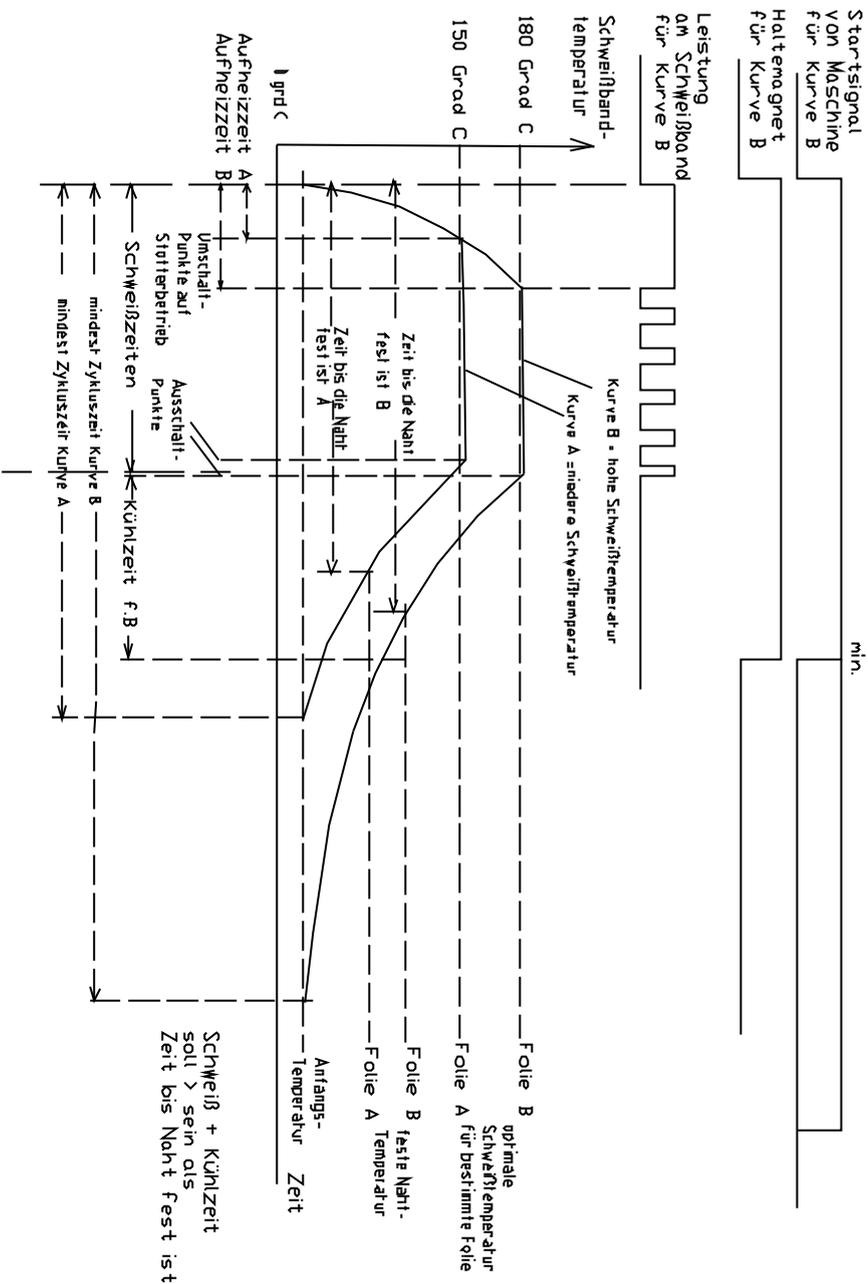


Folienschweißen mit der ZPGS, Zeit-Puls-Gruppen-Steuerung ohne Regelung der Temperatur

Temperatur-Einstellung über Dipschalter für die Aufheizzeit und das Puls-Pausen Verhältnis

Die Backenschleibewegung und der Start der Schweißung wird von der Maschinensteuerung übernommen,



Die Dipschalter für die Aufheizzeit, wobei mit voller Leistung geheizt wird, bestimmen die Schweißtemperatur,

Im Stotterbetrieb wird die Temperatur während der Schweißzeit gehalten.

Die Leistung dafür wird aus der Stellung der DIP Schalter für das Puls-Pausen Verhältnis abgeleitet.

Ein Schweißzeitpoti bestimmt den Ausschaltzeitpunkt des Heizstromes, ein Kühlzeitpoti das Öffnen des Haltemagneten.

Bei der richtigen Wahl der Trafospannung passend zum Schweißband, und der richtigen Einstellung der Einstellorgane auf der ZPGS Platine, stellt sich obiger Verlauf der Temperaturen ein.

Wenn die Schweißbandtemperatur nach dem Schweißen wieder auf die Ausgangstemperatur zurückgekommen ist, sind die Schweißungen reproduzierbar und brauchen nicht nachjustiert werden.

Bei ausreichend großer Zykluszeit ist das der Fall.

Lastschwankungen können durch ein höheres Maß an Eigenkühlung durch die Schweißbocke überdeckt werden. Die Schwankungen durch den Einfluß der Schweißfolien werden dann geringer.