

Selladora en L



Manual de Operación y Mantenimiento.

www.BlumenPack.com

	Selladora en L	INSTRUCTIVO N°: Página 2 de 14
Manual de operación y mantenimiento		Sección I Procedimientos operativos

Presentación

El equipo que se presenta en este manual, está especialmente desarrollado para permitir el agrupado de productos sobre él mismo, dispone de una amplia mesa de trabajo ajustable, donde el operador coloca los productos de acuerdo a la conformación del paquete que desea obtener.

El proceso de sellado se realiza a partir de una bobina de film termocontraíble, ubicada en los rodillos dispuestos para tal fin..

La unión de las películas se produce por aplicación de calor mediante una barra que se calienta por medio de una resistencia de Nicron (barra caliente), y el apoyo del film sobre una goma recubierta de tela teflonada (sufridera), esta acción produce una selladura muy resistente.

Este manual de uso y mantenimiento tiene el objetivo de informar al USUARIO sobre todas las modalidades operativas que interesan de la máquina.

Es absolutamente necesario que el usuario se remita a lo especificado en las páginas siguientes para todas las condiciones, las circunstancias y las normas que regulan el funcionamiento de la máquina.

 <p>GoldPack ★★★★★ Corporación S.A.</p>	<h2>Selladora en L</h2>	<p>INSTRUCTIVO N°: Página 3 de 14</p>
<p>Manual de operación y mantenimiento</p>		<p>Sección I Procedimientos operativos</p>

INDICE

Presentación.....	2
Índice de figuras y tablas.....	4
Precauciones.....	5
Requerimientos básicos.....	6
Materiales de operación.....	6
Instalación inicial.....	6
Descripción gráfica del equipo.....	7
Arranque y puesta a punto.....	10
Uso y mantenimiento de la barra de sellado.....	11
Materiales para el mantenimiento de la máquina.....	12
Repuestos aconsejados de la selladora en L.....	12
Plano eléctrico.....	13
Posibles problemas.....	14
Intervalo de Mantenimiento.....	14

	Selladora en L	INSTRUCTIVO N°: Página 4 de 14
Manual de operación y mantenimiento		Sección I Procedimientos operativos

ÍNDICE DE FIGURAS Y TABLAS

Tabla # 1, Materiales de operación del equipo.....	6
Tabla # 2, Selladora L.....	7
Tabla # 3, Detalle selladora en L.....	8
Tabla # 4, Tablero de control.....	9
Tabla # 5, Materiales para el mantenimiento de la máquina.....	10
Tabla # 6, Repuestos Aconsejados de la selladora en L.....	10
Tabla # 7, Posibles Problemas.....	12
Tabla # 8, Intervalos de Mantenimiento.....	12
Figura # 1, Selladora L.....	7
Figura # 2, Detalle selladora en L.....	8
Figura # 3, Tablero de control.....	9
Figura # 4, Instalación del film.....	11
Figura # 5, Vista general de la máquina y colocación del film.....	11
Figura # 6, Plano Eléctrico.....	13

	<h2>Selladora en L</h2>	INSTRUCTIVO N°: Página 5 de 14
Manual de operación y mantenimiento		Sección I Procedimientos operativos

PRECAUCIONES

El diseño y fabricación de esta máquina es tal que no presenta condiciones inseguras en su operación mientras sea operada por personal entrenado y que siga las recomendaciones siguientes. Caso contrario se pueden presentar acciones inseguras e incapacitantes para el personal. Se recomienda seguir las siguientes normas:

- No colocar las manos o cualquier otra parte del cuerpo en la zona de actuación de la resistencia.
- No utilizar cadenas u objetos colgantes que puedan enredarse en la barra caliente.
- Si no está operando la máquina, manténgala apagada.



Señal de atención, indica que deben extremarse los cuidados al realizar la acción de esa parte del texto.



Señal de precaución, la acción sólo debe realizarse posteriormente a la preparación indicada en el texto.



Importante.

 <p>GoldPack ★★★★★ Corporación S.A.</p>	<h2>Selladora en L</h2>	<p>INSTRUCTIVO N°: Página 6 de 14</p>
<p>Manual de operación y mantenimiento</p>		<p>Sección I Procedimientos operativos</p>

REQUERIMIENTOS BÁSICOS

Energía Eléctrica

Conexión.....2 x 220 Voltios + 1 Tierra
Consumo.....2 Kw

Otros Requerimientos Básicos

Gas..... No requiere
Vacío..... No requiere
Agua..... No requiere
Alto.....160 cm
Ancho..... 85 cm
Largo.....150 cm

MATERIAL DE OPERACIÓN

<p>Polietileno Termocontraíble, Polipropileno, PVC, Poliolefinas, Cryovac®</p>	<p>Debe ser de baja densidad, de mediano deslizamiento, en forma laminar, arrollada en bobinas con buje de cartón o plástico, con un diámetro máximo externo de bobina de 40 cm, longitud máxima de la bobina de 40 cm y un peso no mayor de 25 kg. El espesor del film será de 35–100 micras y el color cristal bobinado parejo.</p>
--	---

Tabla # 1, Materiales de operación del equipo.

INSTALACIÓN INICIAL

Montaje:

La Selladora en L se colocará de acuerdo al Lay-out. Sobre un piso bien nivelado y se apoyará sobre los regatones de fijación. Los pasos principales son:

- Nivelación del equipo.
- Conexión de la energía y puesta a tierra.

 <p>GoldPack ★★★★★ Corporación S.A.</p>	<h2>Selladora en L</h2>	INSTRUCTIVO N°: Página 7 de 14
Manual de operación y mantenimiento		Sección I Procedimientos operativos

DESCRIPCIÓN GRÁFICA DEL EQUIPO



Figura # 1, Selladora en L

Ref.	Descripción
1	Barra Caliente
2	Bandeja ajustable
3	Rodillos de soporte del film
4	Piloto ámbar de 22 mm.
5	Selector 0 - 1 Breter
6	Selector de 12 posiciones Breter
7	Manilla tipo Flapper

Tabla # 2, Selladora en L

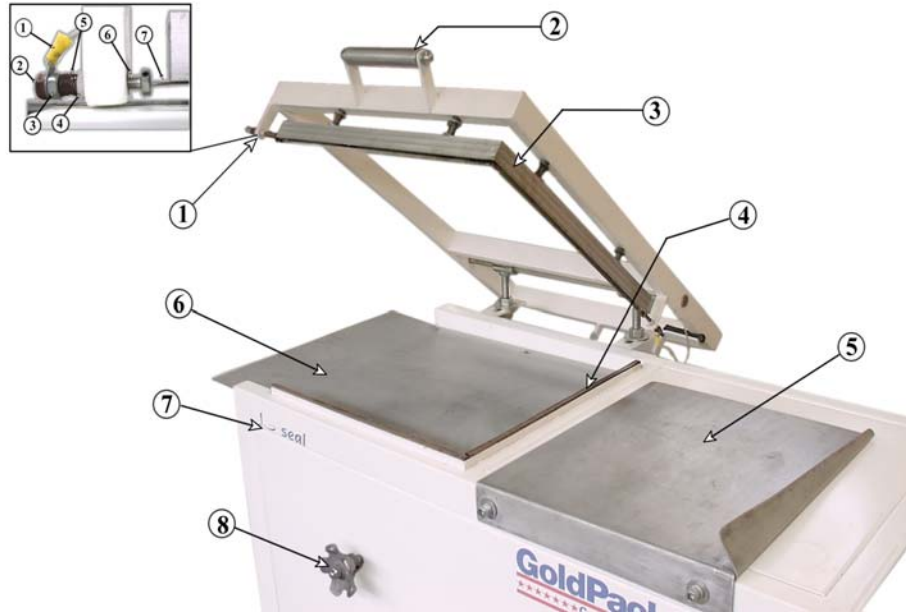


Figura # 2, Detalle selladora en L

Ref.	Descripción
1	Barra de sellado
1.1	Cable alta temperatura # 8
1.2	Tuerca ¼ "
1.3	Tuerca galvanizada. ¼ "
1.4	Bocina de teflón ¼ "
1.5	Resorte
1.6	Tornillo
1.7	Alambre de Nicron Ø 0.9
2	Manilla sujetadora
3	Barra caliente
4	Goma para sufridera recubierta de tela teflonada autoadhesiva
5	Bandeja ajustable.
6	Mesa niveladora de productos.
7	Calcomanía Selladora L Seal
8	Manilla tipo Flapper

Tabla # 3, Detalle selladora en L

	<h2>Selladora en L</h2>	INSTRUCTIVO N°: Página 9 de 14
Manual de operación y mantenimiento		Sección I Procedimientos operativos



Figura # 3, Tablero de Control.

Ref.	Descripción
1	Calcomanía Corporación GoldPack.
2	Selector 12 posiciones. 16 A 380 V Breter
3	Selector Breter 0 – 1.
4	Piloto ámbar de 22 mm.

Tabla #43, Tablero de Control.

	Selladora en L	INSTRUCTIVO N°: Página 10 de 14
Manual de operación y mantenimiento		Sección I Procedimientos operativos

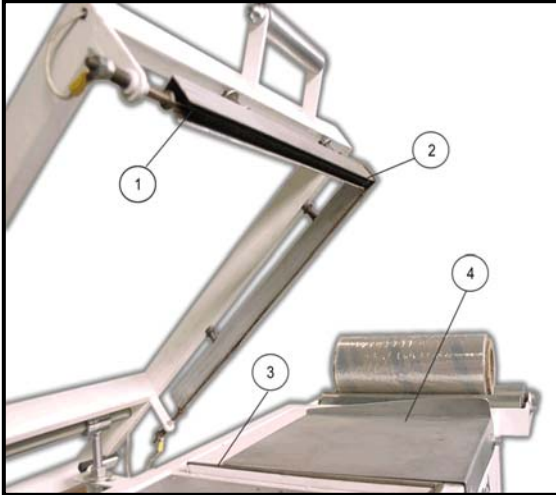
ARRANQUE Y PUESTA A PUNTO

- Energizar la máquina.
- Colocar el selector en posición ON y verificar el encendido del ojo de buey.
- Establecer la temperatura por medio del selector Breter de 12 posiciones.
- Acomodar el material de envoltura (Ver figura # 1 y 2). En este caso el tiempo de soldadura será establecido por el operario a voluntad; si la soldadura y el corte no son correctos variar la temperatura seleccionada anteriormente y efectuar algunas experiencias hasta lograr un buen sellado.

A. Colocación de la Bobina del film de envoltura:

Se colocará la bobina en unos rodillos especialmente diseñados para este propósito simplemente apoyando esta sobre la superficie de los rodillos.

- 1.- Pasar el film de la bobina a través de la bandeja de ajuste (por arriba y por abajo), Ver figura # 2.
- 2.- Presentar la lámina del material de envoltura con el producto a sellar bajo la barra caliente, correctamente alineado y efectuar la operación de soldadura.
- 4.- Al realizar esta operación, retirar el sobrante del film e iniciar nuevamente el ciclo.



*Figura # 4, Instalación del film.
(1.-Resistencia de Nícrón; 2.-Barra caliente;
3.-Sufridera; 4.-Bandeja ajustable).*



*Figura # 5, Vista general de la máquina y
colocación del film.*



Precaución: No exponer las manos o cualquier otra parte del cuerpo dentro de la zona de actuación de la barra caliente.

B. Regulación la Temperatura de la Barra de Sellado:

La temperatura de la resistencia se varía utilizando el selector de 12 posiciones del tablero de comando.

USO Y MANTENIMIENTO DE LA BARRA CALIENTE DE SELLADO

El funcionamiento consiste en la calefacción de la barra mediante una resistencia de Nícrón. El conjunto debe ser limpiado regularmente con silicón en spray y estopa a temperatura ambiente.

 <p>GoldPack ★★★★★ Corporación S.A.</p>	<h2>Selladora en L</h2>	INSTRUCTIVO N°: Página 12 de 14
Manual de operación y mantenimiento		Sección I Procedimientos operativos

MATERIALES PARA EL MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA

Material	Tipo	Cantidades
Grasa	Fibrosa	$\frac{1}{2}$ $\frac{\text{litro}}{6 \text{ meses}}$
Silicón Spray	-	3 $\frac{\text{frascos}}{\text{mes}}$
Tela Teflonada autoadhesiva para sufridera	0,06 micras	1 $\frac{\text{m}^2}{\text{año}}$

Tabla # 5, Materiales para el mantenimiento de la máquina.

REPUESTOS ACONSEJADOS DE LA SELLADORA EN L

Cantidad	Descripción	Código
1 m ²	Tela teflonada 0,06 micrones	20-040-061
5	Fusibles de 6 Amperios 10 x 38	20-010-159
1	Selector 0 – 1 Breter	20-110-077
1	Selector 12 posiciones. 16 A 380 V Breter	20-110-069
1	Piloto ámbar de 22 mm	20-010-078
2	Bombillos para piloto de 220 V.	20-010-276
1	Goma para sufridera	20-050-025
1	Transformador de 220 V a salida múltiple de 3 a 24 V.	20-010-138
4	Resortes para el sistema de barra caliente	20-040-110
2 m	Cable de alta temperatura # 8.	20-010-057

Tabla #6, Repuestos Aconsejados de la selladora en L.

PLANO ELÉCTRICO

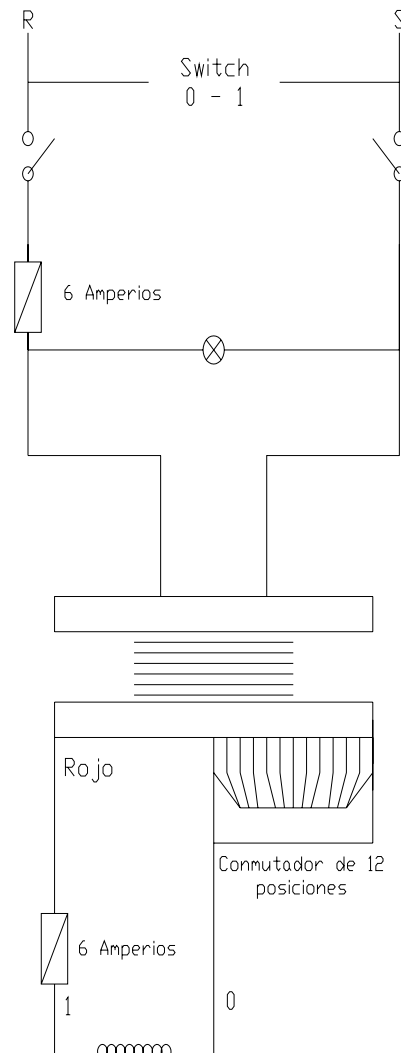


Figura # 6, Plano eléctrico. Selladora en L

 GoldPack ★★★★★★ Corporación S.A.	Selladora en L	INSTRUCTIVO N°:
		Página 14 de 14 Sección I Procedimientos operativos
Manual de operación y mantenimiento		

POSIBLES PROBLEMAS

Problema	Sugerencia
La Barra caliente no calienta	Chequear: -Que la máquina esté energizada -Aumentar la temperatura por medio del selector de 12 posiciones. -Verificar que los fusibles no se hayan quemado. -Verificar que la resistencia de Nicrón no este rota.
La Barra caliente después de efectuada la soldadura, no regresa a su posición original.	Chequear: -Que el resorte no este deformado, cambiar dicho resorte.

Tabla # 7, Posibles problemas.

INTERVALOS DE MANTENIMIENTO

Parte o grupo Máquina	Horas de Trabajo							
	50	100	200	500	1000	2000	4000	5000
Tela teflonada autoadhesiva para sufridera								
Goma para sufridera								
Fusible 6 Amp 10x38								
Resistencia de Nicrón								
Selector 0 - 1								
Selector 12 posiciones. 16A 380 V Breter								
Bombillo de 220 Vol. para piloto.								
Sistema de ajuste para la mesa niveladora								
Resorte sistema de barra caliente y mesa ajustable								
Cable de alta temperatura # 8								






Control y / o revisión		Sustitución de partes	
Regulación o ajuste		Limpieza partes	
Lubricación, engrase			

Tabla # 8, Intervalos de Mantenimiento.