

ENERCON INDUSTRIES

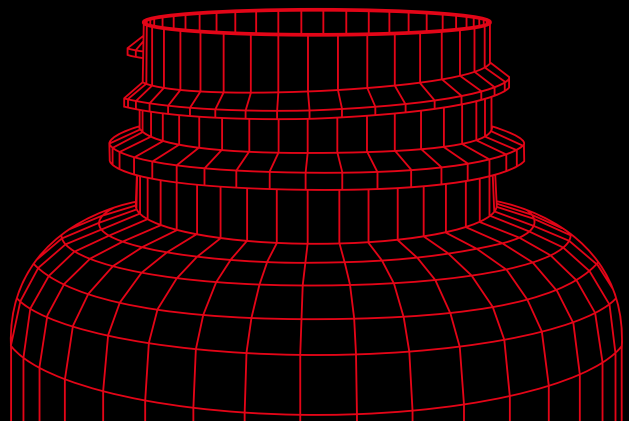
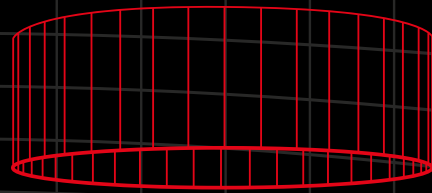
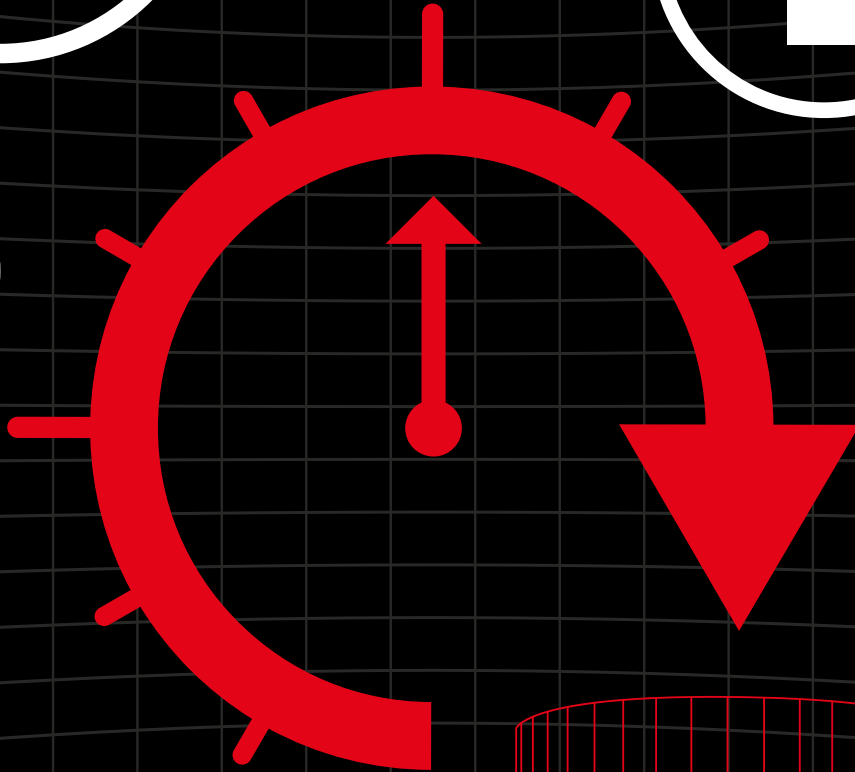
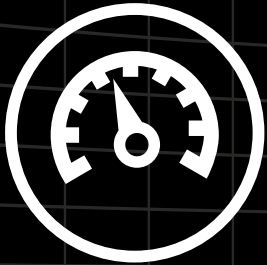
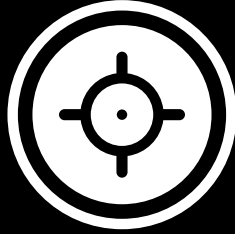
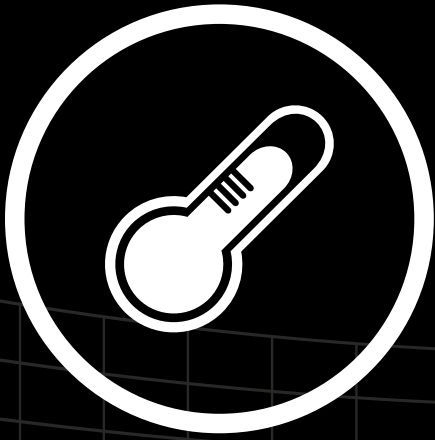
Documenti



Una guida rapida alla Finestra di Lavoro Enercon



LEADER MONDIALE PER I SISTEMI DI SALDATURA AU INDUZIONE





Che cos'è una finestra di lavoro?

Una finestra di lavoro è l'intervallo tra i livelli di potenza minimo e massimo a cui deve essere impostata la sigillatrice a induzione al fine di ottenere sempre una buona sigillatura per i propri prodotti.

Al di sotto del livello di potenza minimo si otterrà una sigillatura parziale; al di sopra del livello massimo si potrebbe ottenere una sigillatura surriscaldata.

Non c'è una finestra di lavoro standard; ciascuna finestra è specifica per il prodotto, il flacone, il tappo, il rivestimento, il macchinario di sigillatura a induzione e la velocità

di produzione.

Pertanto bisogna fare dei test per stabilire la finestra di lavoro corretta.

Questa guida passo-passo mostra come trovare la finestra di lavoro.





Come stabilire una finestra di lavoro per una determinata sigillatura a induzione con tappo

Quando tappo, rivestimento e apparecchiatura di sigillatura a induzione sono stati selezionati, la configurazione di una finestra di lavoro per la sigillatrice a induzione è il passaggio successivo.

4



Fase 1

Assicurarsi che l'orientamento e l'allineamento della testa di sigillatura siano corretti. La distanza tra testa di sigillatura e il rivestimento a foglio deve essere coerente. Inoltre è importante assicurarsi che il percorso del flacone sia controllato e viaggi sotto al centro della testa di sigillatura.



Fase 2

Controllare le variabili tra cui la velocità del trasportatore, che deve essere un valore fisso per un risultato migliore (se il funzionamento richiede la sigillatura con velocità variabili del trasportatore, chiedere al fabbricante della sigillatrice informazioni sull'opzione di controllo della sigillatura variabile). Assicurarsi che chiusure e contenitori siano compatibili, esaminare contenitori e tappi per eventuali difetti e controllare che il metodo di tappatura sia conforme alla coppia richiesta (10in lb/0,8nm) e che sia continuo.





Fase 3

Trovare il livello di potenza minimo che produce una buona sigillatura

Impostare la percentuale di uscita della sigillatura a induzione sul 50% e assicurare che la velocità del trasportatore sia impostata sulla velocità reale di produzione. Poi far passare un singolo contenitore sotto la sigillatrice. Lasciare il contenitore per un minuto prima di svitare il tappo e controllare la sigillatura.

Quando il tappo è stato svitato, seguire le istruzioni nel diagramma sulla sinistra sulla base dei risultati fino a stabilire il livello di potenza minimo che porta a una buona sigillatura.

Se si ottiene una sigillatura assente o parziale, bisogna aumentare il livello di potenza. Se il rivestimento mostra segni di surriscaldamento, bisogna diminuire il livello di potenza.

Quando si ottiene la potenza minima che porta a una buona sigillatura, è stato individuato il set point minimo.



Fase 4

Trovare il livello di potenza massimo che produce una buona sigillatura

Seal your first container at a power level that produces a good seal. Follow the instructions on the left based on your results until you determine the maximum power level that achieves a good seal.



Fase 5

Ora annotare i livelli di potenza minimo e massimo che hanno prodotto una buona sigillatura – questa è la finestra di lavoro.

Quando la finestra è stata determinata, si raccomanda di selezionare un livello di potenza a metà tra i set point minimo e massimo. Questo punto intermedio sarà l'impostazione di potenza per la produzione.

Per parlare a un membro del nostro team tecnico per supporto e guida maggiori, contattarci oggi all'indirizzo info@enercon-industries.it.



ENERCON INDUSTRIES

Documenti



Una Guida Rapida alla Finestra di Lavoro Enercon



Global HQ

Enercon Industries Corporation
W140 N9572 Fountain Blvd.
Menomonee Falls. WI 53051
United States of America

T: +1 262 255 6070

European HQ

Enercon Industries Ltd
62-64 Edison Road
Aylesbury
Bucks
HP19 8UX
United Kingdom

T: +44 (0) 1296 330 542
E: info@enercon-industries.it

Enercon Asia Pacific

23/10, Elluvapalli
Nallur, Bagalur Road - Hosur
635103
India

T: + 91 4344 314 141 / 291 447

www.enercon-industries.it