

ENERCON INDUSTRIES

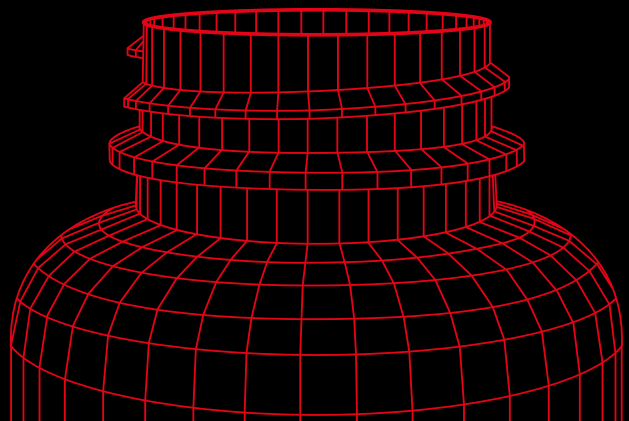
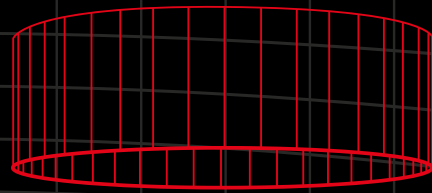
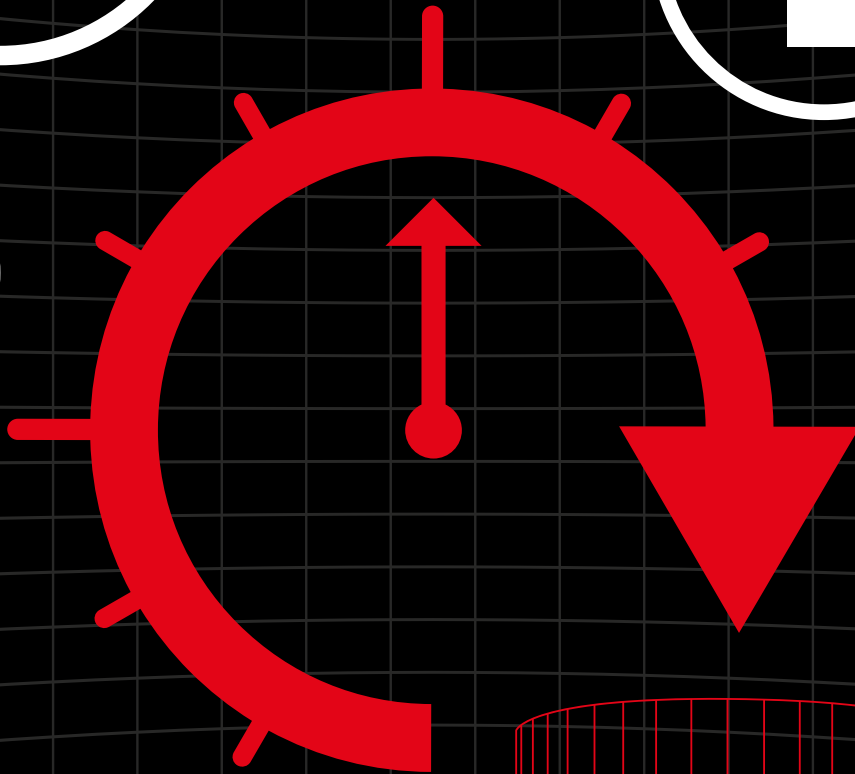
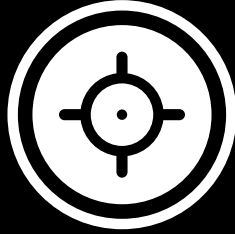
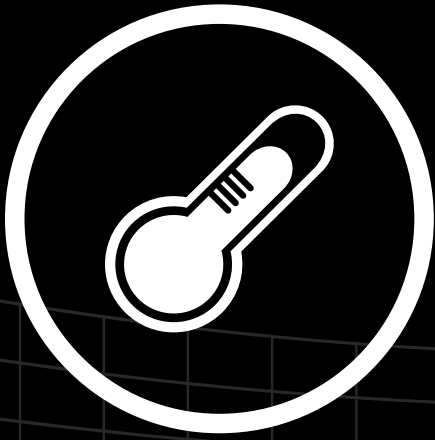
Livre Blanc



La fenêtre d'exploitation d'Enercon: Un guide rapide



LE LEADER MONDIAL EN THERMOSCELLAGE PAR INDUCTION





Qu'est-ce qu'une fenêtre d'exploitation?

Une fenêtre d'exploitation est comprise entre les niveaux de puissance minimum et maximum que votre thermoscelleuse doit respecter afin de parvenir à un scellage optimal et constant de votre produit.

Tout réglage de la thermoscelleuse en dessous du niveau de la puissance minimal se traduira par un joint partiel et faible, tandis que tout réglage au-dessus du niveau maximal de puissance peut provoquer un joint surchauffé ou brûlé.

Il n'y a pas de fenêtre d'exploitation standard; chaque fenêtre d'exploitation est spécifique à votre produit, bouteille, bouchon, opercule, thermoscelleuse et vitesse de

production.

Par conséquent, des essais doivent avoir lieu afin de déterminer la fenêtre d'exploitation qui vous correspond.

Ce guide explique comment trouver votre fenêtre d'exploitations, étape par étape.





Comment déterminer une fenêtre d'exploitation pour votre thermoscelleuse

Une fois que le bouchon, l'opercule et la thermoscelleuse ont été choisis, la mise en place d'une fenêtre d'exploitation pour votre thermoscelleuse est la prochaine étape.



Première étape

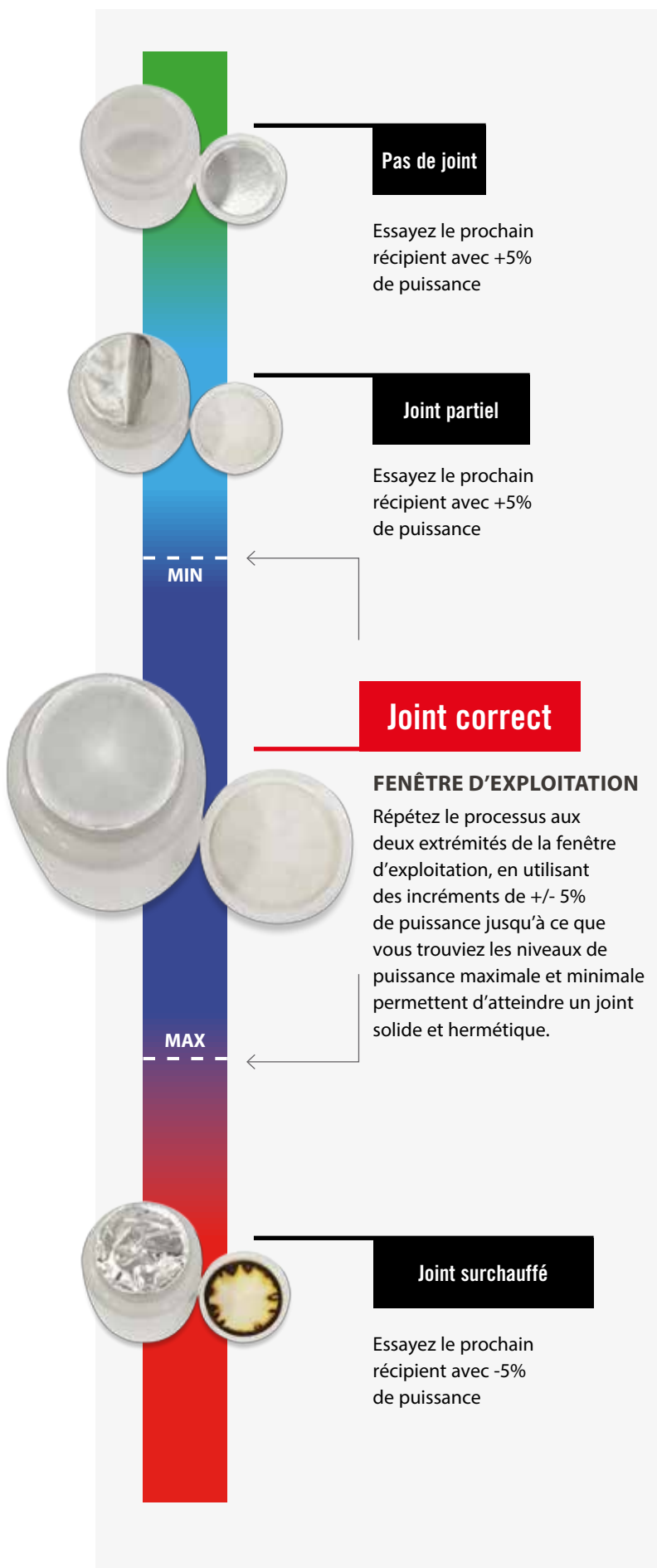
Veiller à ce que l'orientation et l'alignement de la tête de scellage soient corrects. L'espace d'air entre la tête de scellage et l'opercule doit être cohérent. Il est également important de veiller à ce que la trajectoire de la bouteille soit contrôlée et qu'elle se déplace sous le centre de la bobine de scellage..



Deuxième étape

Vérifiez les variables, y compris la vitesse du convoyeur, qui devrait être fixe pour un meilleur résultat (si l'opération nécessite un scellage sur des vitesses de convoyeur variables, renseignez-vous auprès du fabricant de thermoscelleuses sur les options de contrôle de scellage variable). Veillez à ce que les bouchons et les récipients soient compatibles, examinez les récipients et les bouchons pour les défauts, et vérifiez que votre méthode de bouchonnage rencontre le couple requis (10in lbs / 0.8nm) et qu'elle soit cohérente.





Troisième étape



Trouvez le niveau de puissance minimum qui produit un scellage hermétique

Réglez le pourcentage de sortie de votre scelleuse par induction à 50% et assurez-vous que votre vitesse du convoyeur soit réglée en fonction de votre taux de production réel. Ensuite, passez un seul récipient sous la scelleuse. Laissez refroidir le récipient pendant une minute avant de dévisser le bouchon et vérifiez la qualité du joint.

Une fois que vous avez dévissé le bouchon, suivez les instructions dans le diagramme à gauche en fonction de vos résultats jusqu'à ce que vous déterminiez le niveau de puissance minimum qui permet de réaliser un scellage correct.

Si aucun joint ou un joint partiel a été atteint, vous devez augmenter la puissance. Si l'opercule montre des signes de surchauffe, vous devez diminuer le niveau de puissance.

Une fois que vous avez atteint la puissance minimum qui permet d'obtenir un joint solide, vous avez déterminé le point minimal de votre fenêtre d'exploitation.

Quatrième étape



Trouvez le niveau de puissance maximale qui produit un joint solide

Scellez votre premier récipient à un niveau de puissance qui produit un scellage correct. Suivez les instructions sur la gauche en fonction de vos résultats jusqu'à ce que vous déterminiez le niveau de puissance maximale qui permet d'obtenir une bonne étanchéité.

Cinquième étape



Maintenant, prenez les niveaux de puissance le plus bas et le plus élevé qui permettent d'obtenir un joint solide. Ceci est votre fenêtre d'exploitation.

Une fois que vous avez déterminé cette fenêtre, il est recommandé que vous sélectionniez un niveau de puissance au milieu de celle-ci, entre le minimum et le maximum. Ce milieu sera la puissance utilisée pour le reste de la production.

Afin de parler à un membre de notre équipe technique pour plus de renseignements et de conseils, contactez info@enercon-industries.fr

ENERCON INDUSTRIES

Livre Blanc



La fenêtre d'exploitation d'Enercon:
Un guide rapide



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.fr

Enercon Asia Pacific

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

T: + 91 4344 314 141 / 291 447

www.enercon-industries.fr