



Guide de démarrage rapide
Machine à canners entièrement automatique
Voie unique



KegLand Distribution PTY LTD
www.KegLand.com.au

Contenu

1.0 – Mettez votre canulaire à niveau à l'aide d'un niveau à bulle par rapport à la table de remplissage/soudure.	3
2.0 - Identification des pièces du système de mise en conserve à voie unique canulaire	4
2.1 - Ligne de boissons / Débitmètre de liquide.....	4
2.2 – Entrée d'air comprimé	5
2.3 – Entrée de CO2 pour la purge	6
2.4 – Entrée de désinfectant (pulvérisation de désinfectant avant remplissage de la canette et après pulvérisation sur la couture)	7
2.5 – Appareil de prélèvement de couvercles de boîtes de conserve	8
3.0 – Test automatique d'étanchéité des soudures (à l'eau)	10
4.0 – Remplissage automatique des boissons.....	11
5.0 – Calibrage pour obtenir la spécification de double sertissage correcte sur les fonds de boîtes B64	11
5.1 – Réglage de la hauteur du rouleau (axe y)	11
5.2 – Réglage de l'écartement des rouleaux (axe x)	12
Garantie et assistance (Australie)	13

Tout entièrement automatisé

Chuck. Le vrai
VISY/CDLE ou S
les coûts étant il
de plus large double

calibré et équipé d'une plage de
fréquences B64 par rapport à
à long terme avec entretien

sont conformes aux spécifications par conséquent

1.0 – Niveau remplissage/mer

Le modèle entièrement automatique

manœuvrer facilement

en laissant tomber le

C'est important
chaque coin de
assemblage à ra

vélo par rapport au

pieds de nivellement permettant de le relever
complètement ou de le fixer en position

Abaissez/relevez le pied de nivellement
dans le cran sur la roulette



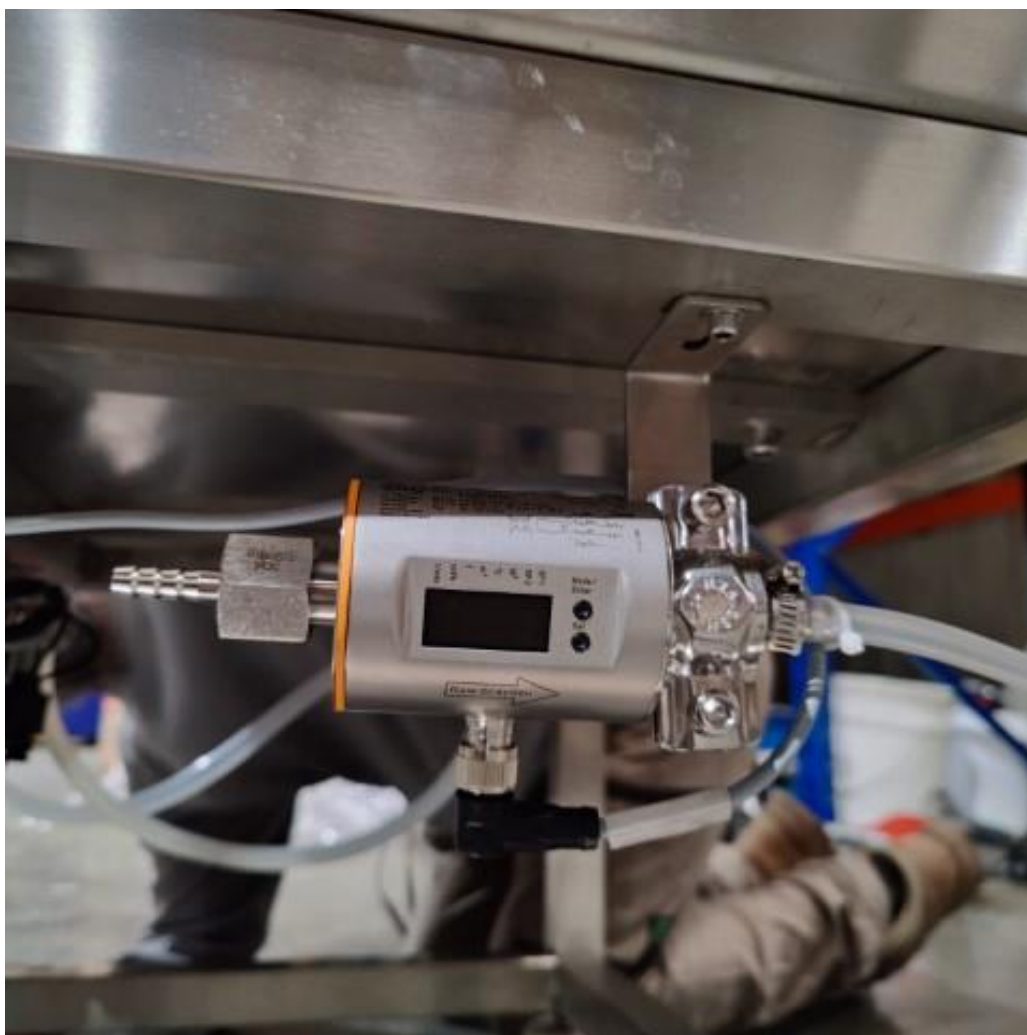
2.0 - Identification des pièces du système de mise en conserve à voie unique canulaire

2.1 - Ligne de boissons / Débitmètre de liquide

Raccord d'entrée : embout cannelé de 8 mm de diamètre extérieur x filetage femelle 1/2". La barrière EVABarrier de 6,35 mm x 9,5 mm peut être tendue sur ce raccord et fixée à l'aide d'un collier. Votre conduite de boisson sera raccordée ici.

Veuillez noter que nous recommandons de pré-refroidir votre boisson afin de maintenir un niveau de carbonatation aussi stable que possible. Nous avons constaté qu'une pompe G40 réglée à -2 °C, reliée au fût par 2 m de tuyau EVABarrier de 5 mm x 8 mm, et par un court tuyau (1 m) entre la pompe G40 et la canule, constitue une solution appropriée. Plus l'isolation de votre circuit de liquide est importante, meilleure sera la stabilité thermique de votre boisson.

Veuillez noter que la pression du gaz variera en fonction du niveau de carbonatation de vos boissons, de la température ambiante et du niveau de CO2 final souhaité.



2.2 – Entrée d'air comprimé

Tous les actionneurs pneumatiques et le sèche Airblade fonctionnent à partir de l'entrée d'air indiquée ci-dessous.

Raccord d'entrée = Raccord à emboîter de 8 mm de diamètre extérieur.

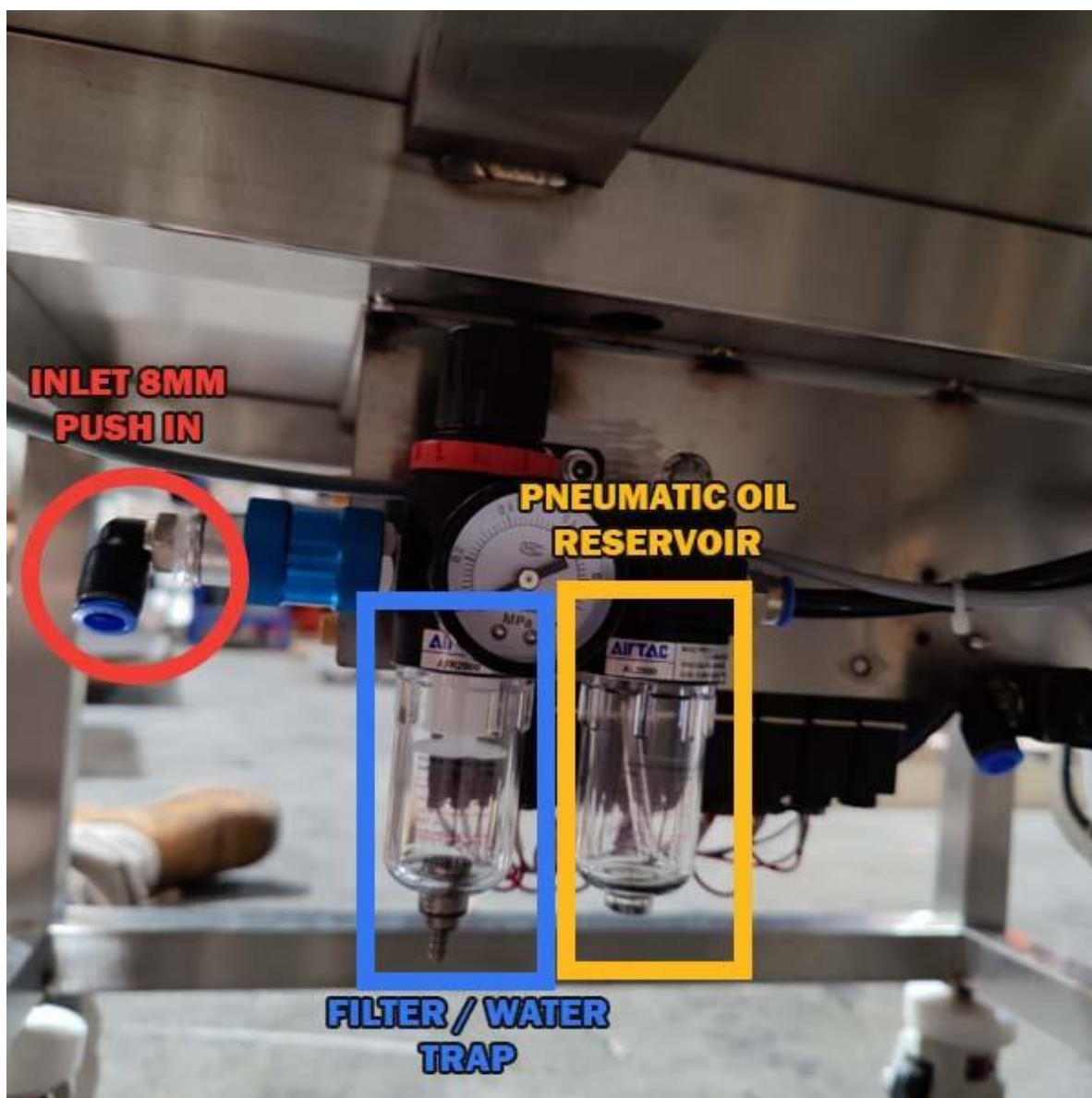
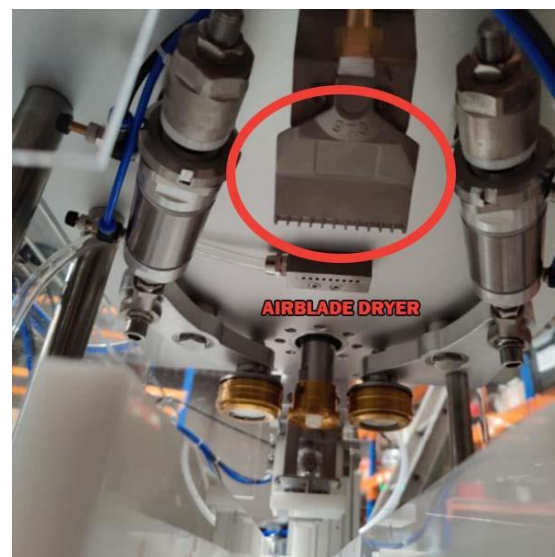
Exigences : Le Cannulaire nécessite une pression d'air d'entrée de 100 psi (7 BAR) pour fonctionner de manière optimale.

Le filtre/piège à eau devra être vidé régulièrement en fonction de la qualité de votre air.

Tous les éléments pneumatiques sont pré-lubrifiés, mais vous devrez remplir le réservoir d'huile pneumatique avec une huile pour outils pneumatiques légère.

Nous vous recommandons de remplir périodiquement le réservoir d'huile pneumatique en fonction de votre utilisation.

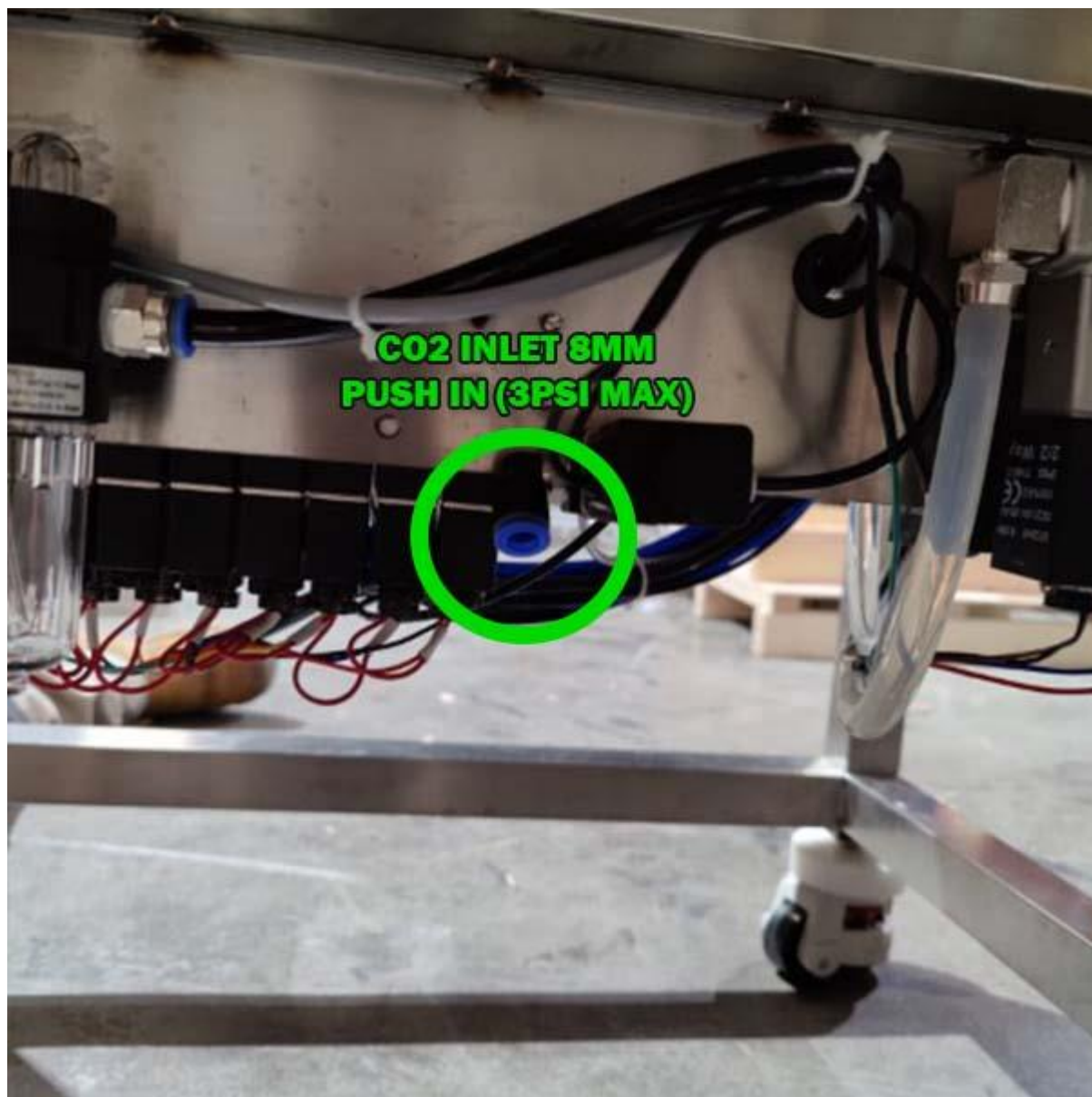
par exemple -> [Huile pour outils pneumatiques Ozito \(Bunnings\)](#).



2.3 – Entrée de CO2 pour la purge

Raccord d'entrée = Raccord à emboîter de 8 mm de diamètre extérieur.

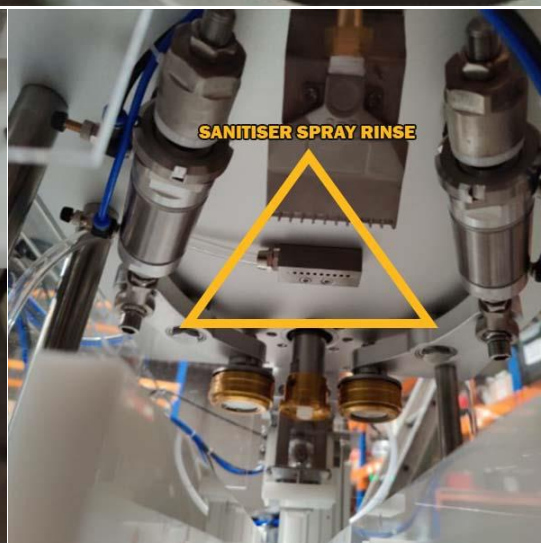
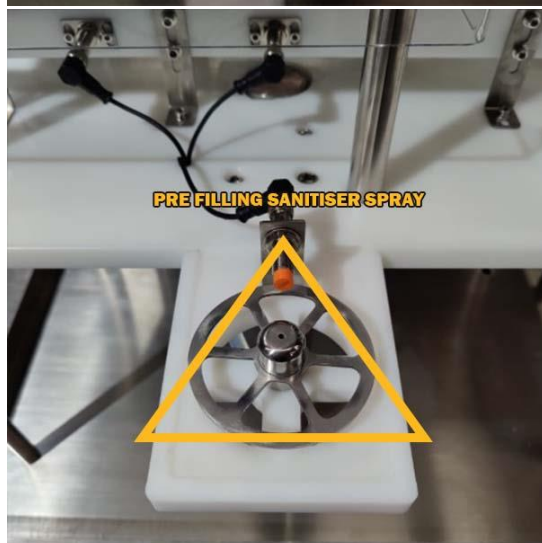
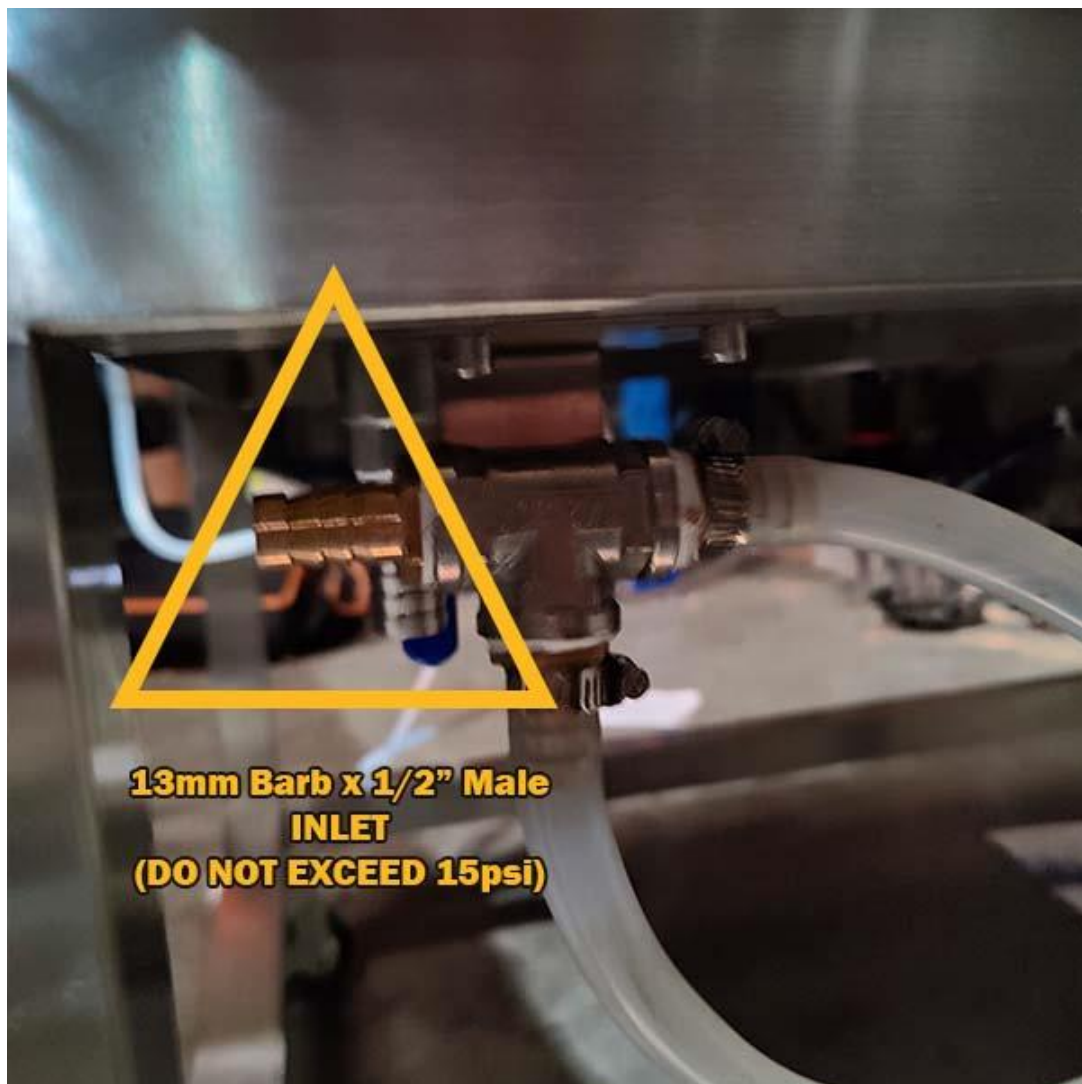
Nous recommandons de ne pas dépasser 3 psi de CO₂ Pour le processus de pré-remplissage par purge à réduction d'oxygène. Veuillez noter qu'en fonction du volume de vos canettes, vous devrez peut-être ajuster la durée de la minuterie dans l'automate programmable.



2.4 - Entrée de désinfectant (pulvérisation de désinfectant avant remplissage de la canette et pulvérisation après jointure)

Raccord d'entrée = Embout cannelé de 13 mm de diamètre extérieur x filetage mâle 1/2".

Remarque : NE PAS DÉPASSER 15 PSI, ce tuyau en silicone ne supporte pas de fortes pressions et éclatera sous des pressions supérieures à 15 PSI.

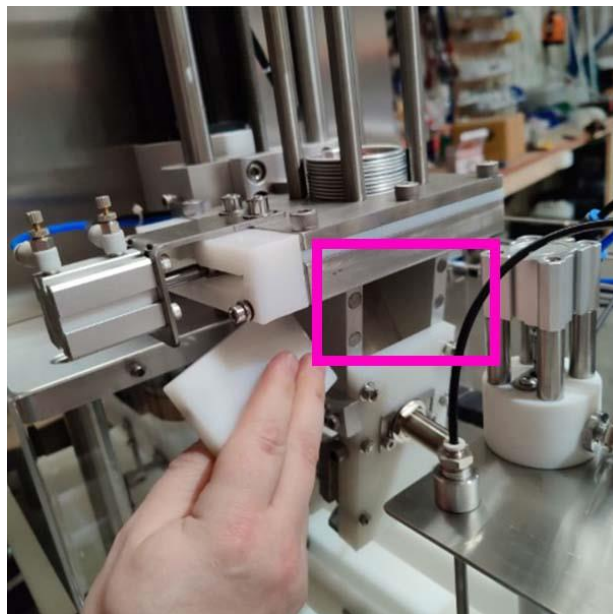
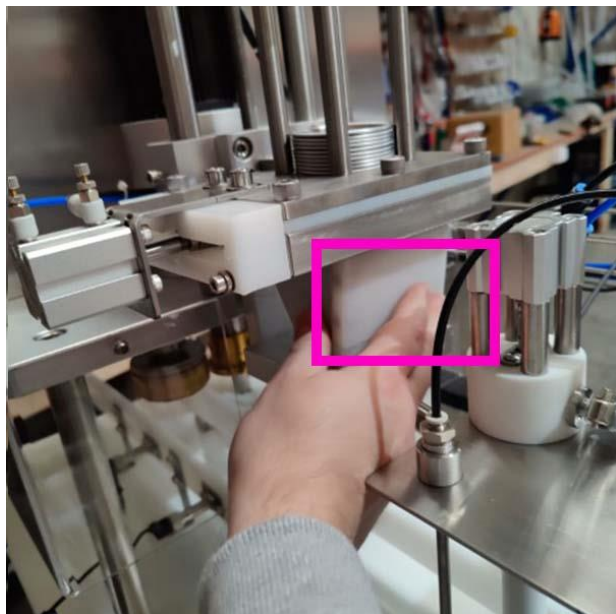


2.5 - Appareil de prélèvement de couvercles de boîtes de conserve

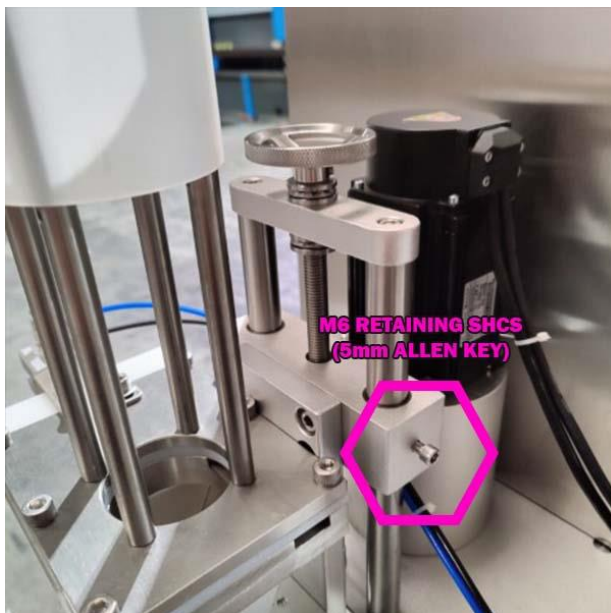
Cette section nécessitera un ajustement dès sa sortie de l'emballage si vous êtes **pas** On utilise des canettes de 500 ml. Pour un test complet, il serait idéal que les canettes soient remplies d'eau gazeuse, ou d'eau plate si l'eau gazeuse n'est pas disponible.

Avant de régler la hauteur du distributeur de couvercles de boîtes de conserve, vous devez débrancher l'alimentation en air de l'appareil.

2.5.1-Insérez manuellement le couvercle par l'orifice d'accès au bloc magnétique. Tirez sur l'anneau en l'orientant vers l'extérieur.



2.5.2-Dévissez/desserrez (jusqu'à ce que les vis tombent) les deux capuchons à tête creuse de fixation situés de chaque côté du dispositif de distribution du couvercle de boîte. Utilisez la clé Allen de 5 mm fournie dans votre boîte à outils.



2.5.3-Abaissez l'appareil à la hauteur souhaitée pour vos canettes. Pour vérifier la hauteur, poussez une canette à la main. Elle ne doit pas se bloquer sur le ressort suivant (amortisseur en mousse).

2.5.4-Une fois la hauteur souhaitée atteinte, resserrez fermement la vis SHCS de fixation.

2.6 – Appareil de levage de plateforme

Cette section nécessitera à nouveau des ajustements si vous êtes **pasen** utilisant des canettes de 500 ml.

2.6.1–Vérifiez que votre alimentation en air est toujours coupée.

2.6.2–Placez la boîte que vous avez testée précédemment avec le dispositif d'ouverture du couvercle plus en avant sur la plateforme de levage des boîtes.

2.6.3–Dévissez l'écrou de blocage situé sous la table de remplissage/sertissage, fixée à la plateforme, à l'aide d'une clé de 32 mm pour l'axe de butée et d'une clé de 24 mm pour l'écrou de blocage. La longueur de l'écrou dépend de la taille des boîtes utilisées.



2.6.4–Tournez la butée de suspension vers le bas à la main. Il est préférable de la tourner plus bas que nécessaire.

2.6.5–Maintenant, en exerçant une légère force, soulevez la tige jusqu'à ce que le cylindre s'engage dans le mandrin. Il est plus facile de réaliser cette opération en soutenant la base de la tige avec la main.

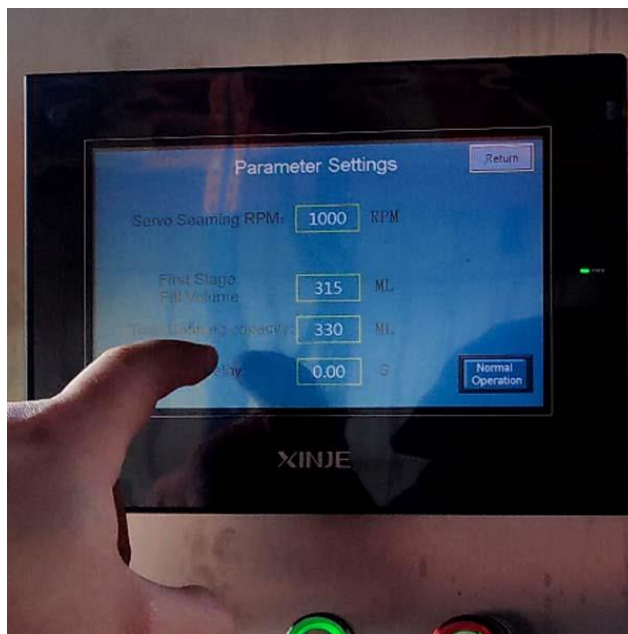


2.6.6–Une fois que la cartouche est bien en place, faites pivoter la butée de piston vers le haut jusqu'à ce qu'elle touche le bloc piston. Ensuite, serrez l'écrou de blocage. Enfin, serrez à nouveau avec les deux clés.

2.6.7–Appliquez une pression et testez en mode Pause/Manuel avec la fonction « Levage de la canette ». La canette ne doit pas être écrasée ni entrer en contact avec le dispositif.

3.0 – Test automatique d'étanchéité des soudures (à l'eau)

3.1–Dans les paramètres, ajustez la quantité de remplissage en fonction du niveau souhaité et du volume maximal. Par exemple, nous avons rempli 315 ml, la capacité maximale étant de 330 ml. L'eau peut provenir d'un fût sous pression ou d'un robinet.



3.2–Si vous avez effectué un réglage à partir d'une canette de 500 ml, vous devrez augmenter les paramètres de minuterie du premier délai de levage de la canette, sinon le rouleau de première opération commencera à s'engager avant que la canette ne soit complètement engagée dans le mandrin.

Ceci est crucial pour la mise en place du système canulaire.



Si vous n'êtes pas familiarisé avec le fonctionnement de ces minuteurs, il est conseillé de noter les valeurs par défaut et de régler le paramètre qui vous est inconnu sur 10 secondes maximum, puis de faire un essai. Cela vous permettra de mieux comprendre la fonction du minuteur.

4.0 – Remplissage automatique des boissons

4.1–Il est recommandé de mettre les boissons en canette aussi froides que possible à l'aide d'un refroidisseur à glycol ou à partir d'une salle de tirage froide avec une isolation quelconque pour le Cannular.

Le recouvrement de la mousse est essentiel pour réduire l'oxygène dissous dans votre produit final. Ajuster le remplissage de la première étape dans les paramètres peut y contribuer. Mais en fin de compte, tout dépendra du réglage de la distribution de la boisson dans le canulateur. Par exemple, en ajustant la pression, la température et la longueur du tuyau utilisé.

D'après nos tests, nous avons constaté que 2 m de barrière EVA de 5 mm x 8 mm provenant d'un fût à un volume de service de CO2 de 2,4 connecté à un refroidisseur G40 Icebank, puis un petit tuyau de 0,5 m de 5 mm x 8 mm.

Le produit a ensuite été distribué à une pression d'environ 25 psi.

5.0 – Calibrage pour obtenir la spécification de double soudure correcte sur les fonds de boîtes B64

La ligne de mise en conserve entièrement automatique Cannular devrait déjà être calibrée à la réception. Toutefois, si elle s'est dérégulée pendant le transport ou au cours de sa durée de vie, vous devrez peut-être ajuster la position des rouleaux pour obtenir une double soudure hermétique conforme aux tolérances.

Nous recommandons à nos clients de vérifier les spécifications de la soudure tous les 50 000 boîtes ou une fois par an afin de garantir que les boîtes restent conformes aux tolérances admissibles. Si vous constatez que les dimensions de la soudure sont hors des tolérances admissibles d'une soudure B64, veuillez suivre les instructions ci-dessous pour ajuster la position des rouleaux par rapport au mandrin.

5.1 – Réglage de la hauteur du rouleau (axe y)

Dévissez le contre-écrou du filetage situé au-dessus du rouleau dont vous devez régler la hauteur.

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

5.2 – Réglage de l'écartement des rouleaux (axe x)

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.





Garantie et assistance (Australie)

Pour déposer une réclamation au titre de la garantie en Australie, veuillez transmettre un maximum de pièces justificatives visuelles.

des informations et une description détaillée de votre problème à beer@kegland.com.au

Si vous avez acheté votre appareil auprès d'un distributeur international, vous devrez vous rendre par le biais de leur processus de réclamation de garantie.

Pour consulter l'intégralité des conditions générales, veuillez visiter notre site web ici ->[Conditions générales](#)