



Manuel d'installation du mandrin

Machine à canners entièrement automatique

Voie unique



KegLand Distribution PTY LTD

www.KegLand.com.au

Toutes les machines de mise en conserve canulaires entièrement automatiques à une voie sont calibrées et équipées d'un mandrin B64. En effet, les fonds de canettes B64 présentent une tolérance plus large que les fonds VISY/CDLE ou Super Can. Vous réaliserez ainsi des économies à long terme grâce à une réduction significative des coûts de maintenance et à une meilleure homogénéité des canettes conformes aux spécifications, grâce à des tolérances plus larges au niveau du double sertissage.

Si vous avez endommagé votre mandrin B64 ou si vous avez l'intention d'utiliser des fonds de boîte VISY/CDLE, veuillez utiliser ce guide pour installer un nouveau mandrin et calibrer la ligne de mise en conserve à voie unique afin d'obtenir une spécification de double sertissage correcte et un scellage hermétique.

Si vous prévoyez d'utiliser des embouts VISY/CDLE, vous devrez installer un mandrin VISY/CDLE (KL).

1.0 Changement du mandrin

Pour retirer le mandrin B64 fourni avec la canulaire à voie unique, il est plus facile de commencer par retirer le pare-éclaboussures avant et le 1st Actionnez le rouleau pour faciliter l'accès au mandrin.

1.2 Débranchez l'alimentation en air et l'alimentation électrique.

Avant d'intervenir sur le cathéter à voie unique, il est conseillé de couper l'alimentation électrique de l'appareil et de débrancher l'arrivée d'air par mesure de sécurité. Cette opération sera également nécessaire pour déplacer manuellement le cathéter. et 2^{et} Actionnez les bras d'actionnement pour remettre la machine aux spécifications une fois le mandrin changé.

1.3 Retirez le pare-boue avant

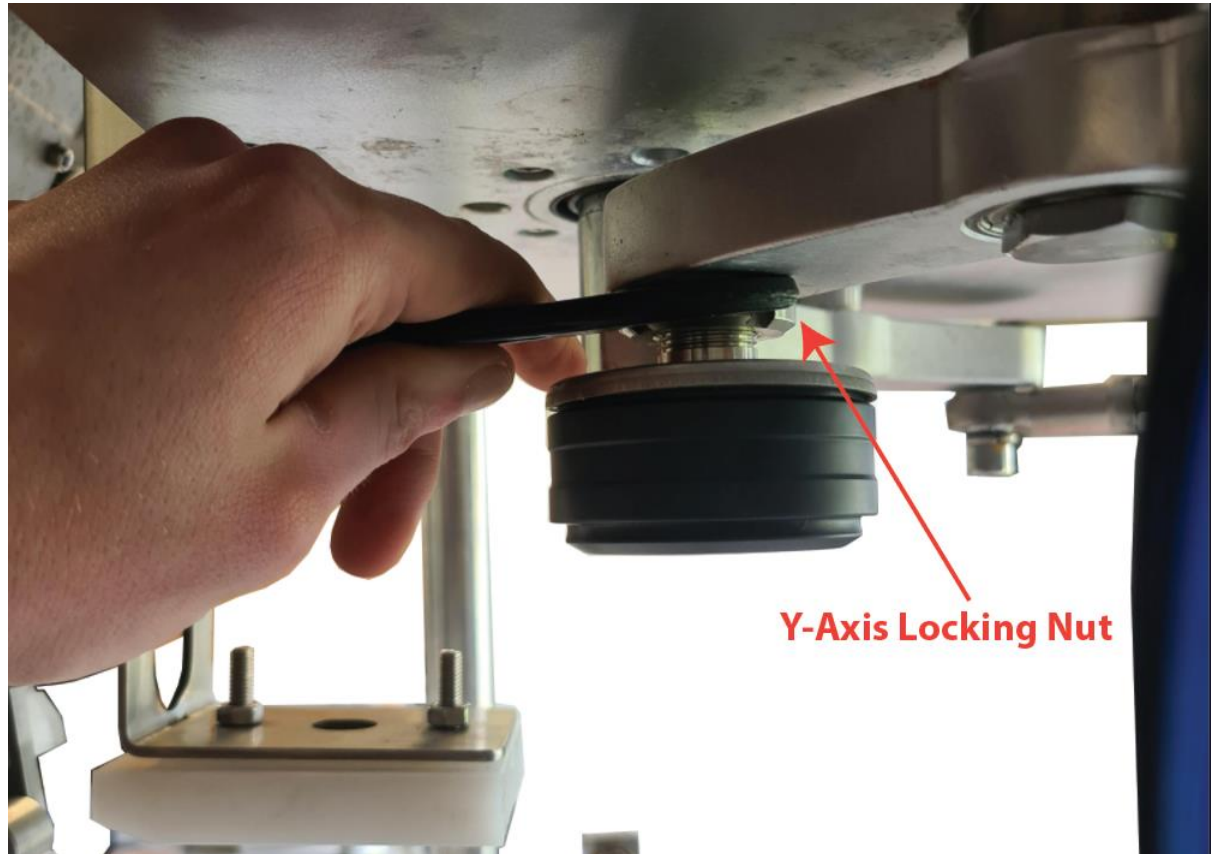
Dévissez les vis Allen qui maintiennent le pare-boue en place sur le cadre, puis retirez le pare-boue.



1.4 Retirez le 1^{er} rouleau d'opération.

Pour accéder au mandrin, il est préférable de retirer le 1^{er} rouleau d'opération.

Pour ce faire, desserrez l'écrou de blocage à l'aide de la clé à crochet fournie avec la machine, comme indiqué ci-dessous, puis desserrez le rouleau du bras d'actionnement jusqu'à ce qu'il soit retiré de la machine.



1.5 Retirez le mandrin

Retirez le mandrin en maintenant l'arbre d'entraînement avec la clé de 19 mm et la clé à crochet fournies avec la machine.

Il s'agit d'un filetage inversé. Pour desserrer le mandrin, tournez-le dans le sens antihoraire à l'aide de la clé à œil comme indiqué ci-dessous :



1.6 Installez votre mandrin de remplacement ou VISY

Installez votre mandrin sur le filetage de l'arbre d'entraînement en vous assurant que l'ensemble ressort a été installé dans le mandrin dans l'orientation ci-dessous, de sorte que le ressort s'insère dans un bouchon à chaque extrémité :



Serrez fermement le mandrin sur l'arbre de transmission à l'aide de la clé à crochet tout en maintenant l'arbre de transmission en position avec une clé plate.

1.7 Réinstallez le 1stOpération Rouleau sur le 1stBras d'actionnement Op

Après avoir installé le mandrin et réinstallé le rouleau de première opération sur le canal à une voie, vous devrez ensuite ajuster les positions des rouleaux de première et de deuxième opération par rapport au mandrin pour que la machine soit conforme aux spécifications.

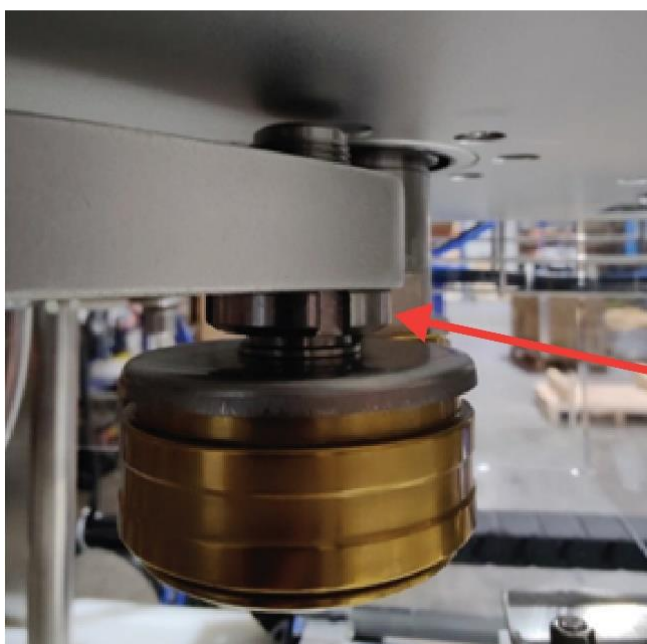
Pour ce faire, suivez les instructions ci-dessous :

2.0 Ajuster 1stOp et 2^{et}Hauteur du rouleau d'opération (écart en Y)

Dévissez le contre-écrou sur le filetage situé au-dessus du 1stRouleau d'opération.

Réglez ensuite la hauteur du rouleau en tournant la vis dans le sens horaire ou antihoraire jusqu'à la hauteur souhaitée par rapport au mandrin. Enfin, fixez la hauteur en serrant fermement le contre-écrou.

Après avoir réglé la hauteur du rouleau et avant d'utiliser la Cannulaire, il est essentiel de vérifier que le rouleau n'entre pas en contact avec le mandrin. Pour le vérifier, coupez l'alimentation en air de l'appareil. Ensuite, poussez manuellement le rouleau vers le mandrin (jusqu'à ce que le piston soit complètement actionné), puis faites-le tourner à la main pour vous assurer qu'il ne heurte pas le mandrin.



y-gap lock nut

3.0 Ajuster 1stOp et 2^{et}Rouleau d'opération X-Gap

Avant de régler l'écartement de l'axe x du rouleau, vous devez débrancher l'alimentation en air de l'unité. Une fois l'alimentation en air débranchée, poussez manuellement le rouleau vers le mandrin.

Desserrez le contre-écrou tout en maintenant le piston en position à l'aide de la clé fournie.

Serrez ou desserrez le contre-écrou sur le filetage pour ajuster la course du piston. Cette course détermine la distance entre le galet et le mandrin.

Par exemple, une course plus longue (moins de filetage visible derrière le piston) rapprochera le rouleau du mandrin.

Après avoir réglé l'écartement des rouleaux et avant d'utiliser la Cannulaire, il est essentiel de vérifier que le rouleau n'entre pas en contact avec le mandrin. Pour le vérifier, coupez l'alimentation en air de l'appareil. Ensuite, poussez manuellement le rouleau vers le mandrin (jusqu'à ce que le piston soit complètement actionné), puis faites-le tourner à la main pour vous assurer qu'il ne heurte pas le mandrin.



4.0 Réglages de l'écartement des rouleaux pour les spécifications de couture double

Les paramètres d'écart x et y pour le 1^{er} Rouleau d'opération et 2^{es} Les rouleaux d'entraînement sont identiques pour les mandrins B64 et VISY. Les dimensions ci-dessous constituent un bon point de départ pour la mise aux spécifications de la machine ; toutefois, il est essentiel de vérifier les dimensions des joints pour garantir une étanchéité parfaite.

1^{er} Écart Y du galet de commande = 0,05 mm (aussi proche que possible sans toucher le mandrin)

1^{er} Écart X du rouleau d'opération = 0,6 mm

2^{es} Écart Y du rouleau d'opération = 1,30 mm

2^{es} Écart X du rouleau d'opération = 0,3 mm

4.1 Le procédé de la double couture – Mesures de la couture

Dans une grande entreprise commerciale, on vérifie et confirme généralement tous les éléments critiques.

Paramètres de la 2^{ème} opération : épaisseur de couture, écart de couture, chevauchement réel, assemblage bout à bout du crochet de carrosserie

et un indice d'étanchéité indépendamment de l'épaisseur et du diamètre du matériau du composant.

Cela dit, un niveau de confiance quasi identique en matière de sertissage peut être atteint par confirmer ces trois paramètres qui sont plus faciles à vérifier par l'opérateur sans outils spécialisés :

1. Chevauchement réel
2. Épaisseur de la couture de la 2^e opération
3. Longueur de couture 2^e opération

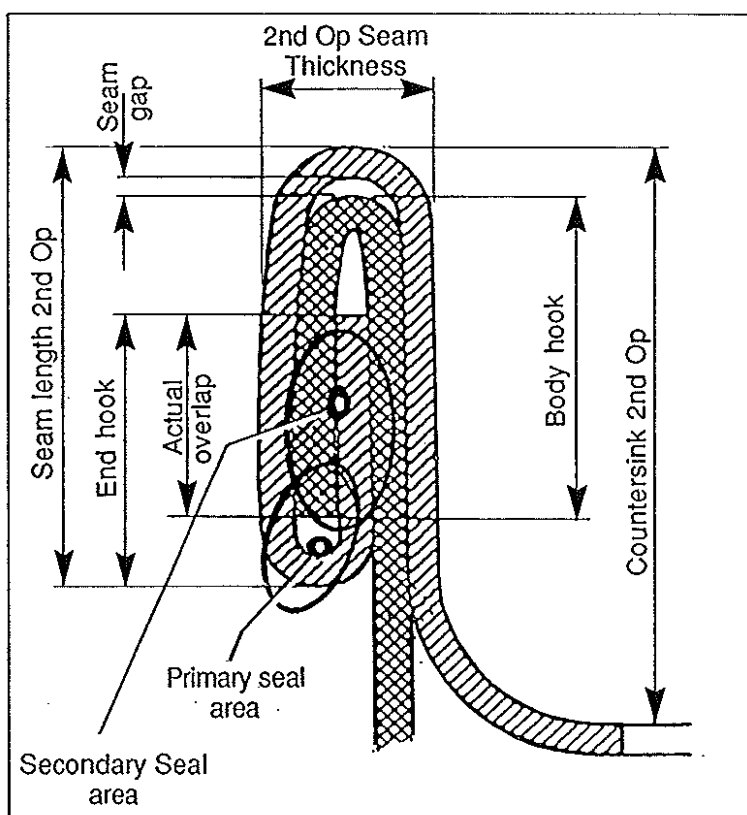
Les points 1 et 2 ci-dessus sont en particulier les plus importants.

Le processus de formage est réalisé dans deux opérations connues sous le nom de 1^{ère} cycles d'opération et de deuxième opération.

La couture de la 1^{ère} et de la 2^{ème} opération

Les profils des rouleaux sont très différents les uns des autres.

chaque profil possède un tout autre fonction différente.



La formation du 1stL'opération de couture est l'opération la plus importante car cette opération Il prend l'extrémité enroulée et peut brider et commence le processus de formage. C'est le formation/dimension de ce 1stcouture qui contrôle l'efficacité de la 2^{ème} opération Profil du rouleau de sertissage pour obtenir un joint hermétique.

La seule fonction du 2^{et}L'opération de soudage est la compression de la précédemment formé 1stopération double couture.

Malgré le 1stl'opération étant la plus importante, si les 2^{et}Le rouleau d'opération est hors service. Cette spécification peut également entraîner une mauvaise étanchéité de la couture. Les mesures x et y des 2^{et} Le rouleau de manœuvre influe à la fois sur la largeur et la longueur de la couture.

Il est donc important que les deux rouleaux soient dans leurs positions respectives correctes pour le La sertisseuse doit être conforme aux spécifications.

IMAGE 1 - 1stOpération

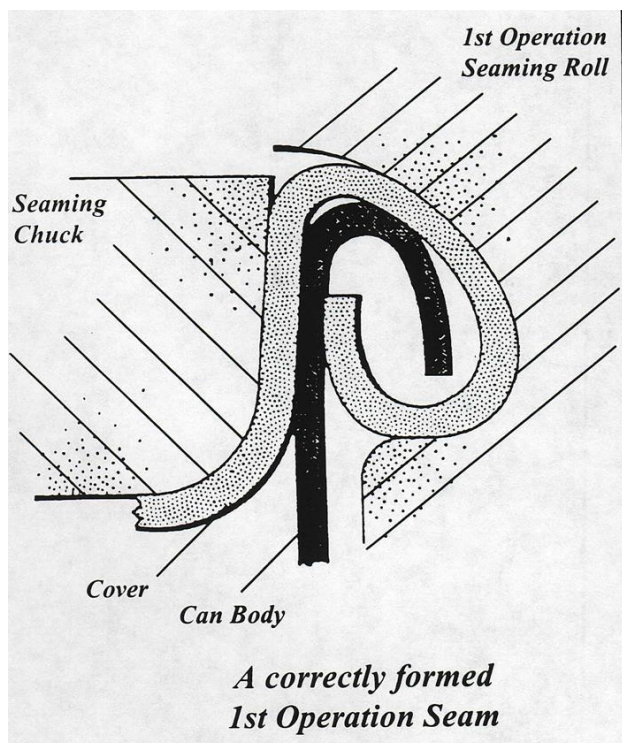
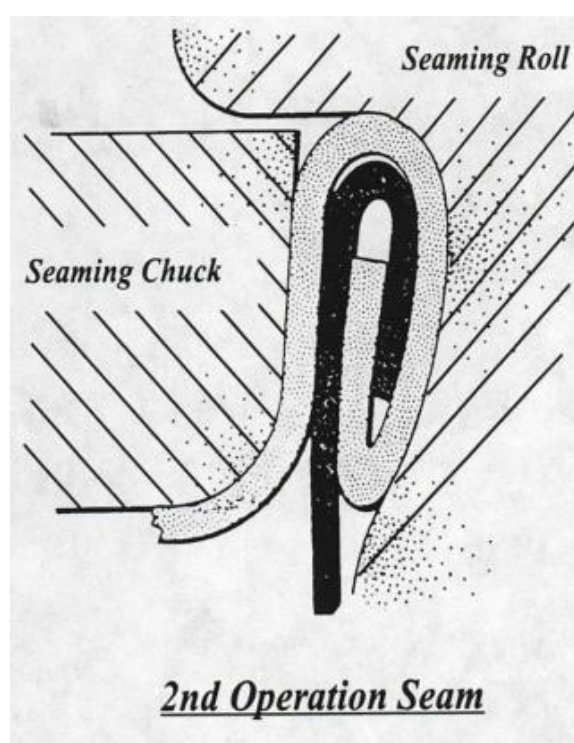


IMAGE 2 - 2^{et}Opération



Chevauchement réel

Ce procédé permet de vérifier que le chevauchement est suffisant. Idéalement, si vous disposez d'un pied à coulisse, il est préférable de mesurer précisément ce chevauchement. Un chevauchement suffisant est absolument essentiel pour une étanchéité optimale. Cette étape requiert une bonne vue et/ou une main ferme ; si votre vue n'est pas excellente, il est conseillé de vous faire aider.

ÉTAPE 1

À l'aide de la sertisseuse canulaire, préparez deux boîtes d'essai. Sertissez la première boîte en utilisant uniquement la première opération couture. Avec la deuxième boîte, utilisez à la fois la première et la deuxième opération pour terminer le couture. Vous devriez avoir deux boîtes individuelles qui ressemblent à ceci ci-dessous :

GAUCHE: Première opération uniquement (nous l'appellerons Can A)

DROITE: Première et deuxième opération terminées (nous appellerons cela Can B)



ÉTAPE 2

Découpez un triangle dans le haut de la boîte.
en utilisant une meuleuse d'angle. Nous recommandons
l'utilisation d'un disque de coupe de 1 mm pour votre
meuleuse d'angle ou si vous n'en avez pas
Une meuleuse d'angle, puis une scie à métaux feront l'affaire.
faire le travail correctement.



AVERTISSEMENT:

Veillez prendre les précautions de sécurité appropriées lors de l'utilisation d'outils électriques.



ÉTAPE 3

À l'aide d'un couteau, grattez la coupure pour la nettoyer. Cela peut

On peut également utiliser du papier de verre fin.



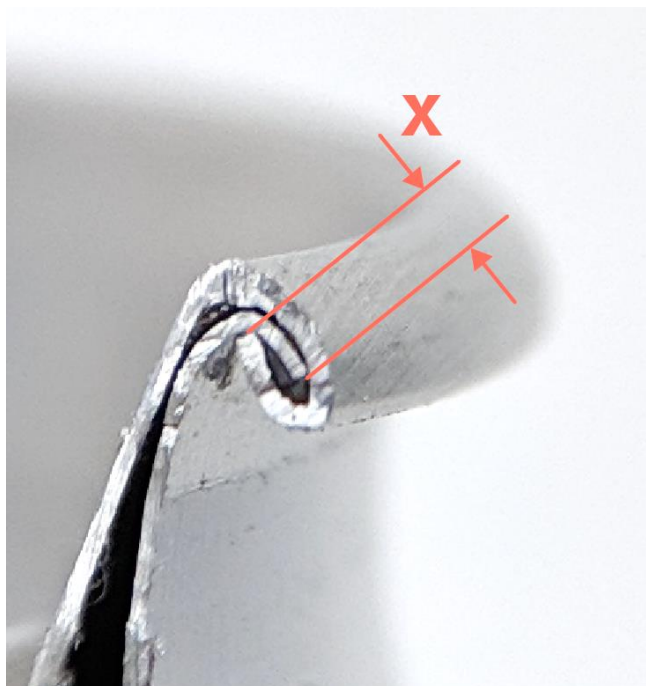
ÉTAPE 4

Examinez attentivement le Can A pour analyser le chevauchement. Il est extrêmement important que vous

On peut visuellement constater un chevauchement dans cette section.

Pour obtenir une bonne étanchéité, il vous faut certains chevauchement. Idéalement, ce chevauchement est post-opératoire.

1 sera supérieur à 0,4 mm. C'est le distance entre le bas du corps crochet et le haut du crochet de la couverture illustrés comme X sur l'image de droite. Cela devrait satisfaire aux exigences minimales.



Si vous déterminez que le chevauchement réel entre le corps et le fond de la boîte est inférieur à 0,4 mm après la première opération, assurez-vous que votre 1sLe rouleau de commande est dans la position correcte position.

ÉTAPE 5

De la même manière qu'à l'étape 4, examinez le chevauchement de la couture finale suivant la première et la deuxième opération. Cela peut être plus difficile à voyez, la couture a déjà été

C'est terminé. Cela peut faciliter la visualisation.

se chevauchent si vous ouvrez délicatement la boîte couture légèrement avec un objet pointu mais sans apporter de dimension significative

des changements. Cela pourrait légèrement le rendre

Il est plus facile de voir le début et la fin de l'hameçon de couverture et de l'hameçon du corps.

Cette mesure doit être d'au moins 0,4 mm ; cependant, si elle dépasse 1 mm, elle est idéal.

Si vous constatez que le chevauchement réel de la couture de la première opération est bon, cependant le chevauchement La mauvaise qualité de la couture finale peut indiquer que les 2^eLe rouleau d'opération n'est pas dans son position correcte. Par conséquent, à la fois le chevauchement réel de la première opération et le chevauchement suivant

Une seconde intervention chirurgicale devrait être évaluée.

2^eÉpaisseur de couture Op

L'épaisseur de la deuxième couture est assez facile à mesurer à l'aide d'un pied à coulisse.

En utilisant Can B, calculez la moyenne de 4

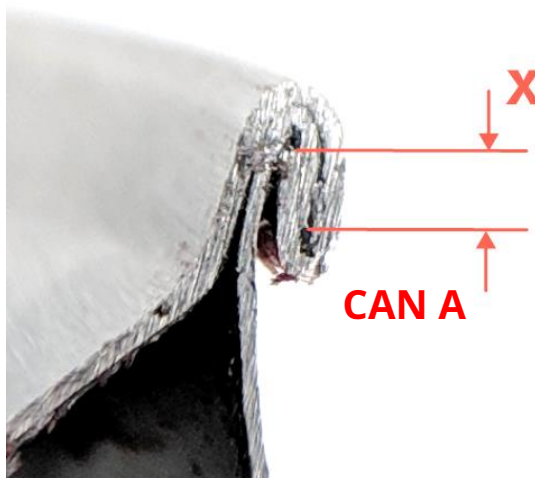
mesures autour de la circonférence de la boîte. La moyenne de ces 4 mesures devrait être comprise entre 1,2 et 1,3 mm.

Si votre mesure est inférieure à cette plage

vous pourriez constater que vous n'avez pas atteint vos objectifs.

un chevauchement réel suffisant ou les 2^eopération

Le rouleau est trop près du mandrin. Vous devriez le repositionner.



CAN B

Examinez à nouveau le chevauchement réel et mesurez les écarts sur le deuxième rouleau d'opération.
encore.

Si votre mesure est trop grande, alors le 2^{es}Le rouleau d'opération est peut-être trop éloigné de la mandrin ou trop près du mandrin. Si le 2^{es}Le rouleau d'actionnement est trop près du mandrin, il peut provoquer un retour élastique qui peut entraîner un épaissement de la couture.

Longueur de couture 2^{ème} opération

La longueur de la deuxième couture est un bon indicateur de la bonne formation de la couture.

C'est également un bon indicateur que vos rouleaux sont réglés à la bonne hauteur.

À l'aide d'un pied à coulisse, vérifiez la longueur de votre couture. Idéalement, elle devrait être d'environ 2,3 à 2,4 mm.

comme le montre l'image ci-dessous. Cela dit, une étanchéité parfaite et à haute pression reste possible.

Ceci est possible si la longueur de cette couture atteint même 3,3 mm, à condition d'avoir suffisamment de marge.

chevauchement réel.

Une couture courte peut indiquer que le 1stLe rouleau d'opération est trop près du Chuck ou que les 2^{es}Le rouleau d'entraînement est trop éloigné du mandrin dans la direction y.

Une couture très longue peut indiquer que

les 2^{es}Le rouleau d'opération est trop près du

Lancer dans la direction y. Si la couture est trop

à long terme, cela peut entraîner un chevauchement effectif.

La couture se sépare et ne se ferme plus.

