

KEGLAND

Cannular Can Seamer benkmodell



Brukermanual for å sikre en best mulig forsegling av aluminiumsbokser

Introduksjon

Dette er nyttig informasjon, for både reoperatører og hjemmebrukere. Hovedmålet med denne veiledningen er å hjelpe personell som skal avgjøre om kvaliteten på Cannularen er innenfor kravene.

Cannular boksmaskin benkmodell har brakt forseglings teknologi inn til en rekke nye små bedrifter og hjemmebryggere. Ofte har ikke slike små bedrifter kunne rettferdiggjøre kostaden på en slik type maskin og vedlikehold som kommer med. Denne guiden er laget slik at småbedriftseiere og hjemmebryggere kan få informasjon om hvordan man vedlikeholder og installerer maskinen for å få akseptable produktivitetsnivåer.

Det er viktig at boksmaskinen er satt opp nøyaktig for å få den mest robuste forseglingen.

Vi anbefaler kunder å sjekke spesifikasjonene på forseglingen hver 50 000 bokser eller en gang i året for å sikre at boksene holder seg innenfor minimumkravet.

Dobbeltforseglings-prosessen

I kommersiell 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 spesialverktøy:

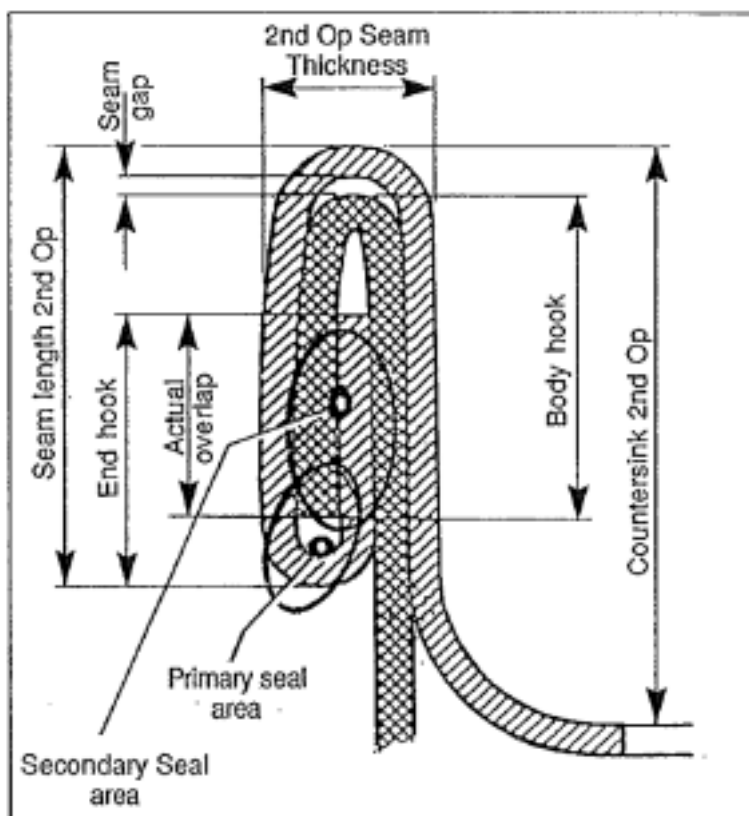
1. Faktisk overlapping (Actual overlap)
2. Forseglingstykkelse på 2. operasjon (2nd op seam thickness)
3. Forseglingslengde på 2. operasjon (Seam Length 2nd op)

1. og 2. punkt er spesielt viktig.

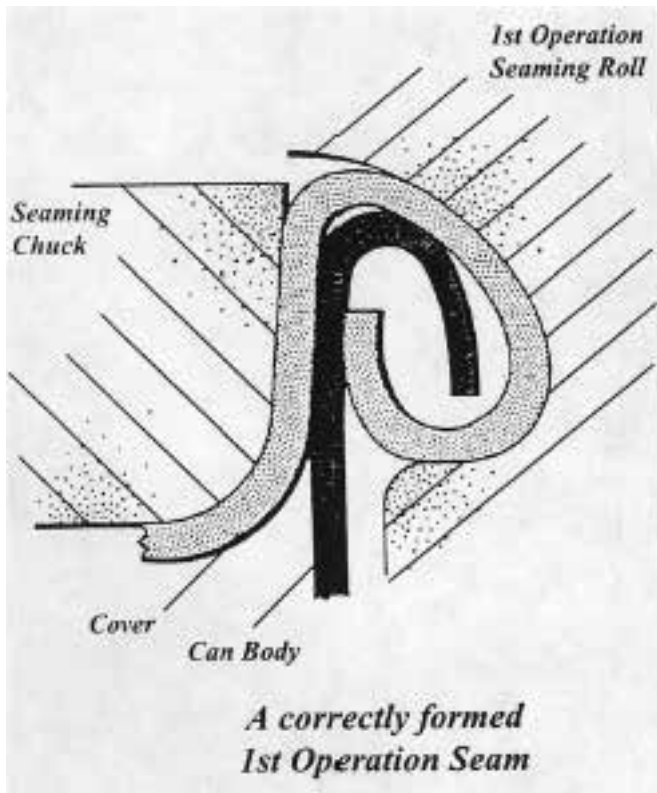
Utformingsprosessen utføres i to operasjoner, kjent som 1. operasjon og 2. operasjon. 1. og 2. operasjons forsegling-valser er veldig forskjellige fra hverandre, da de har hver sin helt forskjellig funksjon.

Dannelsen av forseglingen av den 1. operasjons 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.

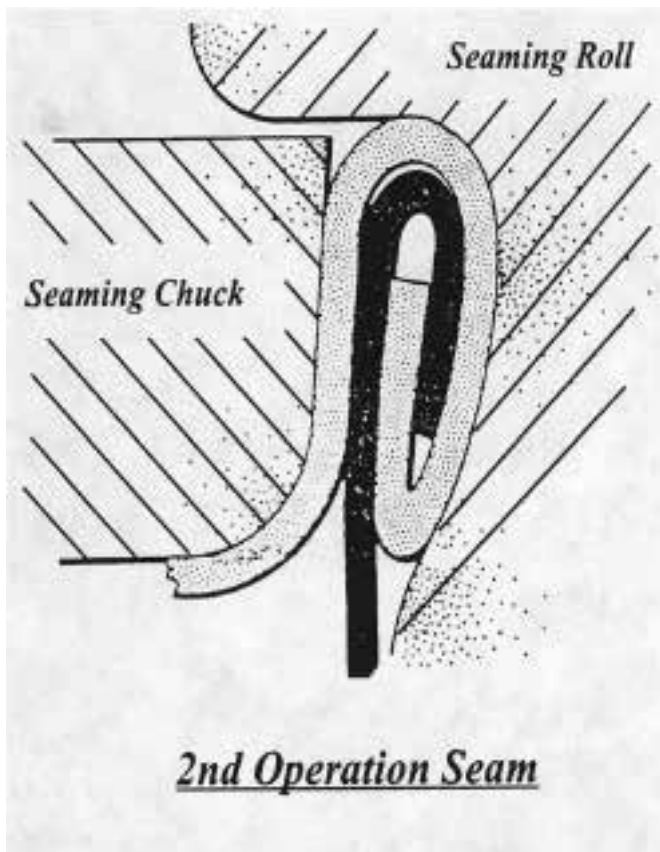
Den eneste funksjonen til 2. operasjon er en komprimeringen av 1. operasjons.



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 sikkerhetsforutsetinger 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. forseglingsstykkelse

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.



Justering av Chucken og rullene

Vi leverer en stor (5mm) og liten (4mm) unbrakonøkkel med maskinen, men for full justering av rullene vil du også trenge et pipesett som vist på bildet til høyre.

Ta av toppdekselet som vist nedenfor. Pass på at strøm ikke er koblet til.



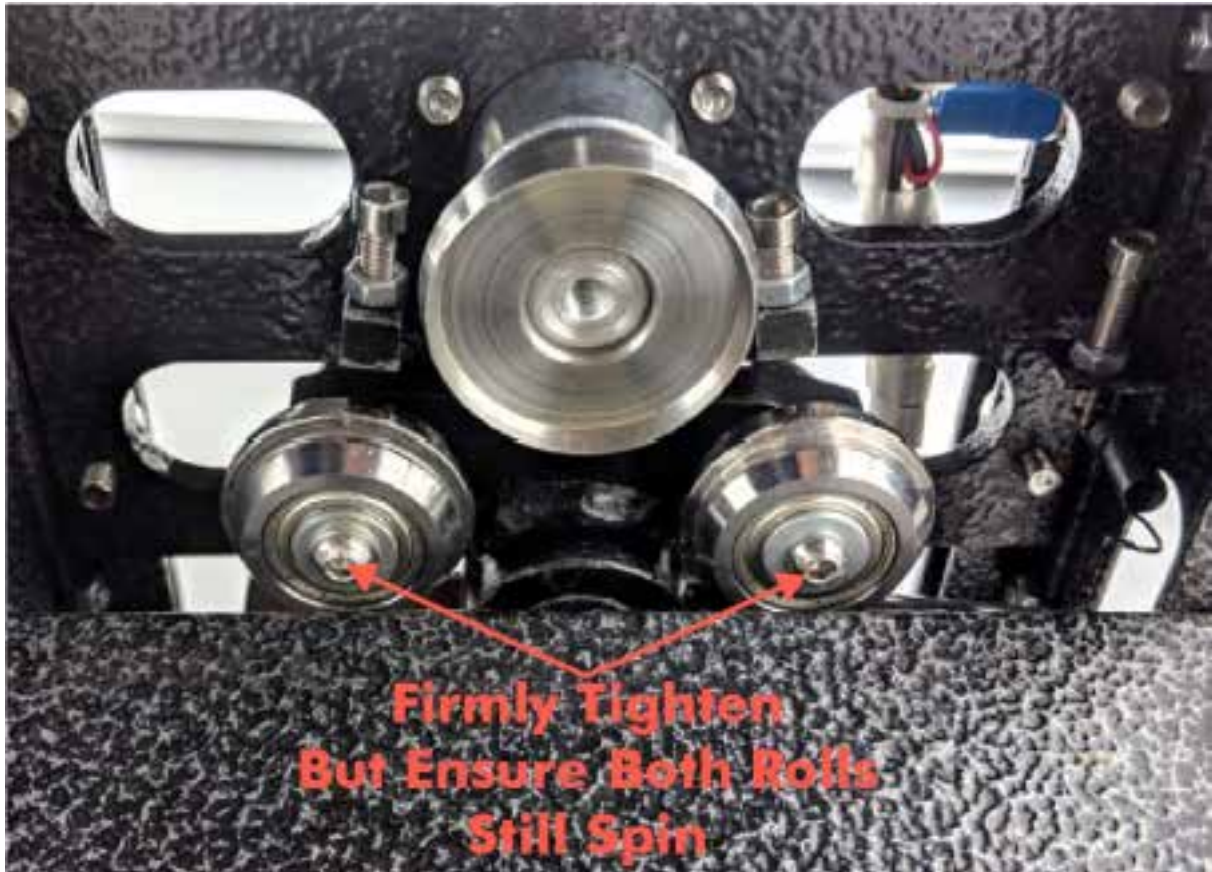
La ikke rullene komme i kontakt med chucken, ettersom disse begge er laget av herdet stål og begge krever høye toleranser. Både chucken og rullene kan raskt bli skadet hvis de kommer i kontakt. Kjør aldri maskinen uten at en boks faktisk er i maskinen.

Hvis Bump stoppene er riktig konfigurert, skal det ikke være mulig for rullene (både 1. operasjon og 2. operasjons rull) og chuck å kunne komme i kontakt med hverandre.



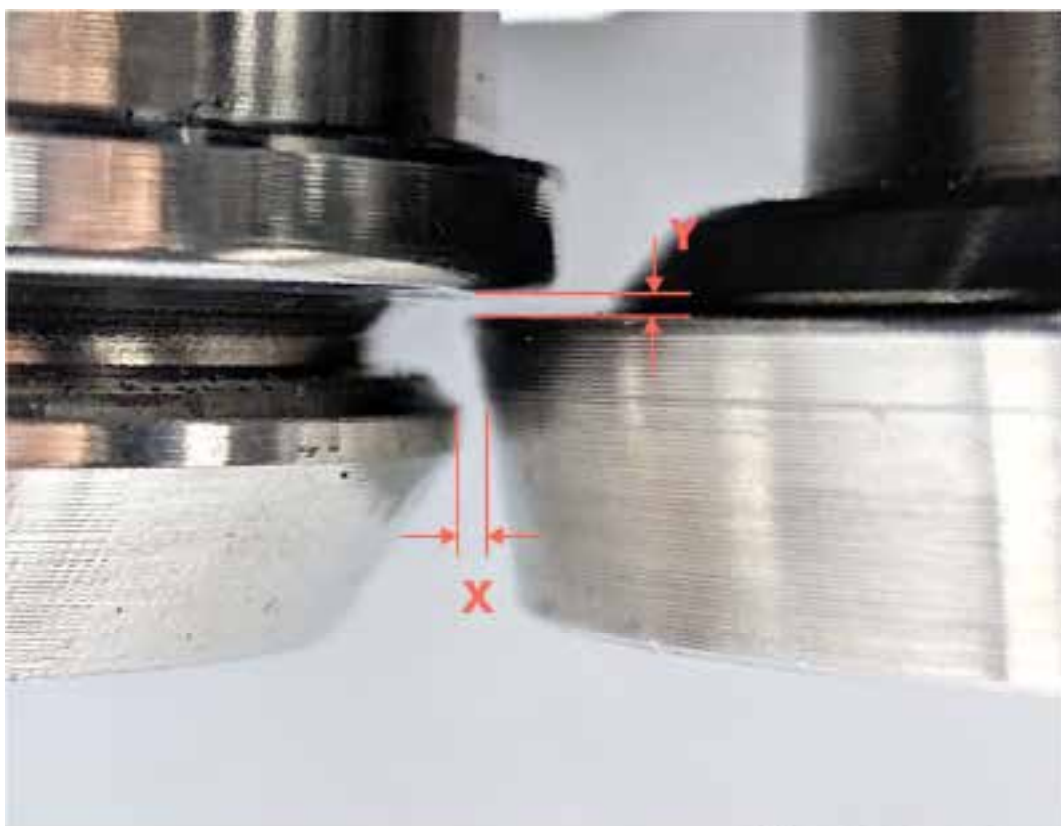
Sjekk at rullene snurrer

For at Cannularen skal fungere effektivt må rullene kunne spinne. Sørg for at unbrakonøkkel-boltene er stammet opp, men at de fortsatt kan roteres med fingrene uten at det krever mye motstand.



1. Op Roll - Høyde og gapsjustering

For å sikre at du holder deg innenfor spesifikasjonene er det viktig at både 1. og 2. Op Roll er riktig justert. For at justeringene skal riktig anbefaler vi deg at du bruker en Bladmåler(art: 102468) (som vist til høyre).



Start med 1. Rol Op og mål "Y" gapet. Det er viktig å justere dette gapet først da "X" gapet vil endre seg når du forandrer "Y" gapet.

Ideelt sett bør Y settes til 0,05-0,15mm. Løsne mutteren ved hjelp av passende verktøy. Vri mutteren opp og ned for å få riktig høyde på rullen. Når rullen er i riktig stilling, stram mutteren for å feste rullen på plass



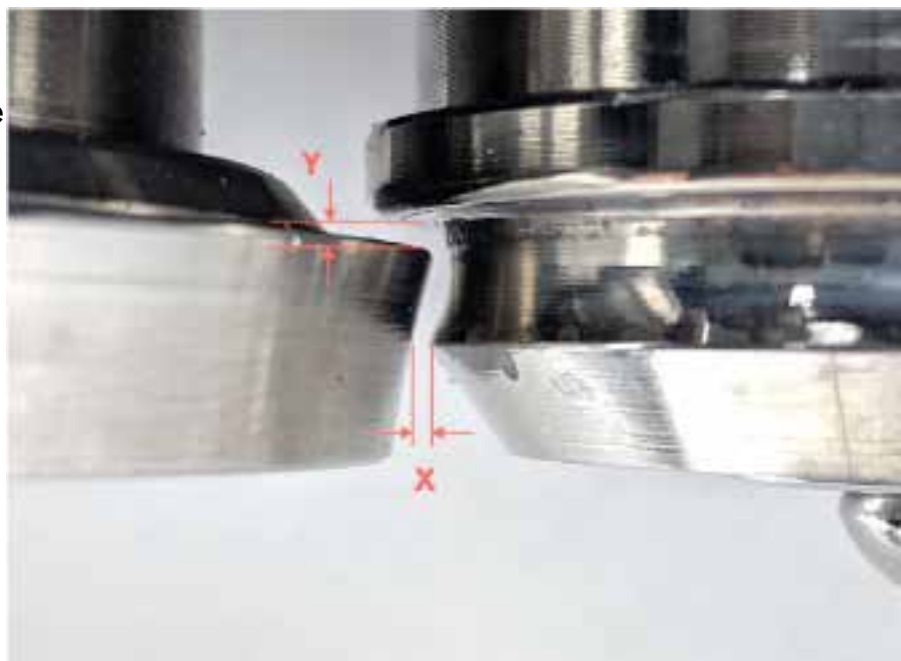
Bruk en unbrakonøkkel for å løsne stoppeskruen på 1. rullen. Juster stoppeskruen så gapet "X" mellom chuck og 1. Op Roll er 0,3- 0,7 mm når spaken på høyre del av maskinen er hard mot stoppeskruen



2. Op Roll høyde og gap justering

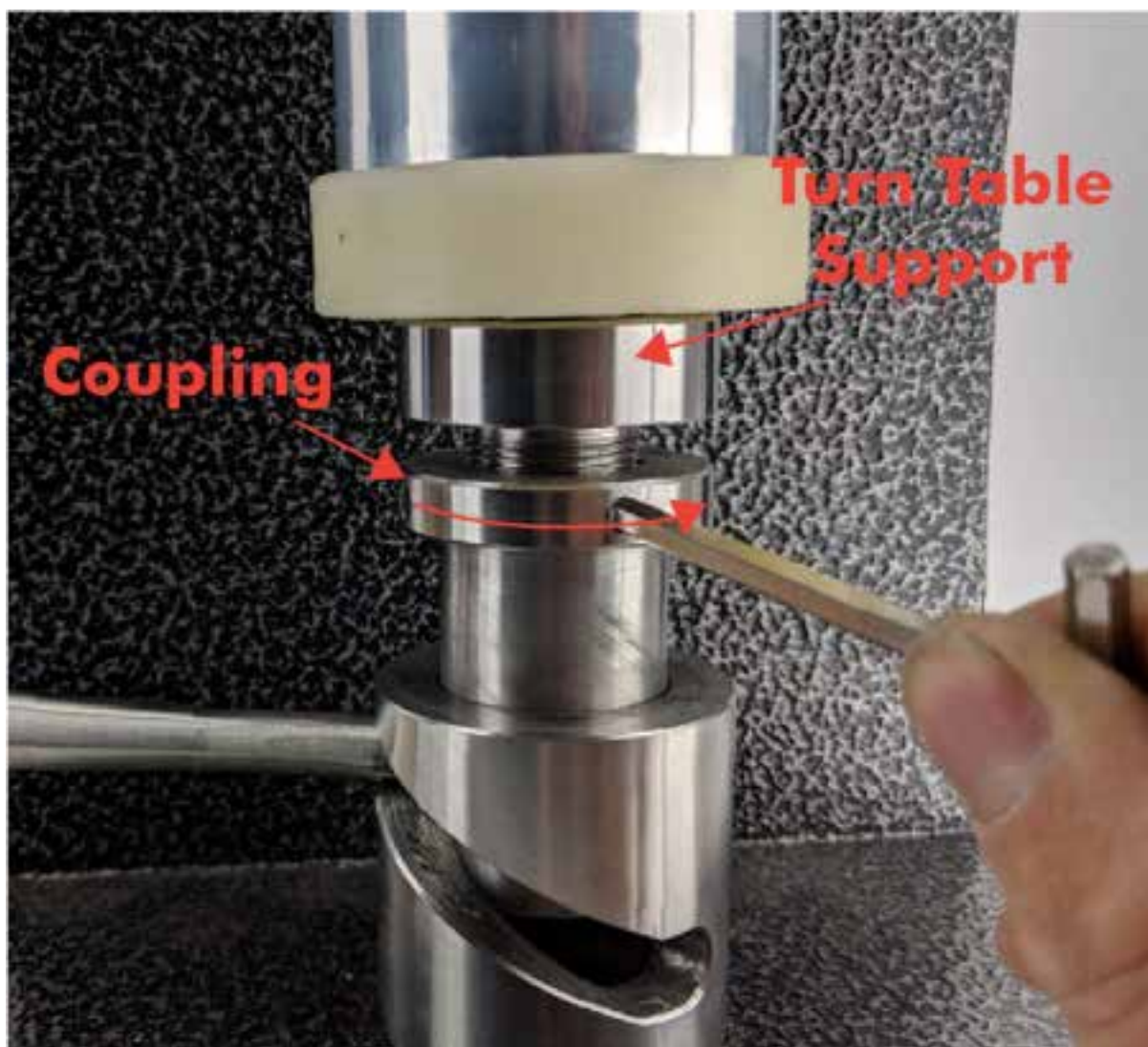
På samme måte som ble gjort på 1. Op Roll høyde og gap, gjør du det samme på 2.

På 2. Op Roll skal "Y" høydegap være 1,2-1,3 mm og "X" gapet skal være 0,1 mm



Feste for adapter (justerbar del) Høydejustering

Bruk en unbrakonøkkel eller en stålstang for å løsne koblingsmutteren på undersiden av den justerbare delen. Dette lar deg skru ned delen til laveste høyde. Plasser en boks på adapteren og roter den justerbare delen mot klokken for å heve adapteren til maksimal høyde. Fortsett å rotere mot klokken til boksen er godt trykket mot chucken. Når du er fornøyd med høyden, strammer du tilkoblingsmutteren ordentlig for å låse posisjonen på plass.



Smør kulelagrene i den justerbare delen.

løft opp den justerbare delen og ta ut kulelagrene. Fjern gammelt fett/olje av lagrene og tilfør nytt fett/olje. Når du setter disse på plass igjen, må du passe på at de konkave delene (se bilde) av kulelagrene vender mot de faktiske kulelagrene.



Finjustering av den nedre justerbare delen

Det er mulig at posisjonen til den justerbare delen vil bli litt feil. Om dette skulle skje så vil du få bruk for en 5mm unbrakonøkkel for å justere på nytt. Problemet vil bli lagt merke til hvir du løfter dreieskiven og boksen kolliderer med chucken.



Merknad: Kvaliteten på forseglingen er veldig avhengig om boksen kommer i kontakt med chucken. Hvis din boks ikke rekker opp til chucken vil du merke at forseglingene legger og/eller bøyer seg spesielt i 2. operasjon (se bilde til høyre).

Hvis du får slike bøyer så sjekk om boksen din er hevet helt opp til ckucken.



Steg 1

Plugg ut strømkontakten og legg maskinen bakover.

Steg 2

Bruk en 5mm umbrakonøkkel for å løsne de tre boltene som fester justeringsdelen til maskinen.



Steg 3

Juster posisjonen av justeringsdelen slik at når boksen er hevet så er boksen konsentrisk med toppen/chuck.

Steg 4

Når du er fornøyd med justeringsdelens plassering, fester du de tre boltene med umbrakonøkkelen igjen.

Videre noen små justeringer til justeringsdelens posisjon

Om du vil gjøre noen små justeringer til justeringsdelens posisjon kan du også justere noe uten å måtte snu hele maskinen.

Denne metoden vil bare hjelpe om det er veldig små justeringer som skal til.

Steg 1

Løsne koblingsmutteren på justeringsdelen med en umbrakonøkkel.

Steg 2

Bruk to fingre til å flytte justeringsdelen litt til ønsket posisjon (slik som du ser på bilde under) mens du strammer koblingsmutteren på justeringsdelen.



Steg 3

Sjekk nå om boksen løftes konsentrisk.