

HSGM

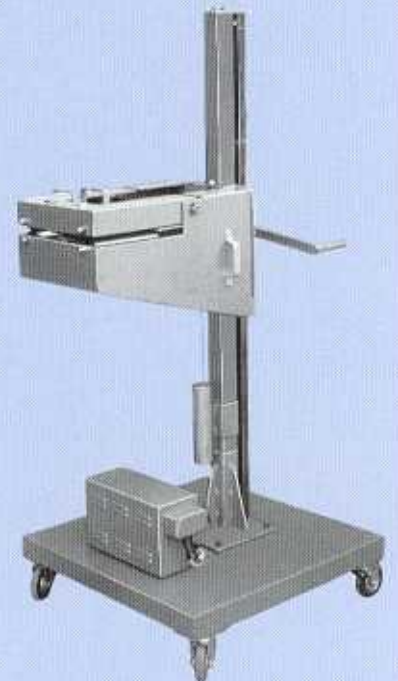
KANTENSCHWEISS-VORRICHTUNG EDGE SEALING UNIT DISPOSITIF DE SOUDAGE À LISIÈRES

HSG-KSM

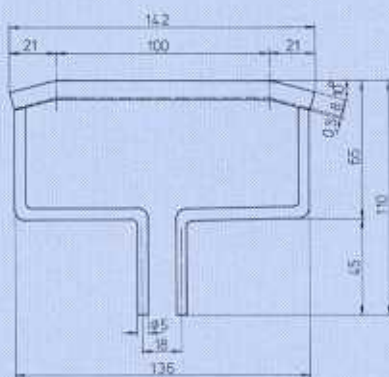


Kantenschweiß-Gerät
Edge Sealing Device
Appareil de Soudage à Lisières
Typ/Type HSG-KSM-II

HSG-KS

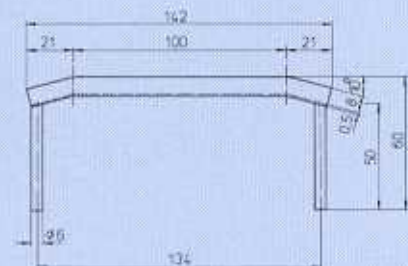


Kantenschweiß-Vorrichtung
Edge Sealing Unit
Dispositif de Soudage à Lisières
Typ/Type HSG-KS



Typ/Type KS-1

Heizgabel
Heating Fork
Fourchette Chauffante



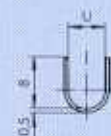
Typ/Type KS-2



Ausführung A
Construction A



Ausführung B
Construction B



Ausführung C
Construction C

Bei Bestellung Typ, Ausführung und Abmessungen (U, X°) angeben.
When placing order please indicate model, construction reference and dimension (U, X°).
Lors de vos commandes, veuillez nous indiquer le type, la forme de construction et les dimensions (U, X°).

KANTENSCHWEISS-VORRICHTUNG / KANTENSCHWEISS-GERÄT

Mit der Kantenschweiß-Vorrichtung der Baureihe HSG-KS und den Kantenschweißgeräten der Baureihe HSG-KSM-I und HSG-KSM-II lassen sich die Ränder gewebter Filze und Schwergewebe an Streckmaschinen und Kalandern verschweißen.

Mit unserem Prinzip werden die Ränder automatisch verschweißt, während der Filz oder das Gewebe über die Streckmaschine oder den Kalandr läuft.

Die Kantenschweiß-Vorrichtung der Baureihe HSG-KS (900 VA) besteht aus einem Ständer, an der eine höhenverstellbare Konsole angebracht ist. Auf der Konsole ist ein leichtgängiger Schlitten mit einer Heizgabel montiert. Diese hat eine Heizzone von 100 mm Länge. Der erhitzte Teil der Gabel ist im Schnitt gesehen U- oder V-förmig ausgebildet. Durch diese Gabel wird der Rand des Materials geführt und verschweißt. Sie wird so eingestellt, daß ihre Bewegungsrichtung auf dem Schlitten quer zur Laufrichtung des Materials liegt. Der Schlitten paßt sich den Unebenheiten des Randes an, ± 100 mm werden ausgeglichen.

Durch ein Gewicht liegt die Gabel immer mit gleichem Druck am Materialrand an. Damit das Material an der Stelle an der es verschweißt werden soll nicht flattert, ist es vor und hinter der Gabel durch 2 Rollen an der Ober- und Unterseite geführt.

Am Fuß der Vorrichtung befindet sich der Heiztransformator, der sekundärseitig mit der Heizgabel verbunden ist. Die Temperatur ist stufenlos einstellbar.

Speziell für den Service steht das Gerät der Baureihe HSG-KSM-II (350 VA) und zum manuellen Verschweißen das Gerät der Baureihe HSG-KSM-I (900 VA) zur Verfügung. Die Heizgabel befindet sich in einem Handgriff. Mit dem Handgriff wird die Heizgabel an die zu verschweißende Kante des Materials gehalten. Die Temperatur ist stufenlos einstellbar.

Konstruktionsänderungen vorbehalten.

EDGE SEALING UNIT / EDGE SEALING DEVICE

The edge sealing unit series HSG-KS and the edge sealing devices series HSG-KSM-I and HSG-KSM-II serve to seal the borders of woven felts and heavier material on stretcher machines and calenders.

With this system the borders are sealed automatically while the fabric is moving on the stretcher or calender machine.

The device HSG-KS (900 VA) is composed of a post fitted with a console which is adjustable in height. The console is fitted with a smoothly running carriage with a heating bracket. This fork-type tool has a 100 mm heated zone. The heated section of the bracket is U or V shaped.

The fabric edge is led through this bracket and sealed. It is adjusted in such a way that its moving sense on the carriage is in a transverse position to the moving direction of the fabric. The carriage accommodates to the deviations of the border, ± 100 mm are compensated.

A weight ensures that the bracket always maintains the same pressure to the fabric edge. To avoid a fluttering of the fabric in the fusing section, it runs through two rollers, one set each before and behind the bracket.

The power transformer is located in the foot section of the device. It is connected to the heating fork on the secondary side. The temperature is infinitely variable.

Especially in the servicing field and for occasional sealing operations we recommend the series HSG-KSM-I (900 VA) and HSG-KSM-II (350 VA). The heating fork is mounted to a handle. The handle with the fork is held to the fabric edge seal. The temperature is infinitely variable.

We reserve the right to change construction.

DISPOSITIF DE SOUDAGE À LISIÈRES / APPAREIL DE SOUDAGE À LISIÈRES

Le dispositif à souder les lisières série HSG-KS et les appareils à souder les lisières série HSG-KSM-I et HSG-KSM-II permettent de souder les bords de feutres et tissus lourds sur une étireuse ou une calandre.

Les lisières sont automatiquement soudées pendant que le feutre ou le tissu passe sur l'étireuse c'est-à-dire, la calandre.

Le dispositif HSG-KS (900 VA) est composé d'un bâti sur lequel est fixé une console, réglable en hauteur. Sur celle-ci est monté un chariot mobile, comportant une fourche de soudage. La fourche est équipée d'une zone de chauffe de 100 mm de longueur. Cette zone de chauffe (vue en coupe) est en forme d'une U ou d'un V. La lisière du feutre passe par cette fourche, où elle est soudée. La fourche doit être montée de telle sorte que son sens de déplacement sur le chariot

soit transversal par rapport au sens de passage du feutre. Le chariot suit tous les mouvements de la lisière (inégalité etc.) à ± 100 mm. Sous l'action d'un poids, la fourche pose toujours avec la même pression sur le chariot. Afin d'éviter un flottement du feutre à l'endroit où est effectué la soudure, il est guidé au travers de la fourche par deux rouleaux, sur la partie supérieure et sur la partie inférieure. Au pied du dispositif se trouve le transformateur de chauffe, dont le secondaire est relié à la fourche. La température est réglable en continu.

Pour un travail de soudage occasionnel on peut utiliser les appareils HSG-KSM-I (900 VA) ou HSG-KSM-II (350 VA). La fourche est fixée dans la poignée, celle-ci est posée sur la lisière à souder. La température est réglable en continu.

Sous réserve de modifications.