

Cannular Semi-Auto Pro Boksemaskin

Instruksjonsmanual





Advarsel



Aluminiumsbokser bør bare bli brukt til å lagre øl. De har ikke blitt testet til andre drikker slikt som vin eller sprit



Advarsel



Ikke bruk cannularen før den er stilt inn i forhold til chucken som skal brukes.

Om ikke dette blir gjort kan det resultere i at rullene skader chucken



Advarsel



Forsikre deg om at cannularen ikke er tilkoblet strøm før du justerer motoren eller chucken manuelt. Det er risiko for personskade og skade på chucken om cannularen er tilkoblet strøm, mens justeringer pågår.



Advarsel



Unngå kontakt med noen elektriske komponenter med væske.

Komme i gang

Pakk ut Cannularen med en gang for å sjekke om det er noen skade på enheten. Om dette er oppdaget skal ikke Cannularen opereres på.

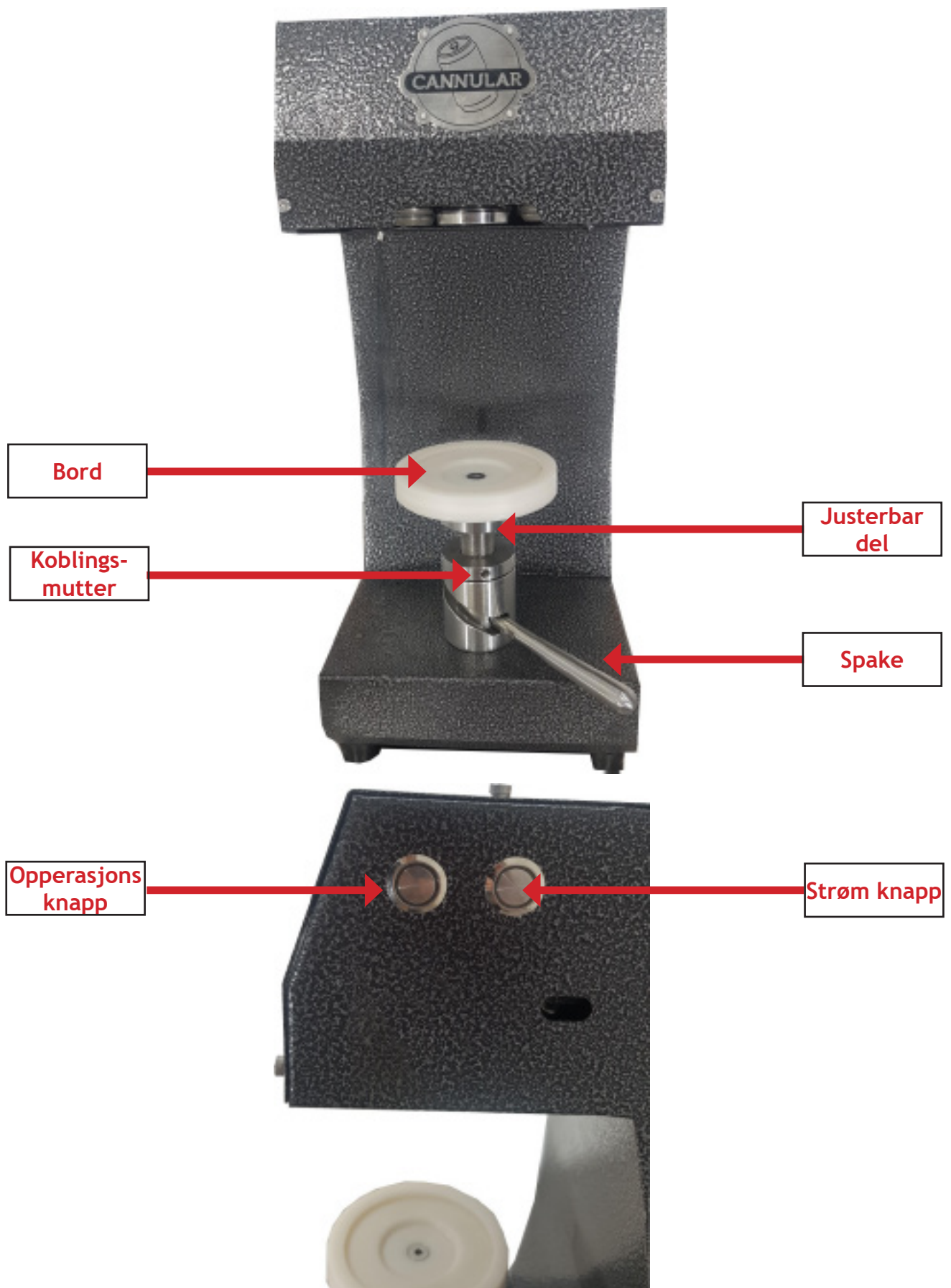
Cannularen er designet for å passe til boksene som er tilgjengelig fra Ølbrygging og leveres med en standard B64-Chuck som er kompatibel med bokser som er tilgjengelig fra Ølbrygging. Det er midlertidig mulig å sette opp Cannularen for å forsegle et bredt spekter av forskjellige bokshøyder og diametre ved å sette maskinen opp på en annen måte. For forskjellige boksstr må du justere rullene og bytte chucked slik at den passer til ønsket bokstype.

Om du bruker bokser fra en annen leverandør har vi ikke matriser eller informasjon om maskinoppsett for bokser vi ikke selger. Da må du få spesifikasjoner og maskinoppsettinformasjon fra boksleverandøren din.

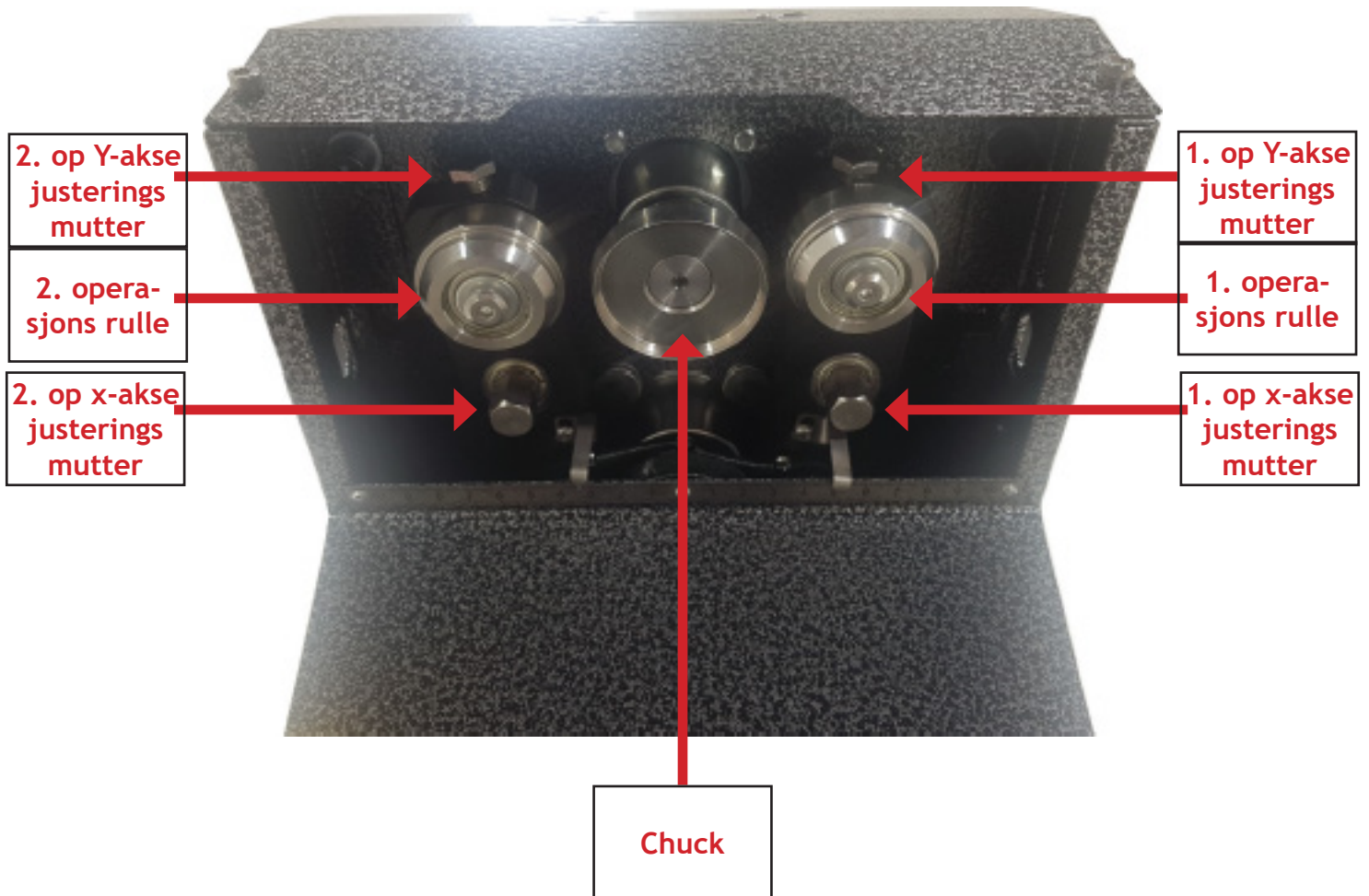
Cannularen kan kreve litt justering ved første gangs bruk, da den kanskje ikke er helt etter mål rett ut av esken. Ikke bruk maskinen før den er stilt inn korrekt. Det vil bli vist korrekt måte å stille inn Cannularen på i denne instruksjons manualen.

Vi anbefaler å sjekke målene for hver 50 000 boks eller 1 gang i året for å forsikre seg om at målene er innenfor toleransegrensen.

Cannularen er en transportabel og lett maskin. Føttene er designet for å feste seg til benken den står på, men om den skal stå fast på en plass kan vi anbefale å klemme eller montere den fast til dette stedet.



Oversatt til norsk av Ølbrygging AS



Strøm-/operasjons-knapp

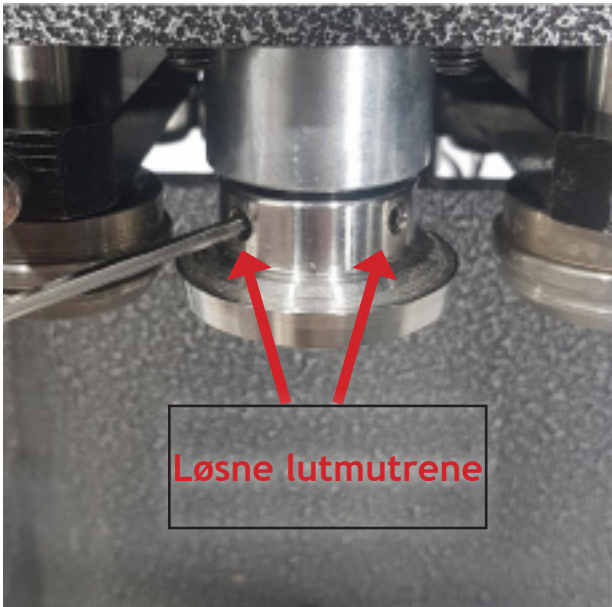
Når strøm knappen ikke trykkes inn, vil operasjonsknappen føre til at motoren skyver rullene. Dette er en god måte å få rullene nærmere på for justering.

Når strøm knappen trykkes inn, vil få operasjonsknappen til å gå gjennom full rotasjon. Forsikre deg om at cannularen er justert før du gjør denne kombinasjonen.

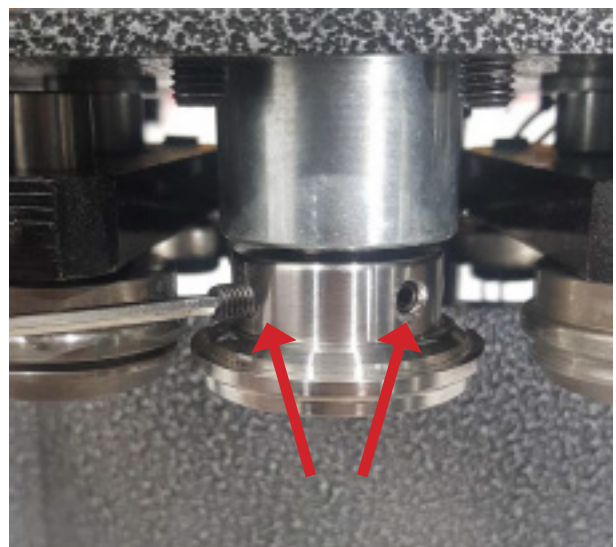
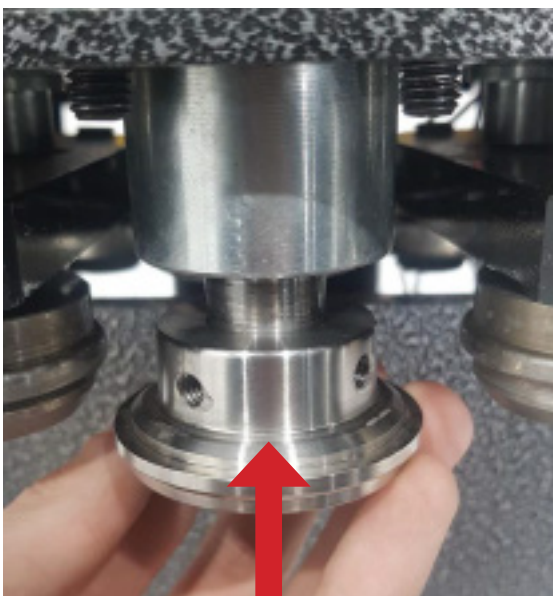
Bytte og justere Chucken

Cannularen er satt opp med en chuck som passer B64 boks. Denne chucken er kompatibel med bokser som er tilgjengelig fra Ølbrygging. Om du bruker en boks fra et annet sted, må du justere rullene og butte chucken slik at den passer til boksen du velger å bruke. Du må få spesifikasjoner og maskinoppsettinformasjon og en passende chuck fra din boksleverandør.

For å skifte chucken, skru ut de to lutmutrene (vist på bilde til venstre) ved bruk av en 3mm umbrakonøkkel, og trekk nedover for å fjerne chucken. Dette krever litt kraft.



Skyv deretter den riktige chucken så langt opp det går, og fest den på plass med de to mutterene. Sørg for å stramme skruene slik at Cannularen forblir i riktig mål.



Kallibrere for å oppnå riktig forseglingsmål

Sørg for å ha riktig chuck er montert og strammet til.

Begynn med å koble fra stømtilførselen fra maskinen. Rullene kan bli justert med toppdeksel, men det kan gjøre det lettere å få tilgang til justeringsmutterene om det er fjernet (se bilde under).

Høydejustering av "bord", justerbar del

Ved å bruke en umbrakonøkkel løsner du mutterene ved bunnen av den justerbare delen. Drei umbrakonøkkel med klokken for å løsne koblingsmutteren. Hold igjen i motsatt retning med spaken slik at den ikke roterer når du løsner koblingsmutteren. Drei "bordet" mot klokken for å heve og med klokken for å senke "bordet".



Plasser en boks med lokk i maskinen og vri spaken for å heve bordet til maksimal høyde. Løft den justerbare delen gradvis ved å dreie den mot klokken til boksen støter mot chucken. Boksen skal holdes godt på plass, men skal ikke spenne under press. Når du er fornøyd med plasseringen strammer du koblingsmutteren med en umbrakonøkkel.

Justere ”bordet”

Det er mulig at bordet ditt på et tidspunkt vil komme ut av justeringen. I det tilfellet må du bruke en 5mm umbrakonøkkel for å plassere bordet på nytt. Du merker at det må justeres når boksen kolliderer med toppen/chucken.



Merk: Kvaliteten på forseglingen er avhengig av at boksen blir sentrert i chucken. Om boksen ikke er hevet opp mot chucken sentrert, kan du se det ved at forseglingen lekker og/eller boksen er bulket/knekt, spesielt ved operasjon 2. (se bilde)

Om du får en bulket/knekt boks på 2.operasjon, sjekk om boksen blir reist rett og sentrert med chucken.



Små justeringer til å endre bordet sin posisjon

For å gjøre en liten justering på bordet sin posisjon

1. Løsne (vri mot klokken) på mutteren på bordet med en umbrakonøkkel
2. Bruk to fingre til å bevege bordet litt i ønsket retning, mens du strammer (vri med klokken) mutteren igjen.



3. sjekk at boksen løftes sentrert i chucken.

Store justeringene på bordet sin posisjon

Når det er nødvendig med større justeringer på bordet

1. Koble fra strømtilførselen og legg maskinen på ryggen.
2. Bruk en 5 mm umbrakonøkkel for å løsne de 3 boltene som bordet er festet

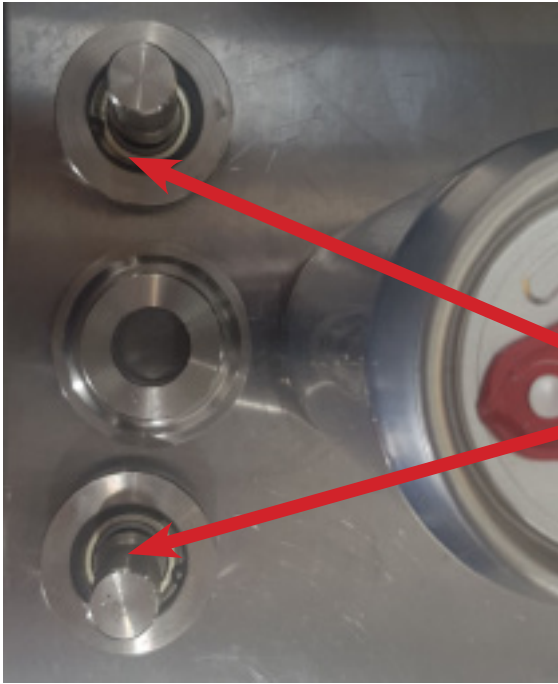


i.

3. Juster posisjonen på bordet slik at bordet er helt sentrert med chucken når boksen heves.
4. Når du er fornøyd med posisjonen stram boltene på plass med umbrakonøkkel.

Justere rullene

Begge rullene har tilbakeholdte ruller, slik at de kan roteres rundt drivakselen 360 grader for å gi en større grad av finjustering i X-aksen.



For aluminiumsbokser stiller du luken slik at rullene er nærmest chucken, som vist nedenfor

Drivaksel lengst fra chuck og rullene i nærmeste posisjon.



For større bokser angir du ____ slik at rullene er lengst i ____posisjon fra chucken som vist til venstre.

Drivaksel i nærmeste posisjon for chuck og ruller lengst fra chuck

Notat: Rullene har vært fjernet fra maskinen slik som i forklaringen over.

Når dette først er satt på plass og strammet, så vil det vanligvis ikke være behov for justering.

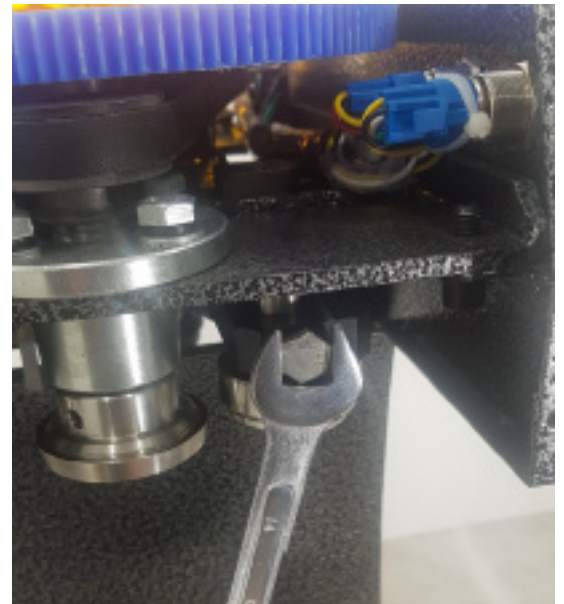
1. rulle - høyde og åpnings justering

Høyre valse gjennomfører 1. operasjon på Semiautomatic Cannular. For å være sikker på at du får riktige spesifikasjoner på boksen er det viktig at 1. og 2. rull er justert riktig. For å gjøre disse justeringene korrekt anbefales det å bruke en bladmåler (art 102468). Juster "Y" åpningen først siden "X" åpningen vil endre seg når du endrer "Y" åpningen.



Set høyden på 1. operasjons rull (Y-aksen)

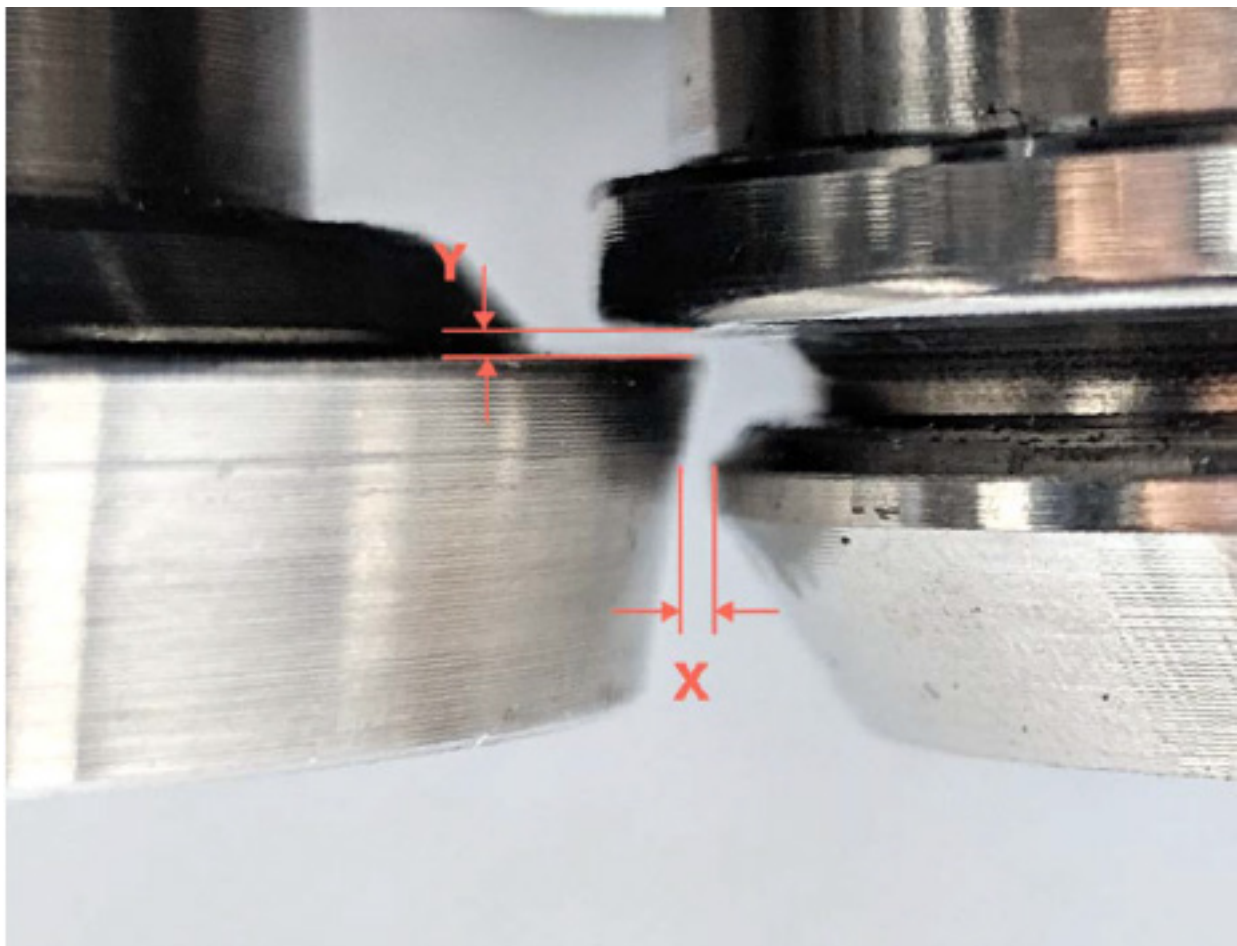
1. Koble fra strømmen på maskinen
2. Drei chucken med klokken til den 1. rullen er på sitt nærmeste posisjon til chucken. Drei ALDRI shucken mot klokken, da du kan skade motoren om du gjør det.
3. Løsne Y-aksel-justeringsmutteren.
4. Skyv rullen vertikalt langs drivakselen for å sette åpningen (Y) til 0,05-0,15mm.
5. Stram justeringsmutteren på Y-aksen når åpningen har riktig størrelse, for å feste rullen.



Set høyden på 1. operasjons rull (X-aksen)

1. Når 1. rullen er på sitt nærmeste posisjon til chucken, løsne mutteren til X-aksen
2. Juster posisjonen til rullen slik at åpningen "X" mellom chucken og 1.rullen er mellom 0,3-0,7mm
3. Stram justeringsmutteren på X-aksen når åpningen har riktig størrelse, for å feste rullen.

Merk: åpningen "X" kan endre seg når du strammer X-akse-justeringsmutteren. For å forhindre dette bør du stramme mutteren fra siden av maskinen slik at du forhindrer at armen dreier seg mens du strammer.



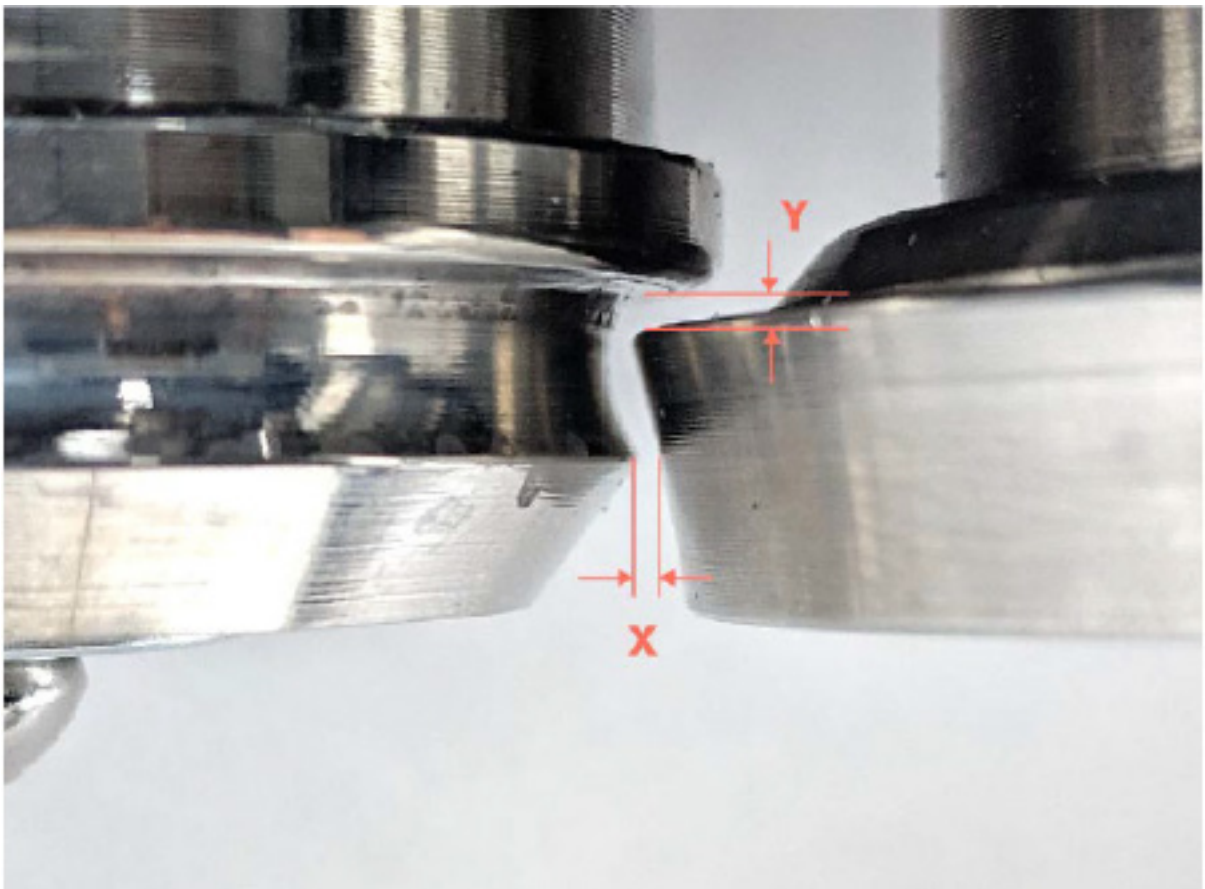
2. Oprasjons rull høyde og åpningshøyde justering

Den venstre rullen utfører 2.oprasjon på Semi-Automatic Cannular.

På samme måte som 1. rullen ble justret gjør du det samme på 2. rullen. Pass på å gjøre justeringene når 2. rullen er i nærmeste posisjon til chucken.

Åpning Y på 2. rull bør være 1,2-1,3 mm

Åpning X på 2. rull bør være 0,3-0,4 mm



Sjekk rullenes snurr.

For at Cannularen skal kunne jobbe effektivt må rullene kunne snurre. Sjekk at boltene på undersiden er strammet opp. Når det er gjort roterer du rullene med fingrene for å forsikre deg om at de kan snurre uten mye motstand.

VIKTIG: Etter at du har justert rullene manuelt, snu chucken med klokken slik at begge rullene går gjennom en full rotasjon og sjekk at ingen av dem kommer i kontakt med chucken på noen tidspunkt.

VIKTIG: Ikke under noen omstendigheter la rullene komme i kontakt med chucken. Disse er begge laget av herdet stål, og begge krever høye toleranser. Både chuck og ruller kan fort bli skadet hvis de kommer i kontakt. Kjør aldri maskinen uten at en faktisk boks er lagt i maskinen.

Dobbeltforseglings-prosessen

I komersiell sammenheng så er det noen ting som normalt sjekkes før man gjennomfører forsegling. Forseglingstykkelse, forseglingsgap, faktisk overlapping, overlappingsflens og tetthetsvurdering.

Med det sagt, kan kvaliteten på boks-forseglingen oppnås ved å sjekke disse tre punktene som er lettere for brukeren å sjekke uten spesial verktøy:

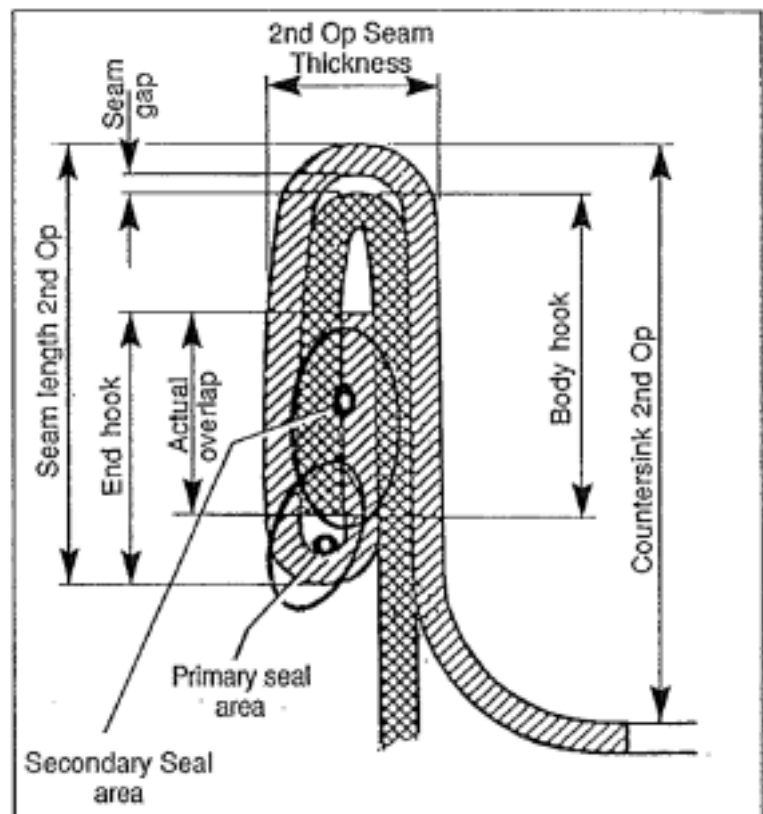
1. Faktisk overlapping (Actual overlap)
2. Forseglingstykkelse på 2. operasjon (2nd op seam thickness)
3. Forseglingslengde på 2. operasjon (Seam Length 2nd op)

1. og 2. punkt er spesielt viktig.

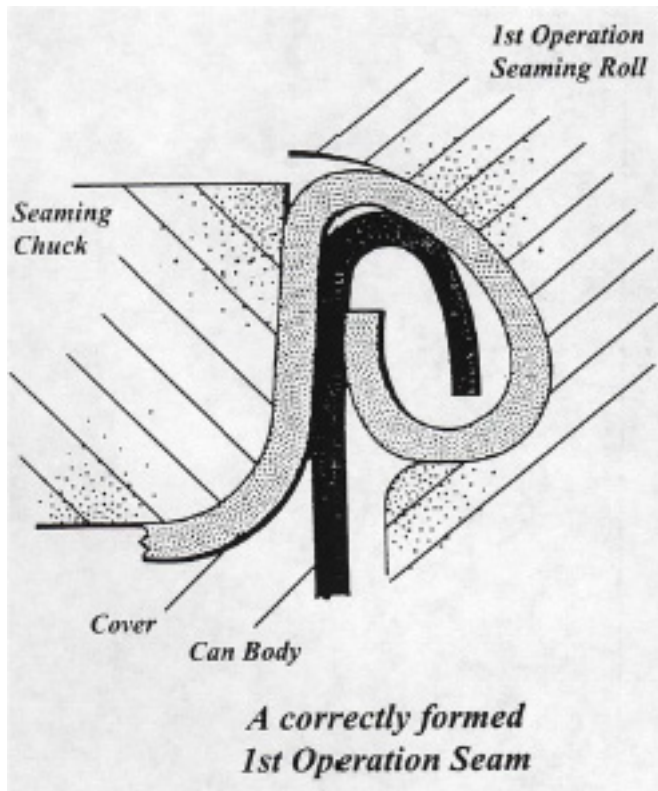
Utformingsprosessen utføres i to operasjoner, kjent som 1. operasjon og 2. operasjon. 1. og 2. operasjons forsegling-valser er veldig forskjellige fra hverandre, da de har hver sin helt forskjellig funksjon.

Dannelsen av forseglingen av den 1. operasjon er den viktigste operasjonen, siden denne operasjonen tar endekrøllene og begynner formingsprosessen. Det er dannelsen av denne første forseglingen som kontrollerer effektiviteten av den 2. operasjonen for å oppnå en helt lukket forsegling.

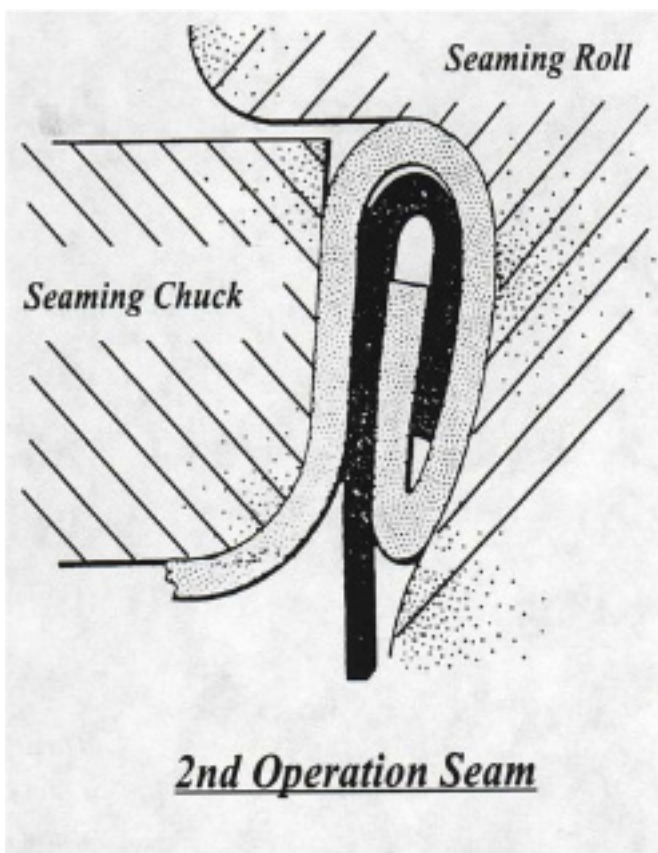
Den eneste funksjonen til 2. operasjon er en komprimeringen av 1. operasjons.



Bilde 1 - 1. operasjon



Bilde 2 - 2. operasjon



Faktisk overlapping

Denne prosessen vil avgjøre om du har tilstrekkelig overlapping. Det beste er hvis du har en skyvelære, slik at du best kan måle hvor mye overlapp du har. Å ha en overlapping er helt avgjørende for å få en tilstrekkelig forsegling. Dette trinnet vil kreve godt syn og / eller en stødig hånd, så hvis synet ikke er eksepsjonelt, vil det være verdt å få litt hjelp fra noen andre.

TRINN 1

Forbered to testbokser. Forsegle den første boksen med bare den første operasjonsforseglingen. Med den andre boksen, bruk både den første og den andre operasjonen for å fullføre forseglingen. Du bør ha to individuelle bokser som ser slik ut nedenfor:

VENSTRE: Bare første operasjon (vi vil referere til dette som Boks A)

HØYRE: Første og andre operasjon fullført (vi vil referere til dette som boks B)



STEG 2

Skjær en kil ut fra toppen av boksen ved hjelp av en vinkelsliper. Vi anbefaler bruk av en 1 mm skjæreskive til vinkelsliperen din, eller hvis du ikke har en vinkelsliper vil en baufil gjøre jobben tilstrekkelig.

ADVARSEL:

Ta sikkerhetsforutsetninger når du bruker elektrisk verktøy.



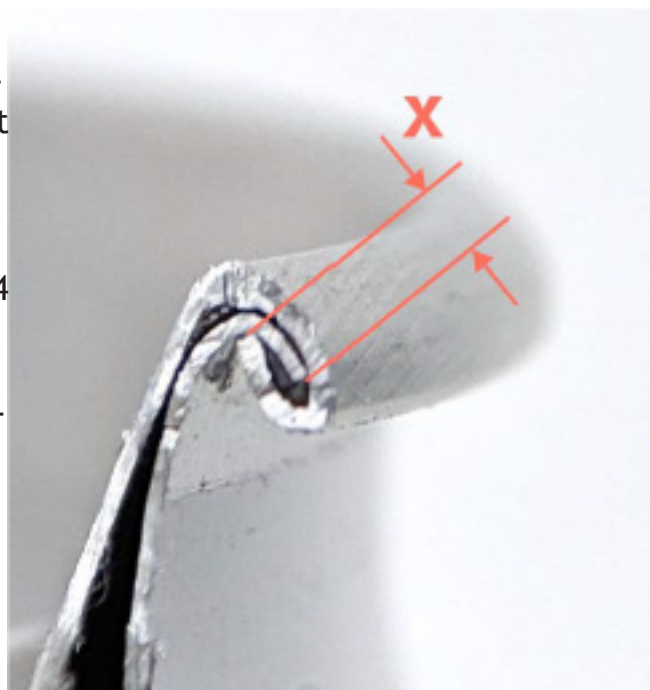
TRINN 3

Skrap kuttet rent med en kniv. Dette kan også gjøres med litt fint sandpapir.



TRINN 4

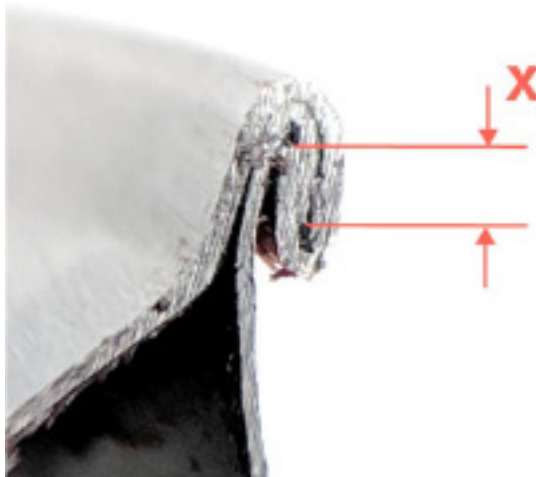
Se nøye på Boks A for å undersøke overlappingen. Det er ekstremt viktig at du visuelt kan se overlapping i dette avsnittet. For å få et godt forsegling, trenger du litt overlapping. Ideelt sett vil denne overlappingen etter operasjon 1 være mer enn 0,4 mm. Dette er avstanden mellom bunnen og toppen av forseglingen, vist som X på bildet til høyre. Dette bør oppfylle minstekravet.



TRINN 5

I likhet med trinn 4.

Det kan være vanskeligere å se da forseglingen allerede er ferdig. Det kan gjøres lettere å se denne overlappingen om du forsiktig lirker opp forsegling litt med et skarpt objekt, men uten å gjøre vesentlige dimensjonsendringer. Dette kan gjøre det litt enklere å se starten og enden på forseglingene.



2. forseglingstykkelse

Denne forseglingen er ganske enkel å måle ved bruk av skyvelære.

Ved hjelp av boks B, ta gjennomsnittet av 4 målinger rundt omkretsen av boksen. Gjennomsnittet av disse 4 målingene skal være mellom 1,2-1,3 mm.

Hvis målingen din er mindre enn dette området, kan det hende at du har brukt for mye kraft i 2. operasjon, eller at du kanskje ikke har oppnådd tilstrekkelig overlapping. Du bør undersøke den faktiske overlappingen på nytt.



Hvis målingen din er for stor, kan det hende at du ikke brukt nok kraft på spaken i

2. operasjon

Forseglingslengde på 2. operasjon

Dette målet er en god indikator på at du har en riktig formet forsegling, og det er også en god indikasjon på at rullene dine er satt til riktig høyde.

Kontroller forseglingslengden ved bruk av skyvelære. Dette skal ideelt sett være omtrent 2,3-2,4 mm langt som vist på bildet nedenfor. Med det sagt kan en tett og høytrykksforsegling fortsatt oppnås hvis denne sømlengden er til og med så lang som 3,3 mm så lenge du fremdeles har tilstrekkelig overlapping. Siden denne spesielle Cannular-maskin drives med en manuell operasjon, er det mulig for operatøren å trekke for hardt i spaken, som også kan lage en lengre forsegling, men likevel gir en akseptabel forsegling til slutt.

